



VÝROBNÍ POSTUP

Odběratel:		Zakázka číslo:	Objednávka číslo:	Název dílce:		Číslo výkresu:					
Celkem kusů:		Výrobní dávka:		Středisko:		Termín výroby:					
Materiál:		Rozměr polotovaru:		Cena mat:		Hrubá hmotnost:		Čistá hmotnost:			
		D _p	5	L _p	5	0,0	Kč/ks	0,00	kg/ks	0,000	kg/ks
Pol.	Popis práce:	t _{AC}	t _{BC}	t _{skut}	TK [Kč]	Cena:	Kontrola:				
1	Řezat materiál daného průměru D _p na danou délku L _p [mm]	0,00	10		5,50	#DIV/0!					
Pás.pila 05967	D _p 5 L _p 5					#DIV/0!					
2	Soustružit tvar pouzdra dle výkresu s přidavkem na brus u rozměrů přesnějších jak IT 8, ostatní rozměry hotově.	#N/A	20		6,00	#N/A					
SOUSTRUH HROTOVÝ UNIVERSALNÍ SV 18RA/750 04124	D ₁ = [] D ₃ -k7 [] D ₅ -k7 [] D ₆ -h6 [] D ₇ -M [] x1,5-6i d ₁ -K7= [] d ₂ = [] d ₃ = [] d ₄ M [] 6f - 6x d ₈ = [] a ₁ = [] x45° a ₂ = F2,5 x 0,3 a ₃ = [] a ₄ = [] L= [] L ₁ [] L ₂ = [] L ₃ = [] L ₄ = [] l ₁ = [] l ₂ = [] l ₃ = []										
3	Kontrolovat součást po soustružení.						Režie				
OTK 09863											
4	Orýsovat a označit důlkem d ₅ = [] a d ₆ = [] naφD ₂	15	10		5,50	#DIV/0!					
Ručně 09421	6x, a d ₉ -M [] 4x α [] d ₇ [] ve vzdálenosti l ₇ [] β [] 0 x					#DIV/0!					
6	Vrtat díry d ₆ = 0,0 mm, zahloubit d ₅ = 0,0	#DIV/0!	20		6,00	#DIV/0!					
VRTAČKA STOLOVÁ VS 16 A 04623	do hl. ₆ 0 mm-6x, vrtat díry pro závit M 0 6H-4x do hl. ₅ 0 mm, a řezat závity do hl. l ₄ 0 mm vrtat d ₇ 0 mm, 0 x Srazit hrany a ostř.					#DIV/0!					
7	Připravit součást pro tepelné zpracování. (při cementaci a kalení chránit závity)	2	10		5,50	#DIV/0!					
Ručně 09421											
8	Tepel.zprac.dle požadavku: Kalit na [] HRC					0,00					
Plynová pec 21896	Cementovat 0,6 až 0,8 mm, kalit na 56 až 58 HRC Zušlechtit na: [] MPa ANO Očistit po tepelném zpracování - otryskat.										
9	Kontrolovat po tepelném zpracování.						Režie				
OTK 09863											
10	Brousit D ₃ 0 k7 v délce L ₁ 0 mm, hotově	#N/A	20		6,00	#N/A					
Bruska universál. BUA 16A 05511	Brousit D ₅ 0 k7 v délce L ₂ 0 mm, hotově Brousit D ₆ 0 h6 v délce L ₃ 0 mm, hotově Brousit d ₁ 0 K7 v délce l ₁ 0 mm, hotově					#N/A					
11	Kontrolovat po broušení - celková kontrola.						Režie				
OTK 09863											

Pol.	Popis práce:	t _{AC}	t _{BC}	t _{skut}	TK [Kč]	Cena:	Kontrola:	
------	--------------	-----------------	-----------------	-------------------	---------	-------	-----------	--

							#DIV/0!	
							#DIV/0!	
							#DIV/0!	
							#DIV/0!	
Ukončení zakázky:	Fakturace dne:	Expedice dne:	Počet kusů:		Kontrola:			