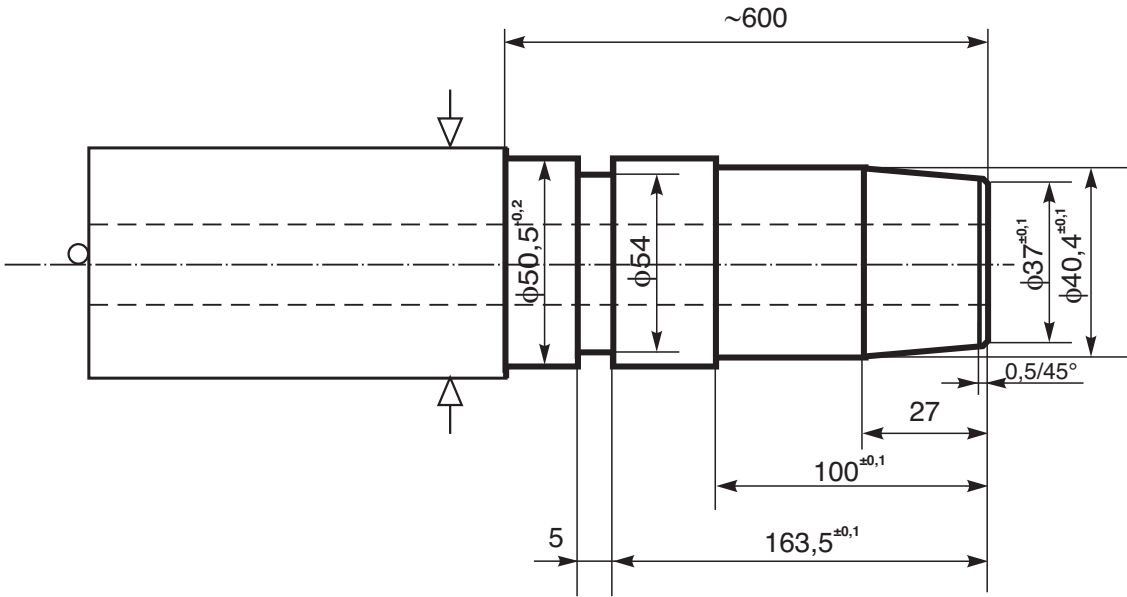


FTN NOVI SAD INSTITUT ZA PROIZVODNO MAŠINSTVO	KARTA OPERACIJE		Proizvod	Kod
			Količina po proizvodu	

Naziv dela Puž $\phi 48$		Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni	MP-02.01	Veličina serije [kom]	Kod operacije 60/1	
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	7,5	6
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 $\phi 50,5^{+0,2}$ - Strugati prečnik $\phi 40,4^{\pm 0,1}$ - Strugati konus - Useći žleb širine 5 - Oboriti ivicu 1/45° 	min ⁻¹	mm/ob	mm	Samocentrirajući stezač, Lineta			
		700	0,16		Strugarski nož	PSKN R 2525 M12 P20		
		800	0,214		Strugarski nož	PCBN R 2525 M12 P20		
		800	0,214		Strugarski nož	N.236 R 25T-12 P20		
		800	0,214		Strugarski nož	PCBN R 2525 M12 P20		
		700	0,16		Strugarski nož	N.087 $\phi 16$ P20		
		700	0,16		Strugarski nož	PSKN R 2525 P20		
					Pomično merilo			



