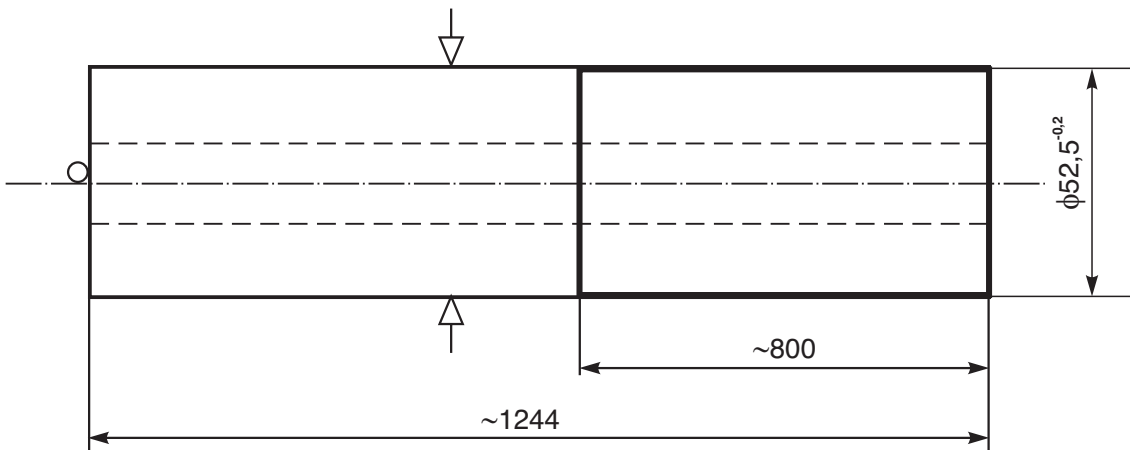


FTN NOVI SAD INSTITUT ZA PROIZVODNO MAŠINSTVO		KARTA OPERACIJE		Proizvod	Kod
				Količina po proizvodu	

Naziv dela <b>Puž <math>\phi 50</math></b>		Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni	<b>MP-01.000</b>	Veličina serije [kom]	Kod operacije <b>60/1</b>	
Oznaka i stanje materijala		Vrsta i dimenzije priprema			Vreme [min]		
Oznaka <b>Č.4739</b>	Kod	Oznaka <b>Otkovak</b>	Kod		Pripr.	Glavno	Pomoć. Po kom.
Pogon	Odelenje	Naziv i oznaka mašine <b>CNC Strug</b>		Ident. broj	<b>5</b>	<b>5</b>	<b>3</b>
Vrsta obrade <b>Struganje</b>	Kod	Sredstvo za hlađenje <b>Emulzija</b>		Kod	Obrad. sa delom		Kom/8h

Zahvat (faza)	OPIS OPERACIJE	Režimi obrade			Pribori, alati, merila		Zahvat (faza)	Posto- janost [kom]
		n	s	$\delta$	Naziv	Oznaka		
	<b>- Poravnati čelo na ~1244</b> <b>- Strugati grubo na <math>\phi 52,5^{-0,2}</math> na dužinu ~800</b>	min <sup>-1</sup>	mm/ob	mm	<b>Samocentrirajući stezač, Lineta</b>			
		800	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

