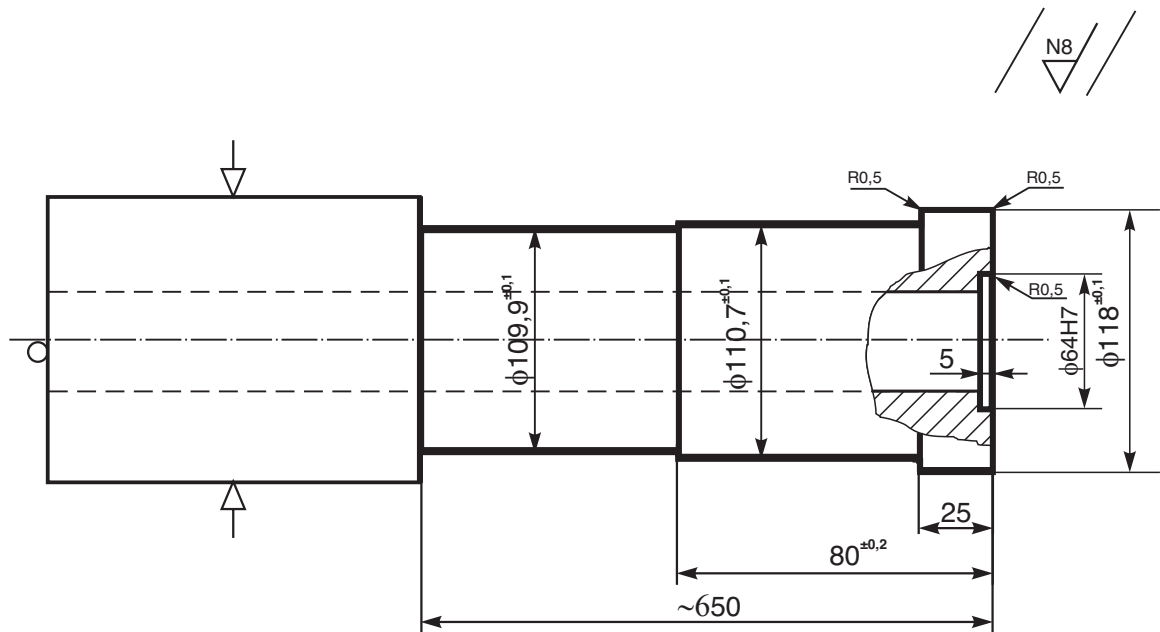


KARTA OPERACIJE

Proizvod	Kod
Količina po proizvodu	

Naziv dela Cilindar $\phi 48$	Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni	MP-02.02	Veličina serije [kom]	Kod operacije 70/1
Oznaka i stanje materijala	Vrsta i dimenzije priprema			Vreme [min]	
Oznaka Č.4739	Kod	Oznaka Otkovak	Kod	Pripr.	Glavno
Pogon	Odelenje	Naziv i oznaka mašine CNC Strug	Ident. broj	20	15
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 ~650 - Useći žleb za izlaz noža - Strugati prečnik $\phi 110,7^{\pm 0,1}$ - Strugati prečnik $\phi 118^{\pm 0,1}$ - Strugati prečnik $\phi 109,9^{\pm 0,1}$ - Strugati prečnik $\phi 64H7$ 	min ⁻¹	mm/ob	mm	Samocentrirajući stezač, Lineta			
		500	0,16		Strugarski nož	PSKN R 2525 M12 P20		
		400	0,16		Strugarski nož	N.082 25x16 P20		
		500	0,214		Strugarski nož	PCLN L 2525 P20		
		500	0,214		Strugarski nož	PCLN L 2525 P20		
		500	0,214		Strugarski nož	PCLN L 2525 P20		
		700	0,214		Strugarski nož	PTFN R 2525 M16 P20		
					Pomično merilo			



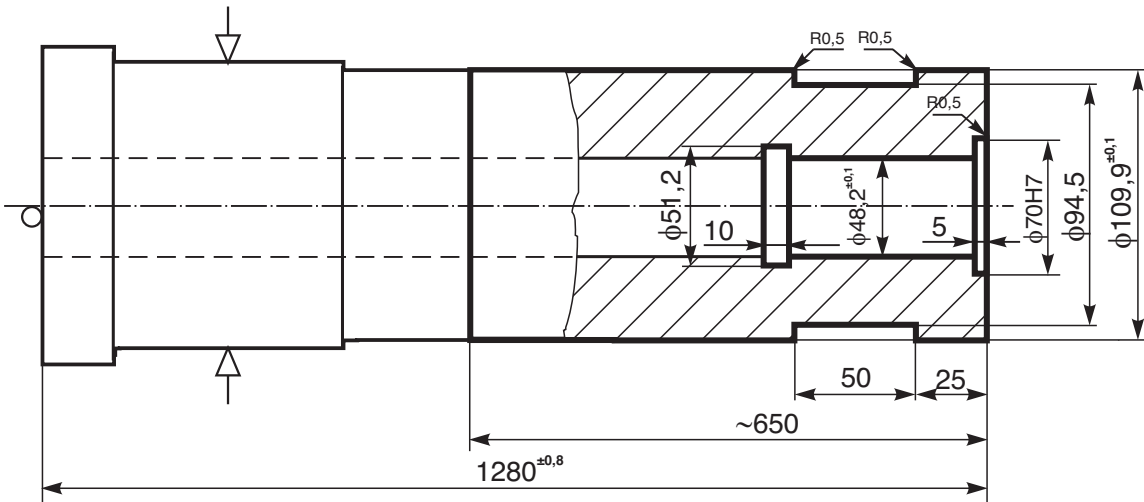
Napomena: Izmjena tehnološkog postupka je dozvoljena samo uz saglasnost tehnološke pripreme