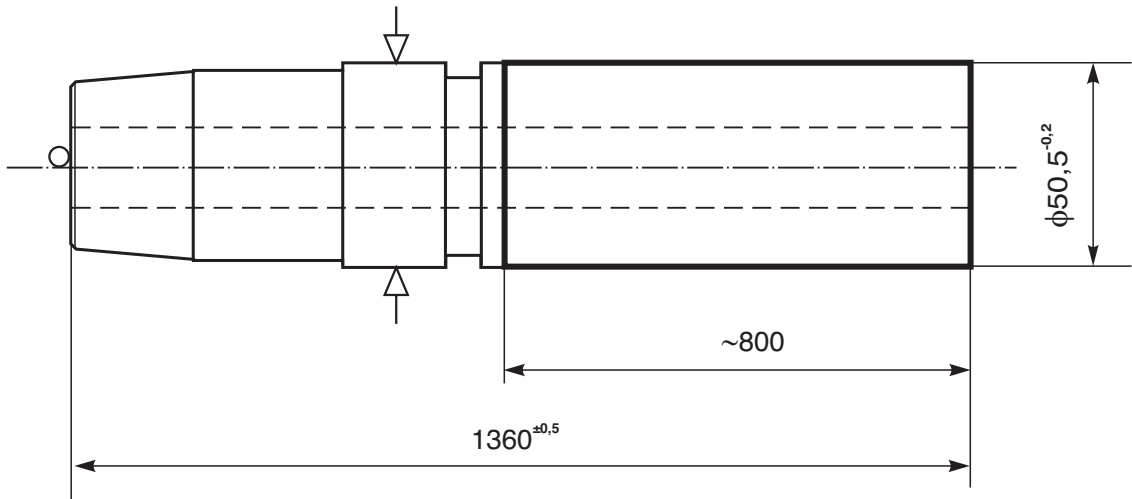
Napomena: Izmena tehnološkog postupka je dozvoljena samo uz saglasnost tehnološke pripreme

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

FTN NOVI SAD INSTITUT ZA PROIZVODNO MAŠINSTVO		KARTA OPERACIJE		Proizvod	Kod
				Količina po proizvodu	

Naziv dela Puž $\phi 48$		Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni	MP-02.01	Veličina serije [kom]	Kod operacije 60/2	
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	4,5	1,5
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 na $1360^{+0,5}$- Strugati prečnik $\phi 50,5^{-0,2}$	min ⁻¹	mm/ob	mm	Samocentrirajući stezač, Lineta			
		700	0,16		Strugarski nož	PSKN R 2525 M12 P20		
		800	0,214		Strugarski nož	PCBN R 2525 M12 P20		
					Pomično merilo			



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

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

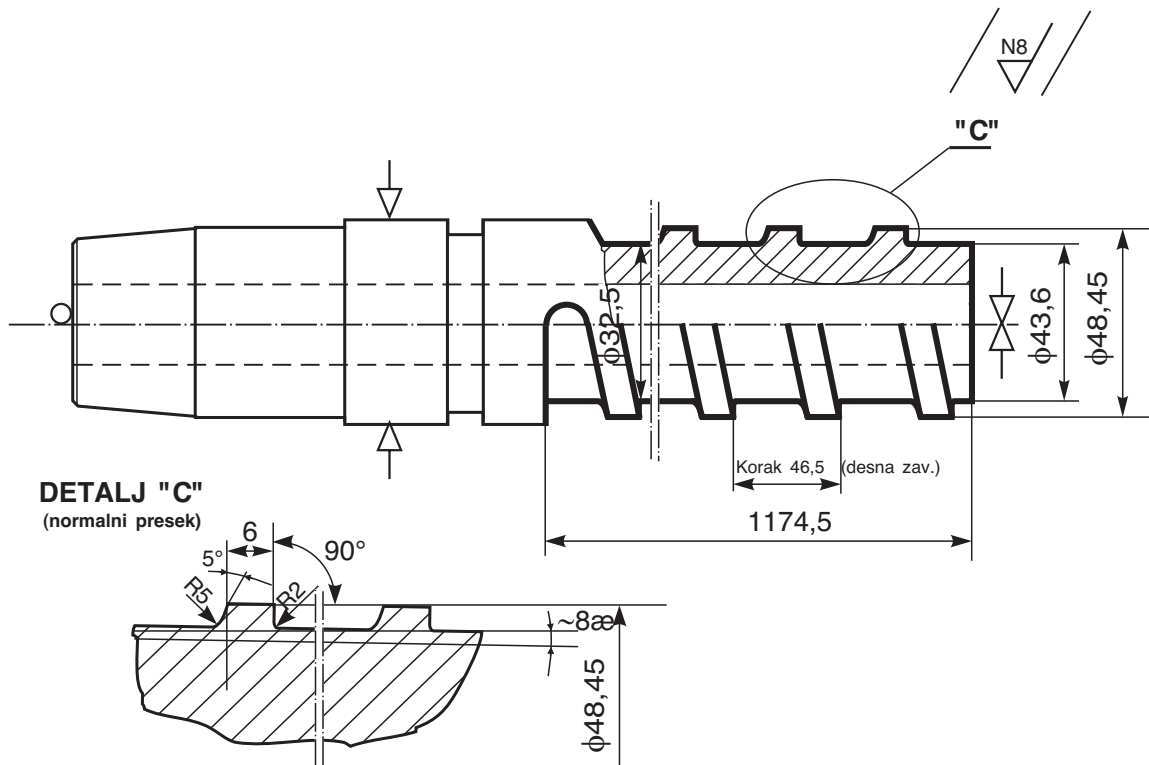
FTN NOVI SAD
INSTITUT ZA
PROIZVODNO MAŠINSTVO