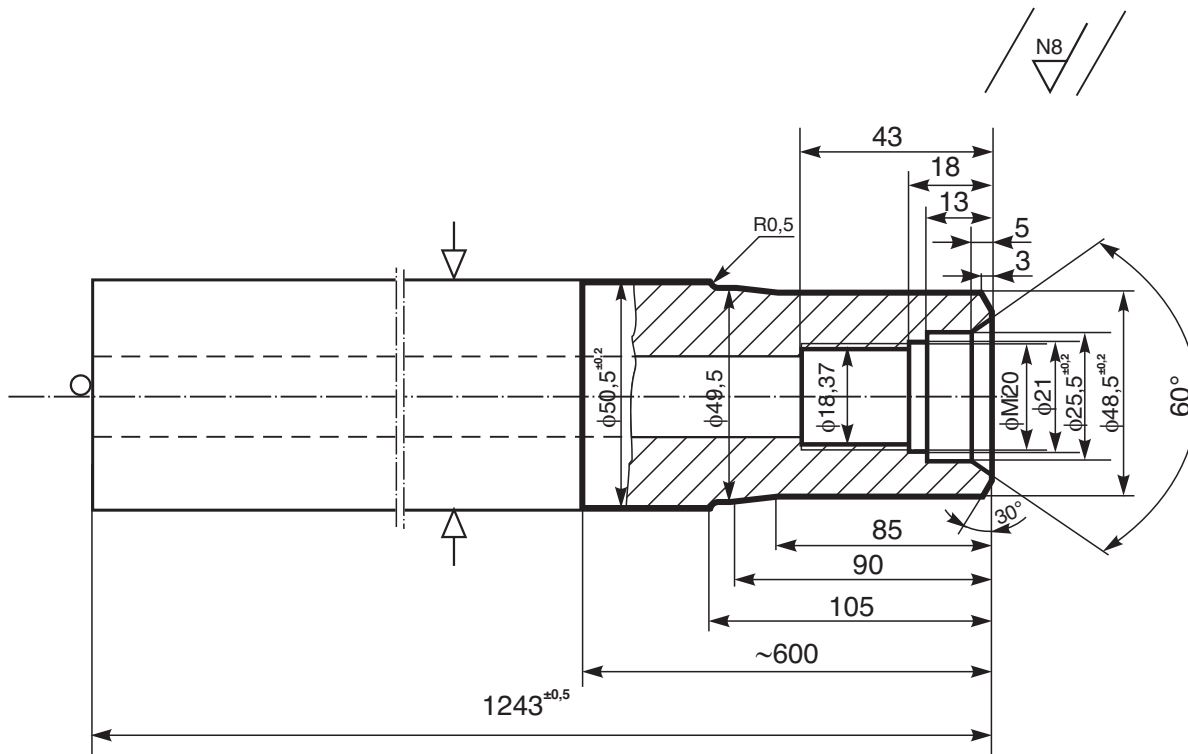
Izmjena											Datum	Izradio	Kontrolisao	Odobrio	Listova <b>1</b>
											20.05.'98	M.Milošević	V.Todić	V.Todić	List broj <b>1</b>

## KARTA OPERACIJE

Proizvod	Kod
Količina po proizvodu	

Naziv dela <b>Puž <math>\phi 50</math></b>	Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni	<b>MP-01.000</b>	Veličina serije [kom]	Kod operacije <b>60/2</b>		
Oznaka i stanje materijala		Vrsta i dimenzije priprema			Vreme [min]		
Oznaka <b>Č.4739</b>	Kod	Oznaka <b>Otkovak</b>	Kod	Pripr.	Glavno	Pomoć.	Po kom.
Pogon	Odelenje	Naziv i oznaka mašine <b>CNC Strug</b>		Ident. broj	<b>15</b>	<b>7,5</b>	<b>4</b>
Vrsta obrade <b>Struganje</b>	Kod	Sredstvo za hlađenje <b>Emulzija</b>		Kod	Obrad. sa delom		Kom/8h

Zahvat (faza)	OPIS OPERACIJE	Režimi obrade			Pribori, alati, merila		Zahvat (faza)	Posto- janost [kom]
		n	s	$\delta$	Naziv	Oznaka		
	<ul style="list-style-type: none"><li>- Poravnati čelo na <math>1243^{+0,5}</math></li><li>- Strugati prečnik <math>\phi 50,5^{+0,2}</math></li><li>- Strugati prečnik <math>\phi 49,5</math></li><li>- Strugati prečnik <math>\phi 48,5^{+0,2}</math></li><li>- Strugati konus</li><li>- Oboriti ivicu <math>3/30^\circ</math></li><li>- Strugati otvor <math>\phi 18,37</math></li><li>- Strugati otvor <math>\phi 21</math></li><li>- Strugati otvor <math>\phi 25,5^{+0,2}</math></li></ul>	min <sup>-1</sup>	mm/ob	mm	<b>Samocentrirajući stezač, Lineta</b>			
		800	0,16		Strugarski nož	PSKN R 2525 M12 P20		
		850	0,214		Strugarski nož	PCBN R 2525 M12 P20		
		850	0,214		Strugarski nož	PCBN R 2525 M12 P20		
		850	0,214		Strugarski nož	PCBN R 2525 M12 P20		
		850	0,214		Strugarski nož	N.236 R2525 M12 P20		
		800	0,16		Strugarski nož	PSKN R2525 P20		
		2000	0,214		Strugarski nož	N.230 R16R-09 P20		
		2000	0,214		Strugarski nož	N.230 R16R-09 P20		
		2000	0,214		Strugarski nož	N.230 R16R-09 P20		



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

Izmjena											Datum	Izradio	Kontrolisao	Odobrio	Listova <b>3</b>
											20.05.'98	M.Milošević	V.Todić	V.Todić	List broj <b>1</b>



