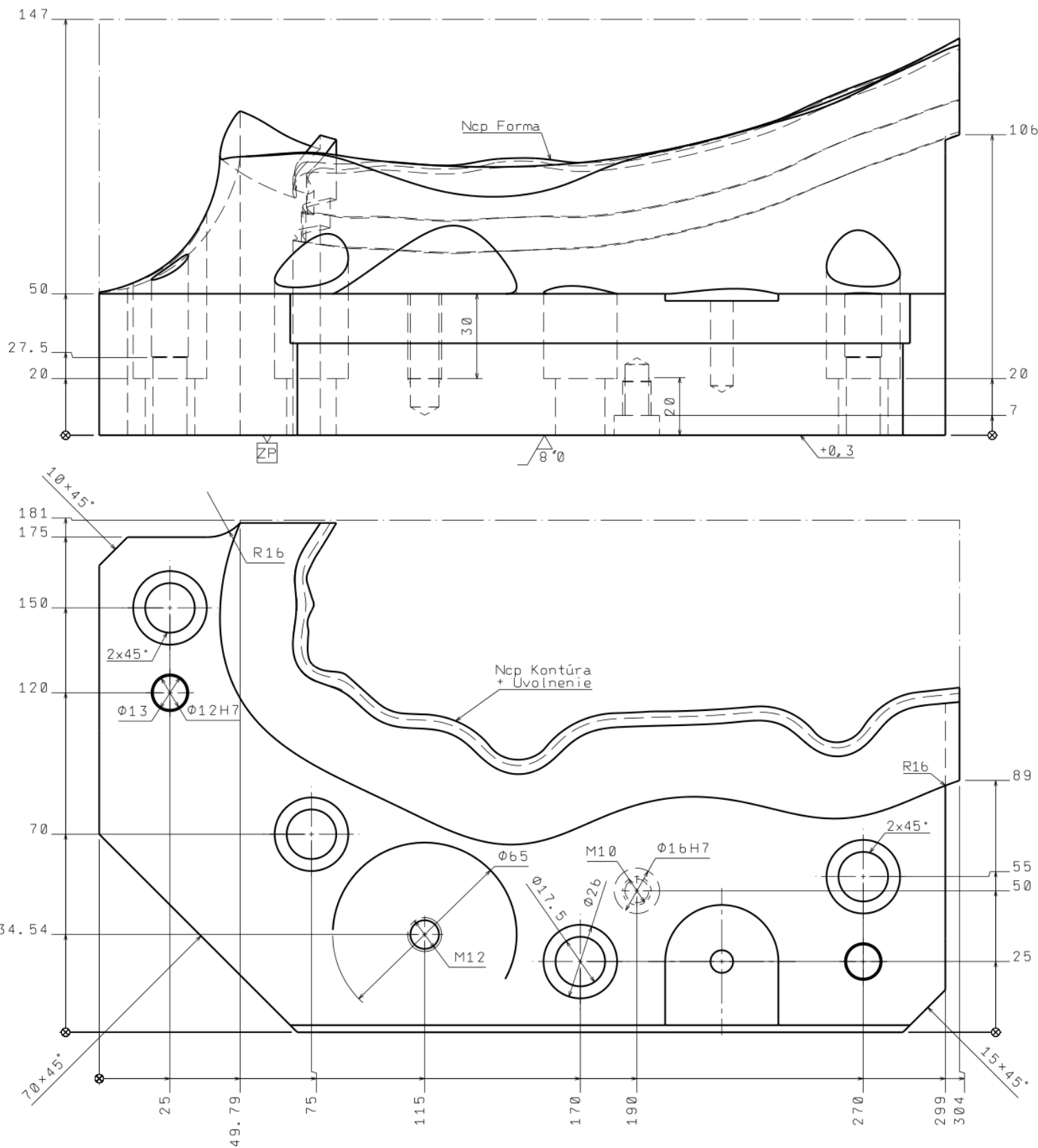




OP.č	stroj	Popis práce	dátum a podpis pracovníka
Po každej operácii kus skontrolovať a ohranovať!!!			
010	NCF	Základná strana: - frézovať tvar podľa výkresu na hotovo s prídavkom na ZP - vŕtať 4x skrutkový otvor Ø17,5mm + hrany 2x45° - frézovať uvoľnenie bočnej plochy po Z-106mm - frézovať otvor Ø16H7 po Z-7mm + vŕtať a rezať závit M10/20mm - frézovať uvoľnenie strihu - zraziť ostrie	
020	NCF	Aktívna strana: - zahĺbiť skrutkové otvory po Z+20mm - frézovať formu a kontúru s prídavkom - frézovať plochu pre pren. závit Ø65mm + vŕtať a rezať závit M12/30mm - zraziť ostrie	
030	P.V	- kalieť	
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:	materiál:	kalenie:	zušlachtenie:
1	1,2358	RH HRC 58+2	
pozícia: 74,200		zákazka: 8230 4600	zmen. č.:
zmena č.:	op. č.:	VP:	bemi:
.....			
TOLERANCIA	PRESTNOST:	ZNAČENIE: MIMO PLÔCH NCP	metóda premietania
ISO 8015	ISO 2768-fH		
OZNAČENÉ	PREDPÍSANÁ		
DRSNOSTI:	DRSNOST:		
▽ Ra 0,8/1,6/3,2	▽ Ra 6,3		

PORSCHE

Schneidmesser

model :

dátum : 04,09,2026

vyhotovil : Gabrhel