

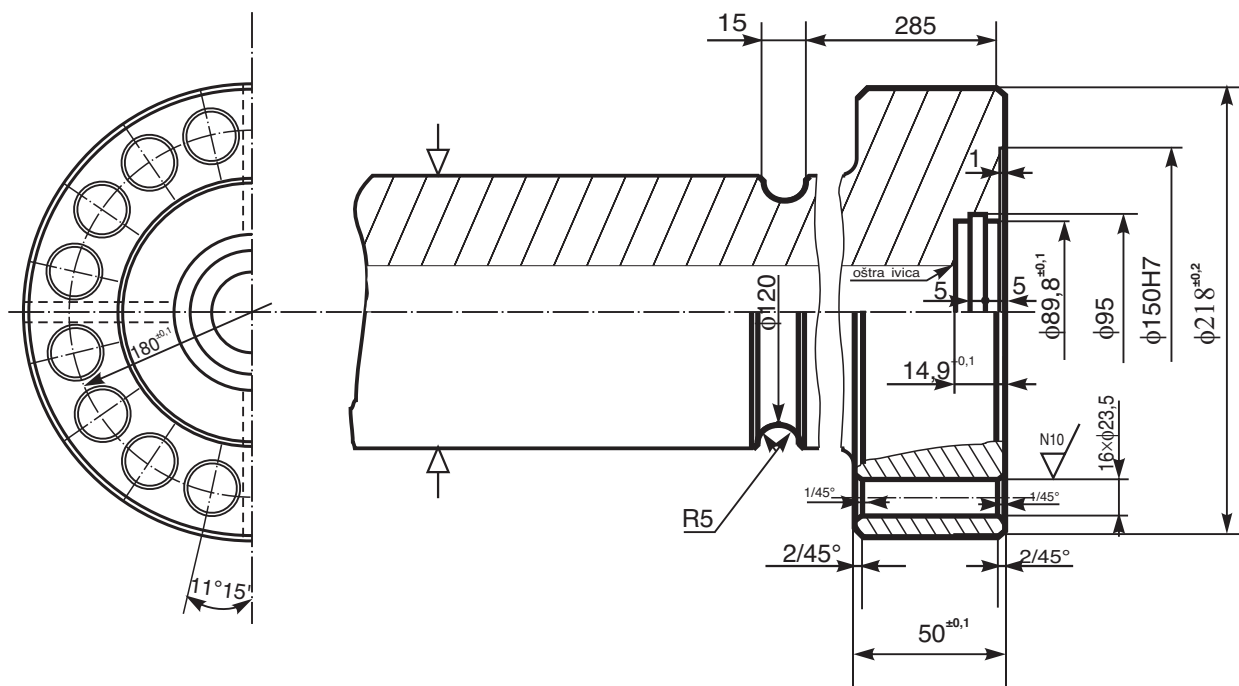
KARTA OPERACIJE

Proizvod	Kod
Količina po proizvodu	

Naziv dela Cilindar $\phi 60$	Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni	MP-03.02	Veličina serije [kom]	Kod operacije 90/1
Oznaka i stanje materijala	Vrsta i dimenzije priprema			Vreme [min]	
Oznaka Č.4739	Kod	Oznaka Otkovak	Kod	Pripr.	Glavno Pomoć. Po kom.
Pogon	Odelenje	Naziv i oznaka mašine CNC Strug	Ident. broj	15	25 9
Vrsta obrade Struganje	Kod	Sredstvo za hlađenje Emulzija	Kod	Obrad. sa delom	Kom/8h

Zahvat (faza)	OPIS OPERACIJE	Režimi obrade			Pribori, alati, merila		Zahvat (faza)	Posto- janost [kom]
		n	s	δ	Naziv	Oznaka		
	<ul style="list-style-type: none"> - Poravnati čelo - Strugati prečnik $\phi 218^{+0,2}_{-0,1}$ - Strugati čelo na $50^{+0,1}_{-0,1}$ - Oboriti ivice $2/45^\circ$ - Useći žleb širine 10 na prečnik $\phi 120$ - Strugati radijuse R5 - Useći žleb širine 5 - Strugati prečnik $\phi 89,8^{+0,1}_{-0,1}$ - Strugati čelo na dubinu 1 	min ⁻¹	mm/ob	mm	Samocentrirajući stezač, Pomično merilo, Radijus šablona			
		155	0,16		Strugarski nož	PSKN R 2525 M12 P20		
		200	0,214		Strugarski nož	PCBN R 2525 M12 P20		
		155	0,16		Strugarski nož	PSKN L 2525 P20		
		155	0,16		Strugarski nož	PSKN L 2525 P20		
		155	0,16		Strugarski nož	N.082 25x12 P20		
		155	0,12		Profilni nož			
		250	0,16		Strugarski nož	N.087 $\phi 16$ P20		
		250	0,214		Strugarski nož	N.236 R 25T-12 P20		
		155	0,16		Strugarski nož	PTGN 2525 M12 P20		