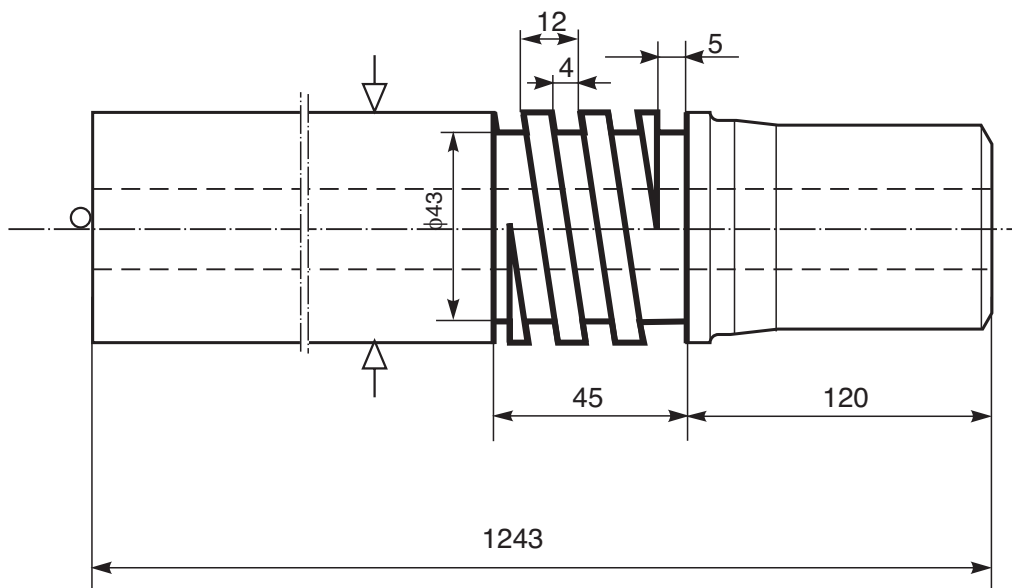
FTN NOVI SAD  
INSTITUT ZA  
PROIZVODNO MAŠINSTVO

# KARTA OPERACIJE

Proizvod	Kod
Količina po proizvodu	

Naziv dela <b>Puž <math>\phi 50</math></b>		Broj dela	Identifikacioni	<b>MP-01.000</b>	Veličina serije [kom]		Kod operacije <b>60/2</b>	
			Klasifikacioni					
Oznaka i stanje materijala		Vrsta i dimenzije priprema			Vreme [min]			
Oznaka <b>Č.4739</b>	Kod	Oznaka <b>Otkovak</b>	Kod		Pripr.	Glavno	Pomoć.	Po kom.
Pogon	Odelenje	Naziv i oznaka mašine <b>CNC Strug</b>		Ident. broj	<b>15</b>	<b>6,4</b>	<b>3</b>	
Vrsta obrade <b>Glodanje</b>	Kod	Sredstvo za hlađenje <b>Emulzija</b>		Kod	Obrad. sa delom		Kom/8h	

Zahvat (faza)	OPIS OPERACIJE	Režimi obrade			Pribori, alati, merila		Zahvat (faza)	Posto- janost [kom]
		n	s	$\delta$	Naziv	Oznaka		
	<ul style="list-style-type: none"><li>- Useći žljeb za početak spirale</li><li>- Strugati spiralu</li></ul>	min <sup>-1</sup>	mm/ob	mm	<b>Samocentrirajući stezač, Lineta</b>			
		800	0,16		<b>Strug. nož za usecanje N.054 P20</b>			
		800			<b>Profilni nož</b>			
					<b>Pomično merilo</b>			



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

Izmjena										Datum	Izradio	Kontrolisao	Odobrio	Listova <b>3</b>
										20.05.'98	M.Milošević	V.Todić	V.Todić	List broj <b>3</b>