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 Cilindar $\phi 48$		Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni	MP-02.02	Veličina serije [kom]		Kod operacije 70/2	
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	20	17	8	
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 $\sim 1280^{\pm 0,8}$- Strugati prečnik $\phi 109,9^{\pm 0,1}$- Useći žljeb na prečnik $\phi 94,5$- Useći žljeb širine 10- Strugati prečnik $\phi 48,2^{\pm 0,1}$- Strugati prečnik $\phi 70H7$	min^{-1}	mm/ob	mm	Samocentrirajući stezač, Lineta			
		500	0,16		Strugarski nož	PSKN R 2525 M12 P20		
		500	0,214		Strugarski nož	PCBN R 2525 M12 P20		
		400	0,16		Strugarski nož	N.082 25x16 P20		
		400	0,12		Strugarski nož	N.087 $\phi 16$ P20		
		500	0,214		Strugarski nož	N.231 R 25 T-12		
		700	0,214		Strugarski nož	PTFN R 2525 M16 P20		
					Pomično merilo			



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

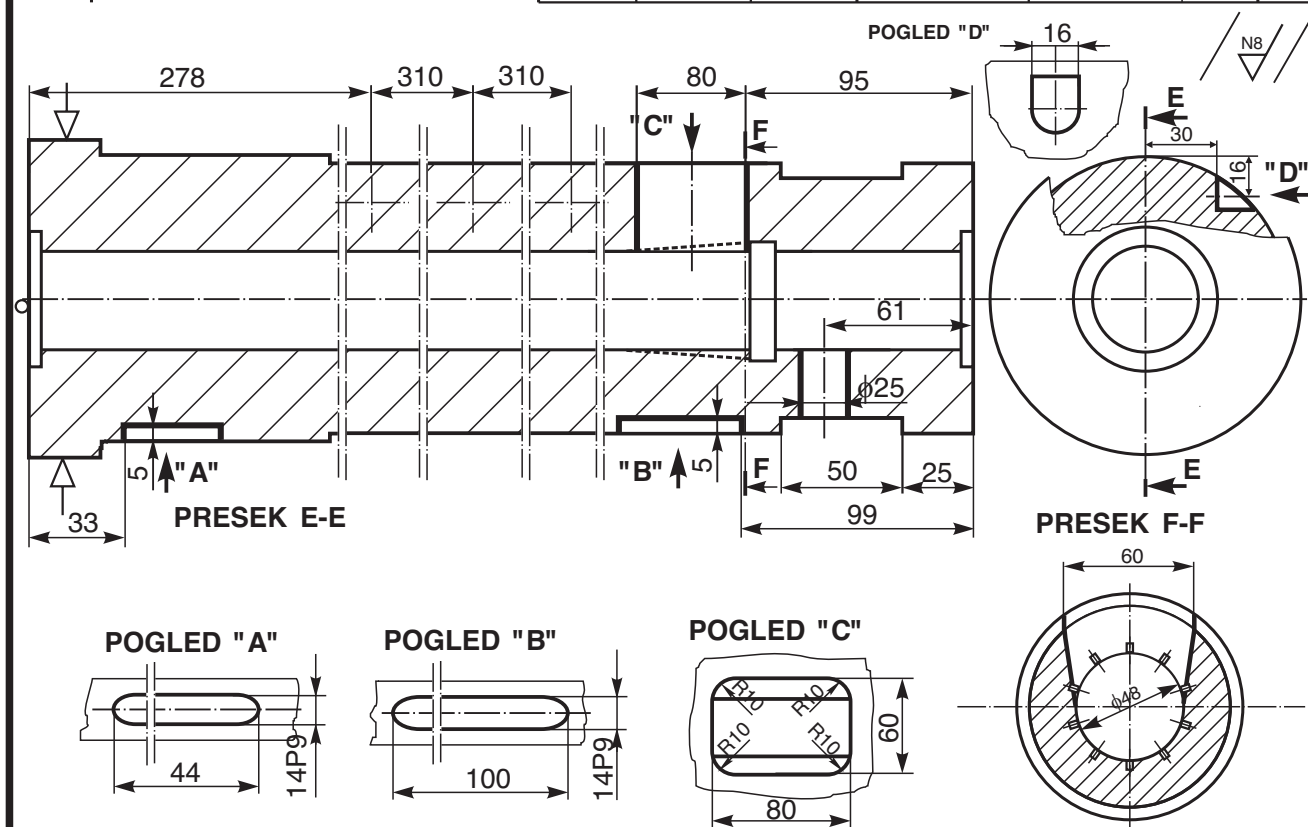
Izmjena										Datum	Izradio	Kontrolisao	Odobrio	Listova 1
										20.05.'98.	M.Milošević	V.Todić	V.Todić	List broj 1

