

VUT FSI ÚST BRNO		VÝROBNÍ POSTUP			Název součásti :	Hnací řemenice	Název skupiny :		
Dne :		Vyhotovil :		Kontroloval :		Polotovár:	ø 98-64		
Číslo op. pořadové :	Název, označení stroje, zařízení, pracoviště :	Dílna :	Popis práce v operaci :				Výrobní nástroje, přípravky, měřidla, pomůcky :		Materiál nástroje :
Orientační:	Třídící číslo :								
1/1	pila pásová Pegas Gonda 240x280 Shi-R 05967	obrobna	upnout za ø98 řezat na délku 64±0,5 mm,				Hydraulický svěrák Pilový pás 2825x27x0,9 Posuvné měřítko (0-150)		
2/2	soustruh SV 18 RA/1000 04127	obrobna	upnout za ø98 zarovnat čelo na délku 62 ±0,5 mm navrtat středící důlek A 3,15 ČSN 01 4915 vrtat otvor ø18,5 v délce 64 mm vyhrubovat otvor ø18,7 v délce 64 mm vystružit otvor ø19 H7 v délce 64mm				Stranový nůž ubírací pravý Posuvné měřítko (0-150) Nástroj středící vrták A 3,15 ČSN 22 1110 Vrták ø18,5 DIN 338 výstružník s kuželovou stopkou ČSN 221431 Válcový kalibr 19 H7 DIN 7162		
3/3	OTK 09863		Kontrolovat ø19 H7				Válcový kalibr 19 H7 DIN 7162		
4/4	Soustruh SPN 12 CNC 04127	obrobna	Upnout do sklíčidla za 98, soustružit ø96 v délce 48mm, soustružit ø30 v délce 30 mm, soustružit na ø30 mm 6 drážek s roztečí 2,34 ± 0,025 dle CNC programu, soustružit na ø96 mm 6 drážek s roztečí 2,34 ± 0,025 dle CNC programu				Stranový ubírací nůž pravý $\kappa_r = 93^\circ$ Nástrojový držák: PDJNR 2525 M 15 VBD DNMG 15 06 08 EM 6630 Soustružnický nůž kopírovací $\kappa_r = 72^\circ 30'$ Nástrojový držák SVVCN 2525 M 16 VBD: VNMG 16 04 02 FF2 1030		
5/5	soustruh SV 18 RA/1000 04127	obrobna	upnout za ø30 zarovnat čelo na délku 46 -0,1 mm				Stranový nůž ubírací pravý Posuvné měřítko (0-150)		
6/6	Obrázek svislá SG 220 05816	obrobna	Protahovat drážku pro pero 6P9x6x6 ČSN 02 2512				Nůž obrážecí drážkovací 6x18x130 ČSN 22 3681		
7/7	OTK 09863		Celkově kontrolovat dle výkresu měřit rozměr přes drátky ø30,23 ± 0,3 mm měřit rozměr přes drátky ø96,23 ± 0,6 mm				Posuvné měřítko (0-150) Mikrometr Mitutoyo 25-50 Mikrometr Mitutoyo 75-100		