KARTA OPERACIJE

Proizvod	Kod
Količina po proizvodu	

Naziv dela Puž $\phi 48$	Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni	MP-02.01	Veličina serije [kom]	Kod operacije 80/1
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	17 9
Vrsta obrade Izrada puža	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"> - Useći žljeb za zavojnicu - Strugati desni bok zavojnice - Strugati levi bok zavojnice 	min ⁻¹	mm/ob	mm	Samocentrirajući stezač, Trn			
		700			Strugarski nož	N.082 2525 P20		
		800			Specijalni profilni nož			
		800			Specijalni profilni nož			
					Pomično merilo			



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

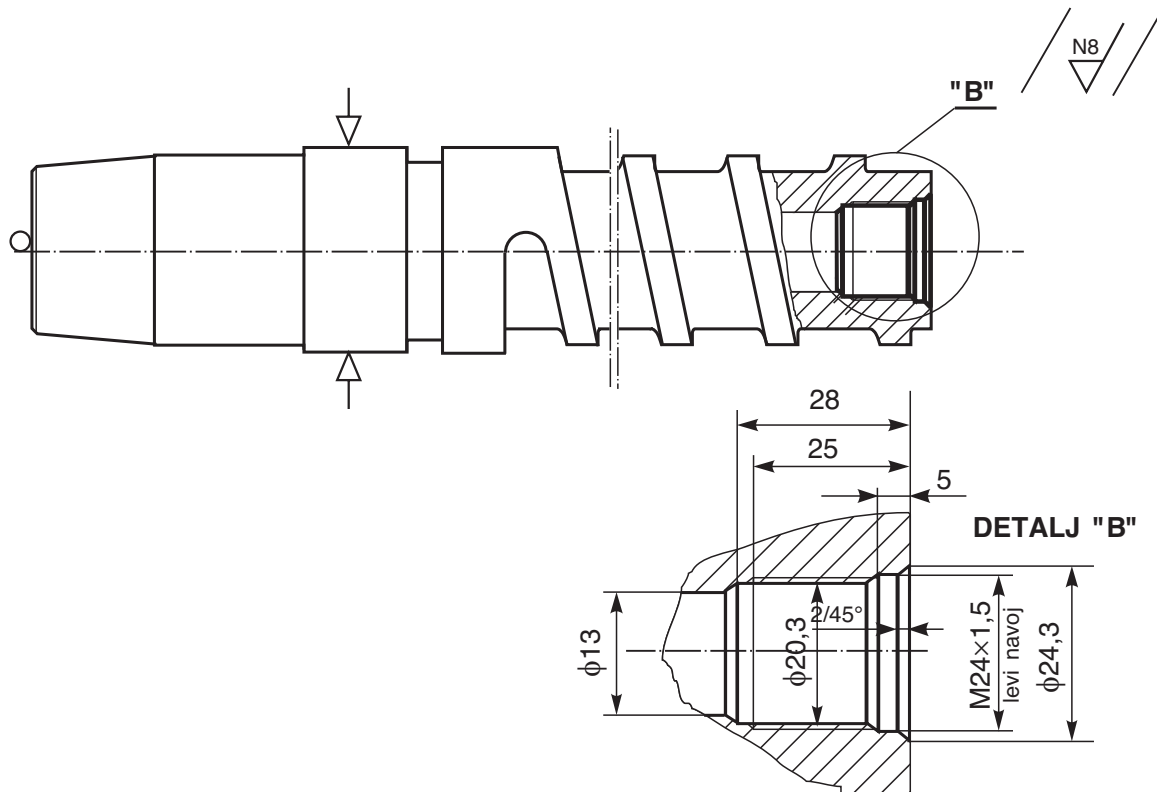
FTN NOVI SAD
INSTITUT ZA
PROIZVODNO MAŠINSTVO

