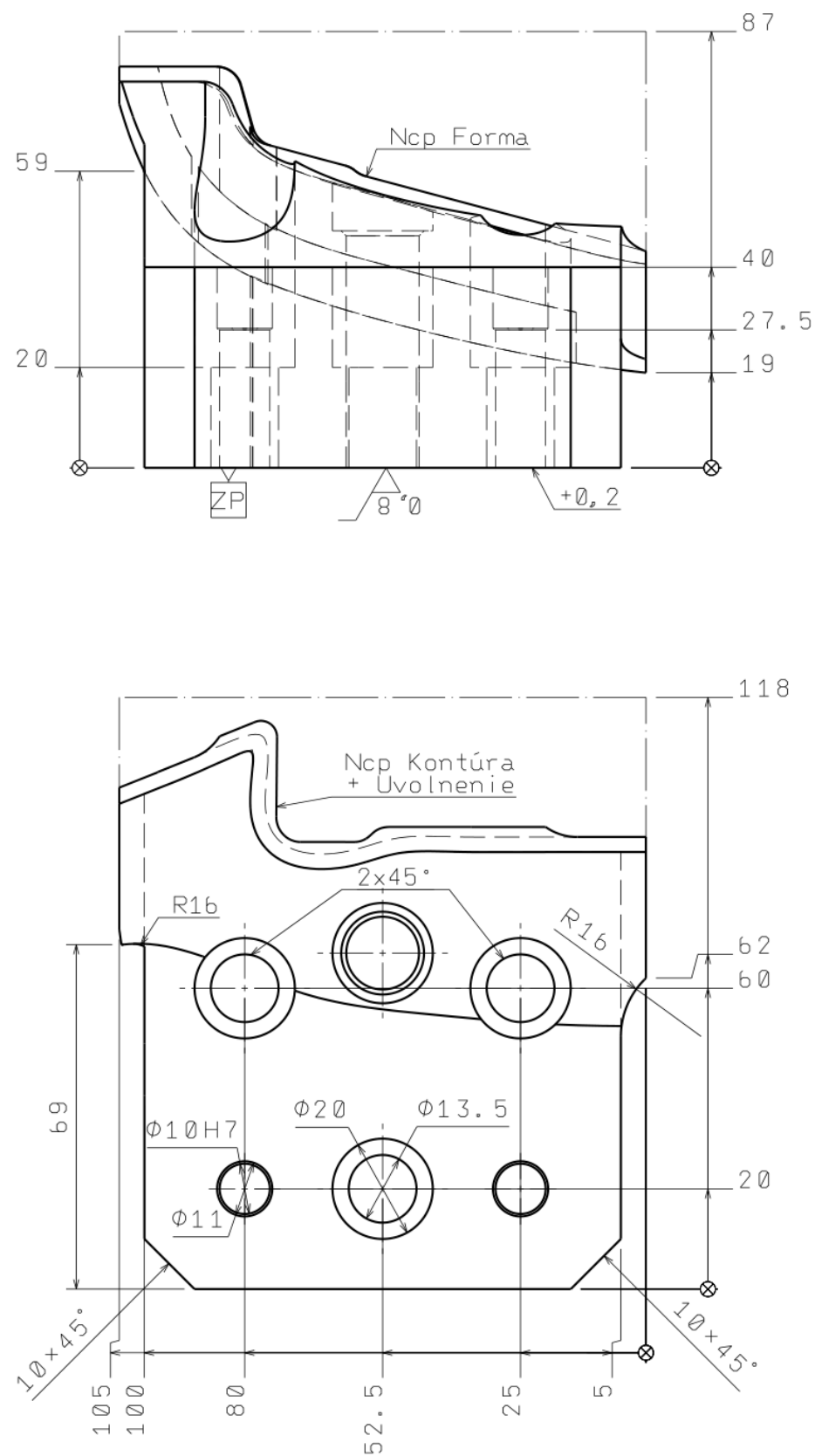




OP.č	stroj	Popis práce	dátum a podpis pracovníka
Po každej operácii kus skontrolovať a ohranovať!!!			
010	NCF	Základná strana: - frézovať tvar podľa výkresu na hotovo s prídavkom na ZP - vŕtať 3x skrutkový otvor Ø13,5mm + hrany 2x45° - frézovať uvoľnenie bočnej plochy po Z-59mm a Z-19mm - frézovať uvoľnenie strihu - zraziť ostrie	
020	NCF	Aktívna strana: - zahĺbiť skrutkové otvory po Z+20mm - frézovať formu a kontúru s prídavkom - vŕtať a rezať odlepovač - zraziť ostrie	
030	P.V	- kalíť	
040	BR	- brúsiť na hotovo	
050	NCF	- vŕtať/frézovať kolíkové otvory na hotovo s roztečou ±0,1mm + uvoľniť	
060	SKL	- označiť kus	
070	WZM	- namontovať do zostavy	

počet kusov: 1	materiál: 1,2358	kalenie: RH HRC 58+2	zušľachtíť:	PORSCHE
pozícia: 51,240		zákazka: 8230 4600	povlakovať:	
zmena č.:	op. č.:	VP:	zmen. č.:	
bemi:		názov: Schneidmesser		
TOLERANCIA ISO 8015	PRESTNOST': ISO 2768-fH	ZNAČENIE: MIMO PLÔCH NCP	metóda premietania	model:
OZNAČENÉ DRSNOSTI: ▽ Ra 0,8/1,6/3,2	PREDPÍSANÁ DRSNOST': ▽ Ra 6,3		dátum: 04,09,2026	vyhotovil: Gabrhel

Obj: PO140926 | 51,240 | 1 L + 1 P | T: 22.9.2026