

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

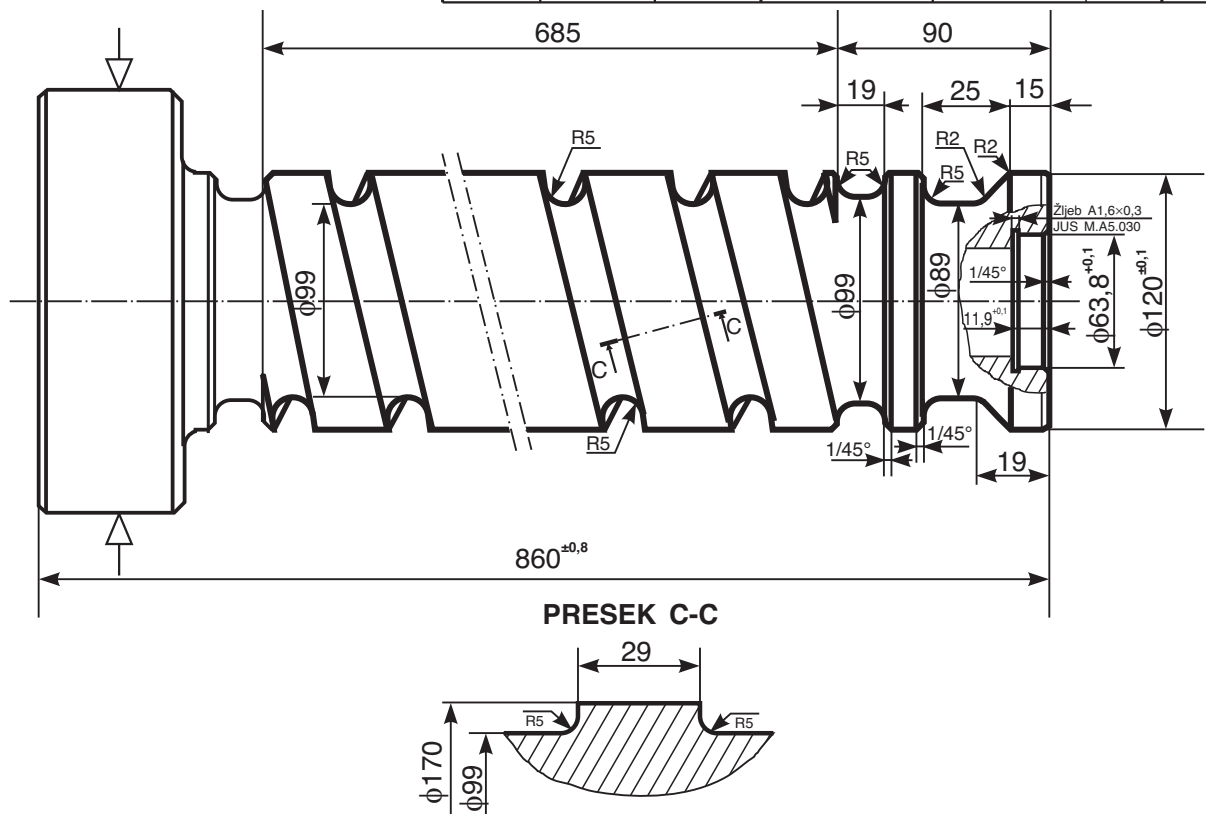
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|----------|--|--|---|-------|-----------------------------------|------------------------|-------------|------------------------|-----------------|------------------|--------------------------|---------------------------|-----------------------|------------------------------|--|--|--|--------------------------|--|-----|--|
| FTN NOVI SAD INSTITUT ZA PROIZVODNO MAŠINSTVO | | | | | | | | | | KARTA OPERACIJE | | | | | | | | | | Proizvod | | Kod | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Količina po proizvodu | | | |
| Naziv dela Cilindar $\phi 50$ | | | | | Broj dela | | Identifikacioni Klasifikacioni | | | MP-01.000 | | | 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 | | 25 | | 48 | | 15 | | | | | | | | |
| 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] | | | | | | | | | |
| | | | | | n | s | δ | Naziv | | Oznaka | | | | | | | | | | | | | |
| | <ul style="list-style-type: none">- Zabušiti za 16 rupa- Bušiti 16×$\phi 18$- Upustiti 16×1/45° | | | | 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 $\phi 18$ | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | 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 | | | | | | | | |

KARTA OPERACIJE

| | |
|--------------------------|-----|
| Proizvod | Kod |
| Količina po proizvodu | |

| | | | | | |
|--|----------------------------|---|------------------|--------------------------|------------------------------|
| Naziv dela Cilindar $\phi 50$ | Broj dela | Identifikacioni Klasifikacioni | MP-01.000 | 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 | 25 | 65 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] |
|------------------|---|-------------------|-------|----------|--|---------------------|------------------|---------------------------|
| | | n | s | δ | Naziv | Oznaka | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Poravnati čelo na $860^{+0,8}$ - Strugati prečnik $\phi 120^{+0,1}$ - Useći žleb širine 19 na prečnik $\phi 89$ - Useći žleb širine 10 na prečnik $\phi 99$ - Strugati radijuse R5 - Strugati po konturi profil sa radijusima R2 i R5, oboriti ivice - Useći žleb A1,6×0,3 JUS M.A5.030 | min ⁻¹ | mm/ob | mm | Samocentrirajući stezač, Lineta | | | |
| | | 200 | 0,16 | | Strugarski nož | PSKN R 2525 M12 P20 | | |
| | | 530 | 0,214 | | Strugarski nož | PDJN R 2525 M15 P20 | | |
| | | 155 | 0,16 | | Strugarski nož | N.082 25×25 P20 | | |
| | | 155 | 0,16 | | Strugarski nož | N.082 25×25 P20 | | |
| | | 155 | 0,12 | | Profilni nož | | | |
| | | 200 | 0,214 | | Strugarski nož | PDJN R 2525 M15 P20 | | |
| | | | | | | | | |
| | | 200 | 0,12 | | Strugarski nož | N.062 $\phi 25$ P20 | | |



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

| | | | | | |
|---------|-------|---------|-------------|---------|-----------------------|
| Izmjena | Datum | Izradio | Kontrolisao | Odobrio | Listova 2 |
| | | | | | 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 $\phi 50$ | | | | | | | | | | Broj dela | | Identifikacioni Klasifikacioni | | | | MP-01.000 | | | | 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 | | | | | 25 | | 65 | | 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 $\phi 63,8^{+0,1}$ 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 | | | | | | | | | |

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 $\phi 50$ | | | | | | | | | | Broj dela | | Identifikacioni Klasifikacioni | | | | MP-01.000 | | | | Veličina serije [kom] | | Kod operacije 100 | | | | | |
| 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 Maho glodalica | | | | | Ident. broj | | | | | 30 | | 12 | | 10 | | | |
| 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] | | | | | | | | |
| | | <div>- Bušiti 2$\times$$\phi 4,77$ za navoj M6</div> <div>- Upustiti 2\times1/45°</div> | | | | | | | | n | s | δ | Naziv | | Oznaka | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | min ⁻¹ | mm/ob | mm | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | 1600 | 0,11 | | Spiralna burgija | | JUS K.D3.022 $\phi 4,77$ | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | 1600 | 0,11 | | Upuštač | | JUS K.D3.301 $\phi 6$ | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | Pomično merilo | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Izmjena | | | | | | | | | | | | | | Kontrolisao | | Odobrio | | Listova 2 | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | 20.05.'98. | | M.Milošević | | V.Todić | | V.Todić | | List broj 2 | | | | | | | | | |