KARTA OPERACIJE

Proizvod	Kod
Količina po proizvodu	

Naziv dela Puž $\phi 48$	Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni	MP-02.01	Veličina serije [kom]	Kod operacije 80/1
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	3,2 2
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"> - Strugati $\phi 20,3$ - Strugati $\phi 24$ - Oboriti ivicu $2/45^\circ$ - Urezati navoj $M24 \times 1,5$ 	min^{-1}	mm/ob	mm	Samocentrirajući stezač, Lineta			
		2000	0,214		Strugarski nož	N.230 R 16R-09 P20		
		2000	0,214		Strugarski nož	N.230 R 16R-09 P20		
		2000	0,214		Strugarski nož	N.230 R 16R-09 P20		
		650	1,5		Nož za navoj $M24 \times 1,5$			
					Pomično merilo, Šabloni za navoj			



Napomena: Izmena 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 2

Technical drawing of a mechanical part, showing a side view and a detail view "A".

Side View Dimensions:

- 2,8
- 1,8
- 1
- 17
- 28
- 25
- 8
- 1/45°
- 18,37
- 20,8
- M20
- 13
- 45

Detail View "A":

- Desna zavojnica
- N8

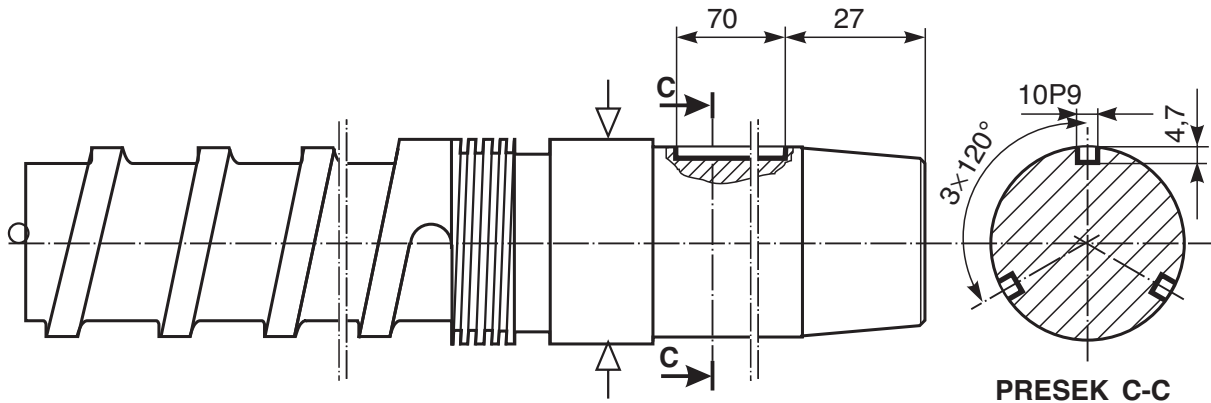
Izmjena											Datum	Izradio	Kontrolisao	Odobrio	Listova 2
											20.05. '98.	M.Milošević	V.Todić	V.Todić	List broj 1

KARTA OPERACIJE

Proizvod	Kod
Količina po proizvodu	

Naziv dela Puž $\phi 48$		Broj dela	Identifikacioni	MP-02.01	Veličina serije [kom]		Kod operacije 80/2	
			Klasifikacioni					
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	18	6	
Vrsta obrade Glodanje žljebova	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">- Zabušiti $\phi 4$- Glodati žljebove za klin 10P9	min ⁻¹	mm/ob	mm	Standardni pribor			
		1100	0,1		Zabušivač $\phi 4$			
		950	0,4		Vretenasto glodalo $\phi 10$	JUS K.D2.092		
					Pomično merilo			



PRESEK C-C

Napomena: Izmena 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 2