

 TLG postup	Číslo položky: V64-100915			ZP: D	Alt: 1	FFQ 100	List: 1
	Název: KOSTKA						Listů: 1
	PED	Nositelské str		Odváděcí str.		Platí pro	
	1	359		665		25.02.2010	

K : Jakost mat. **CSN 11600.0** I : Čistá hm. **0.000** Index změny: **002** Norma polotovaru **CSN 425520.10** Průběžná doba: **5** Technolog: **MATULA**
 Nomenklatura **H1039-0065** KSSR **0.000** KSVR **0.000** MJS **KG** MJV **M** KOEFMJ **33.1600**
 Spotřebný rozměr **4HR65X135+13** Rozm1 **65.000** Rozm2 **135.000** Rozm3 **0.000** Rozm4 **0.000** Spotř.mn. **4.9000** Spotř.hm. **0.000** Spotř.cena **0.0000**

Op	Zo	Střed	Pracoviště	Typ pracoviště	Ttk	Tbs	Nx	Tas
Dop				Název operace	Obs.	Mezoper.	čas	

010	00	875	05967.3	STG 250 GAE				
1				Dělení materiálu				

- dělení materiálu

020	00	359	05226.0	FA 3 AV				
1				frézování				

- žhlování na míry 50 x 60 x 132

030	00	359	09421.0	ZP				
1				zámečnické práce				

- úprava po frézování

040	00	359	04817.0	W 7				
1				vyvrtávání				

- otv. D 18/ D 22,5 vč. zápichu š=2,5/ D 23+0,2 ; vyřezání závitu M24x1,5-4H a zahl. D 30+0,2/ 1,5-0,2 hot.
 - záv. otv. M24x1,5-4H hot. vč. záv.
 - 2otv. D 8,4/ D 15H14/ 0,6x45° hot.
 - otv. D 24H7 vč. sraž. 1,5/ 15° hot.
 - otv. D 3 hot.
 - záv. otv. M20 x 1.5 - 4H / D 25 + 0.2 hotově

050	00	359	09421.0	ZP				
1				zámečnické práce				

- úprava v pronicích otvorů
 - vyražení č. výkresu