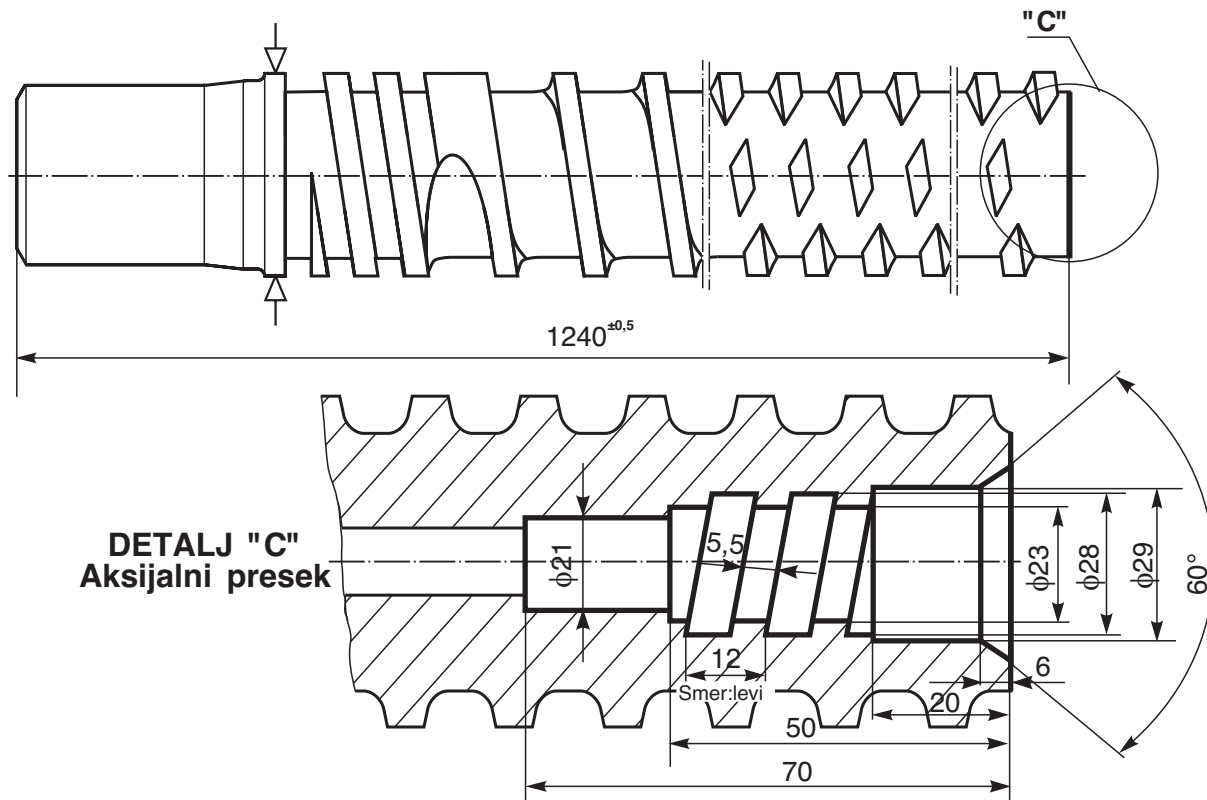


## KARTA OPERACIJE

Proizvod	Kod
Količina po proizvodu	

Naziv dela <b>Puž <math>\phi 50</math></b>		Broj dela	Identifikacioni	<b>MP-01.000</b>	Veličina serije [kom]		Kod operacije <b>80/2</b>	
Oznaka i stanje materijala		Vrsta i dimenzije priprema			Vreme [min]			
Oznaka <b>Č.4739</b>	Kod	Oznaka <b>Otkovak</b>	Kod		Pripr.	Glavno	Pomoć.	Po kom.
Pogon	Odelenje	Naziv i oznaka mašine <b>CNC Strug</b>		Ident. broj	<b>25</b>	<b>8,2</b>	<b>4</b>	
Vrsta obrade <b>Struganje</b>	Kod	Sredstvo za hlađenje <b>Emulzija</b>		Kod	Obrad. sa delom		Kom/8h	

Zahvat (faza)	OPIS OPERACIJE	Režimi obrade			Pribori, alati, merila		Zahvat (faza)	Posto- janost [kom]
		n	s	$\delta$	Naziv	Oznaka		
	<ul style="list-style-type: none"><li>- Poravnati čelo na <math>1240^{+0,5}</math></li><li>- Strugati otvor <math>\phi 21</math></li><li>- Strugati otvor <math>\phi 23</math></li><li>- Strugati otvor <math>\phi 29</math></li><li>- Oboriti ivicu <math>6/30^\circ</math></li><li>- Strugati unutrašnju zavojnicu</li></ul>	$\text{min}^{-1}$	mm/ob	mm	<b>Samocentrirajući stezač, Lineta, Trn</b>			
		800	0,16		Strugarski nož	PSKN R 2525 M12 P20		
		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		
		2000	0,214		Strugarski nož	N.230 R 16R-09 P20		
		1800			Specijalni profilni nož			
					Pomično merilo			



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