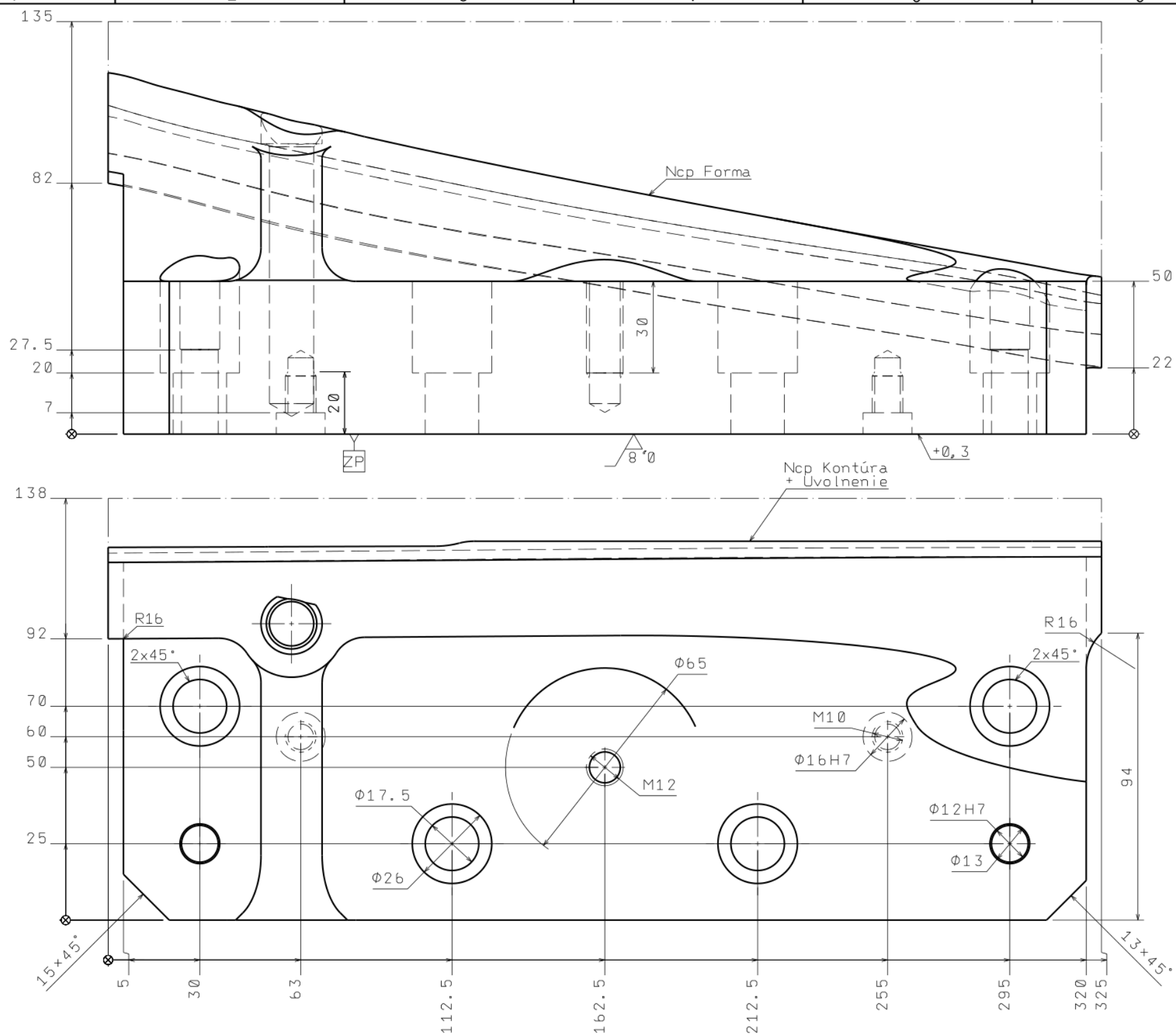




OP.č	stroj	Popis práce	dátum a podpis pracovníka
Po každej operácii kus skontrolovať a ohranovať!!!			
010	NCF	Základná strana: - frézovať tvar podľa výkresu na hotovo s prídavkom na ZP - vŕtať 4x skrutkový otvor Ø17,5mm + hrany 2x45° - frézovať uvoľnenie bočných plôch po Z-82mm a Z-22mm - frézovať 2x otvor Ø16H7 po Z-7mm + vŕtať a rezať 2x závit M10/20mm - 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 - frézovať plochu pre pren. závit Ø65mm + vŕtať a rezať závit M12/30mm - zraziť ostrie	
030	P.V	- kaliť	
040	BR	- brúsiť na hotovo	
050	NCF	- vŕtať/frézovať kolikové 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: 51,242		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	