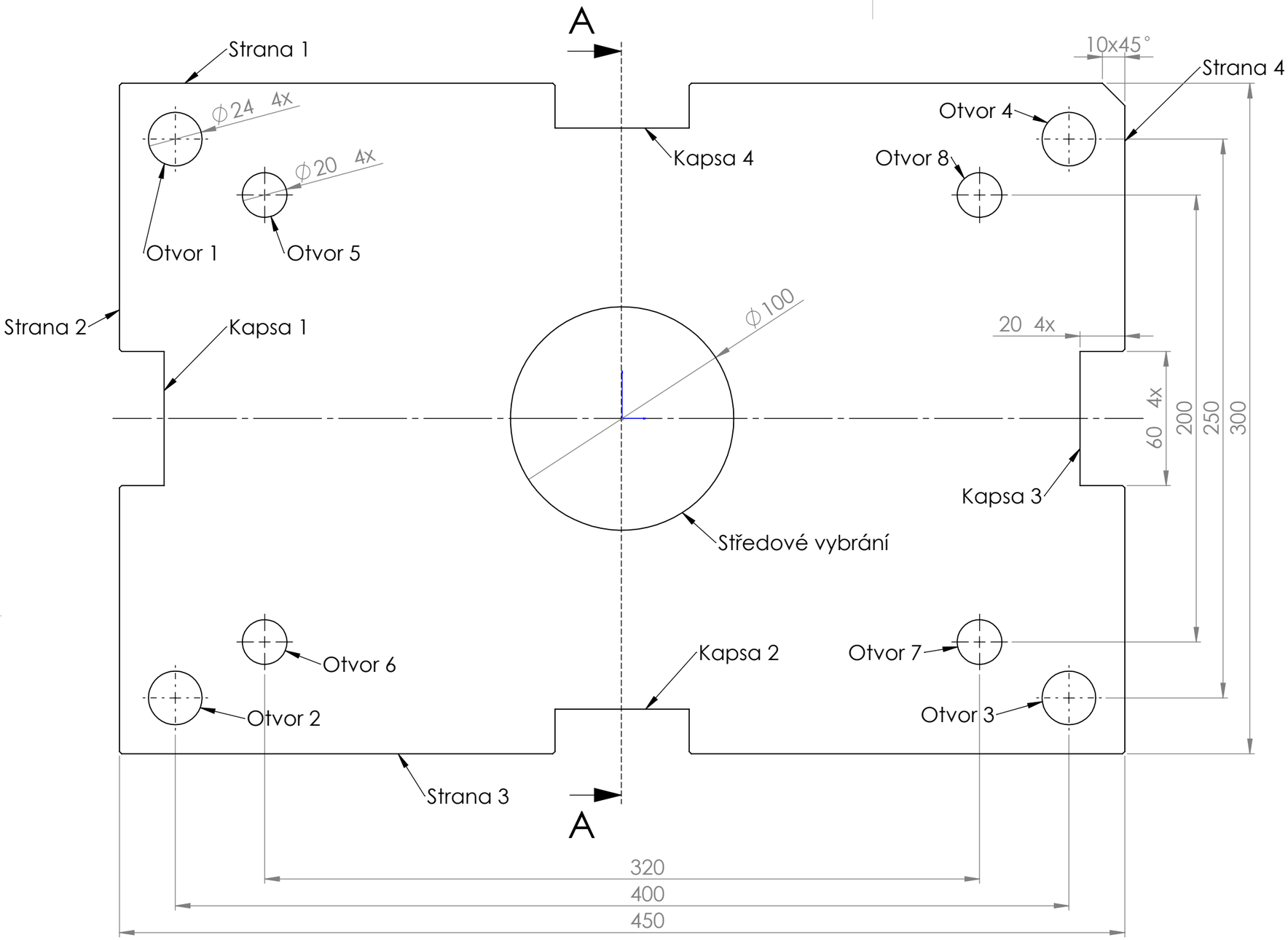

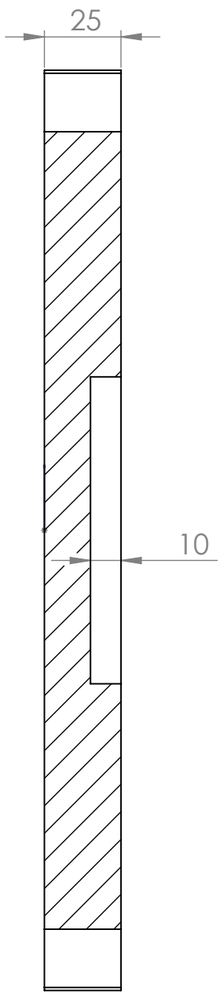

ŘEZ A-A

Materiál: **1.2312 (480x330x27)**	Zpracování:		
Měřítko: 1:2	Kreslil: Jaroslav Jezbera	Poznámka:	
	Schválil: Jiří Leden		
	Dne: 3.5.2018		
A3			

Popis změny	Index	Jméno	Datum
	E		
	D		
	C		
	B		

Netolerované rozměry dle ISO 2768-m
Nepředepsané tol. tvaru a polohy dle ISO 2768-K

Gregor

Název: **Technický_výkres_referenčního_vzorku**

Název celku:

Číslo výkresu: 000-000-001

Gregor	**Technologický postup**	Počet listů: 1 List č.: 1

Díl: Technický výkres referenčního dílu Číslo výkresu: 000-000-001	Materiál: 1.2312 Polotovar: 480x330x27	Vypracoval: Jaroslav Jezbera

Číslo operace:	Postup provedení operace
1.	Vyhrubování z polotovaru s přídavkem 0,3 mm
2.	Vrtat otvory 5 - 8 ø20 za použití 3 os stroje, povrch R_a=0,4, otvory slouží pro vyrovnání na měřicím přístroji
3.	Stranu 1 a 2 frézovat odvalováním nástroje za použití 3 os stroje, povrch R_a=0,8
4.	Stranu 3 a 4 frézovat čelem nástroje za použití 5-ti os stroje, povrch R_a=0,8
5.	Frézovaní kapes 1 – 4 čelem frézy za použití 5-ti os stroje, povrch R_a=0,8
6.	Vrtat otvory 1 – 4 za použití frézovacího cyklu Frézování díry, každý otvor vrtat ve stejném rohu stroje, tedy za použití rotace stolu, povrch R_a=0,8
7.	Frézování středového vybrání cyklem Kapsa/Frézování díry, povrch R_a=0,8