Napomena: Čuvati od oštećenja otvor $\phi 60H7$ koji je urađen na meru



Napomena: Izmjena tehnološkog postupka je dozvoljena samo uz saglasnost tehnološke pripreme

Izmjena											Datum	Izradio	Kontrolisao	Odobrio	Listova 2
											20.05.'98.	M.Milošević	V.Todić	V.Todić	List broj 1

Napomena: Izmena tehnološkog postupka je dozvoljena samo uz saglasnost tehnološke pripreme

FTN NOVI SAD INSTITUT ZA PROIZVODNO MAŠINSTVO										KARTA OPERACIJE										Proizvod		Kod					
																				Količina po proizvodu							
Naziv dela Cilindar $\phi 60$										Broj dela		Identifikacioni Klasifikacioni				MP-03.02				Veličina serije [kom]		Kod operacije 90/1					
Oznaka i stanje materijala										Vrsta i dimenzije priprema										Vreme [min]							
Oznaka Č.4739					Kod					Oznaka Otkovak					Kod					Pripr.		Glavno		Pomoć.		Po kom.	
Pogon					Odelenje					Naziv i oznaka mašine CNC Strug					Ident. broj					15		25		9			
Vrsta obrade Bušenje					Kod					Sredstvo za hlađenje Emulzija					Kod					Obrad. sa delom				Kom/8h			
Zahvat (faza)		OPIS OPERACIJE								Režimi obrade			Pribori, alati, merila				Zahvat (faza)		Posto- janost [kom]								
		<ul style="list-style-type: none">- Zabušiti za 16 rupa- Bušiti 16×$\phi 23,5$- Upustiti 16×1/45°								n	s	δ	Naziv		Oznaka												
										min ⁻¹	mm/ob	mm	Standardni pribor														
										1100	0,1		Zabušivač		JUS K.D3.061 $\phi 4$												
										260	0,14		Spiralna burgija		JUS K.D3.022 $\phi 23,5$												
										260	0,14		Nož za obaranje		N.064 12 K10												
													ivica														
Izmjena														Kontrolisao		Odobrio		Listova 2									
										20.05.'98.		M.Milošević		V.Todić		V.Todić		List broj 2									

Napomena: Izmena tehnološkog postupka je dozvoljena samo uz saglasnost tehnološke pripreme

FTN NOVI SAD INSTITUT ZA PROIZVODNO MAŠINSTVO										KARTA OPERACIJE										Proizvod		Kod					
																				Količina po proizvodu							
Naziv dela Cilindar $\phi 60$										Broj dela		Identifikacioni Klasifikacioni				MP-03.02				Veličina serije [kom]		Kod operacije 90/2					
Oznaka i stanje materijala										Vrsta i dimenzije priprema										Vreme [min]							
Oznaka Č.4739					Kod					Oznaka Otkovak					Kod					Pripr.		Glavno		Pomoć.		Po kom.	
Pogon					Odelenje					Naziv i oznaka mašine CNC Strug					Ident. broj					15		67		16			
Vrsta obrade Struganje					Kod					Sredstvo za hlađenje Emulzija					Kod					Obrad. sa delom				Kom/8h			
Zahvat (faza)		OPIS OPERACIJE								Režimi obrade			Pribori, alati, merila				Zahvat (faza)		Posto- janost [kom]								
		<ul style="list-style-type: none">- Strugati fino $\phi 78,8^{+0,1}$ i oboriti ivicu $1/45^\circ$- Useći žljeb za spiralu- Strugati profil zavojnice								n	s	δ	Naziv		Oznaka												
										min ⁻¹	mm/ob	mm															
										900	0,214		Strugarski nož		N.236 R P20												
										390			Strugarski nož		N.082 25×16 P20												
										390			Specijalni profilni nož														
													Pomično merilo														
Izmjena										Datum		Izradio		Kontrolisao		Odobrio		Listova 2									
										20.05.'98.		M.Milošević		V.Todić		V.Todić		List broj 2									