KARTA OPERACIJE

Proizvod	Kod
Količina po proizvodu	

Naziv dela Cilindar $\phi 48$	Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni	MP-02.02	Veličina serije [kom]	Kod operacije 90
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	35	32 14
Vrsta obrade Glodanje i Bušenje	Kod	Sredstvo za hlađenje Emulzija	Kod	Obrad. sa delom	Kom/8h

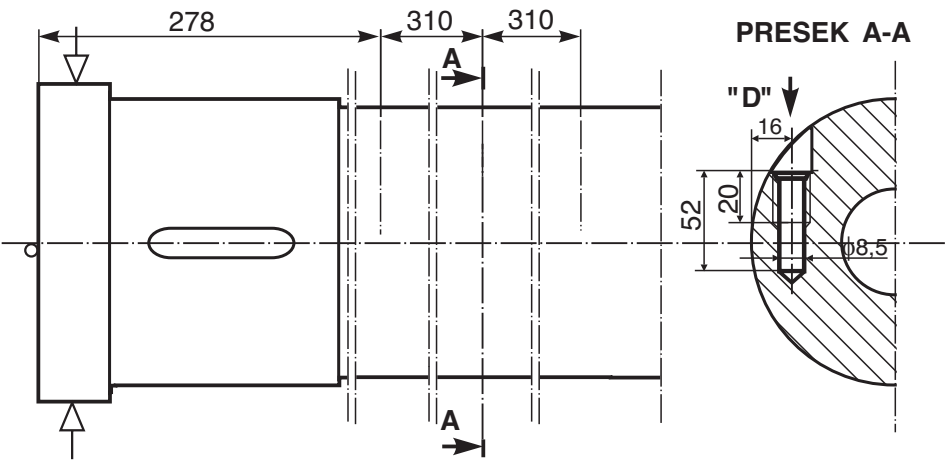
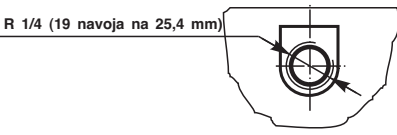
Zahvat (faza)	OPIS OPERACIJE	Režimi obrade			Pribori, alati, merila		Zahvat (faza)	Posto- janost [kom]
		n	s	δ	Naziv	Oznaka		
	<ul style="list-style-type: none"> Izraditi žljebove za klin 14P9×100 i 14P9×44 prema skici Izraditi otvor $\phi 25$ Izraditi pravougaoni otvor 60×80 sa radijusima R10 prema skici (Napomena: obratiti pažnju na položaj žljebova 3×10) Izraditi tri žljeba prema skici 	min ⁻¹	mm/ob	mm	Standardni pribor			
		1400	0,1		Zabušivač	JUS K.D3.061 $\phi 4$		
		680	130 mm/min		Vret. glodalo	JUS K.D2.092 $\phi 14$		
		380	0,12		Spiralna burgija	JUS K.D2.022 $\phi 16, \phi 25$		
		1400	0,1		Zabušivač	JUS K.D3.061 $\phi 4$		
		680	130 mm/min		Vret. glodalo	JUS K.D2.092 $\phi 10$		
		680	130 mm/min		Vret. glodalo	JUS K.D2.092 $\phi 16$		
					Pomično merilo			



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 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 $\phi 48$		Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni		MP-02.02		Veličina serije [kom]		Kod operacije 90	
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		35	12	3		
Vrsta obrade Bušenje i urez. nav.	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			
	- Izraditi tri otvora sa navojem prema skici		min ⁻¹	mm/ob	mm	Standardni pribor				
1100			0,1		Zabušivač	JUS K.D3.061 $\phi 2$				
950			0,14		Spiralna burgija $\phi 11,44$ za navoj R1/4"					
350					Mašinski ureznik R1/4"					
950			0,14		Upuštač	JUS K.D3.311				
					Pomično merilo					
										
										
Izmjena										
						Datum	Izradio	Kontrolisao	Odobrio	Listova 2
						20.05.'98.	M.Milošević	V.Todić	V.Todić	List broj 2