

### Příloha 3 – Návrh technologického postupu

Operace	Stroj/nástroj	Podmínky	Poznámka
<b>1) Dělení materiálu</b>			
Řezání na kotoučové pile	ExactCut 75 TWIN	Délka přířezu 56 mm	Prořez 2 mm
		$G_0 = 0,2 \text{ kg} \pm 10\%$	Kontrola hmotnosti
<b>2) Indukční ohřev</b>	KSO-T 100/25	Ohřev na 1200°C	
<b>3) Kování na bucharu</b>	KHZ 2A	Kovací teplota: 1200–1000°C Teplota zápustek: 150°C Mazání: Gw-st-h	Kování na 3 operace
Prodlužování	Prodlužovací dutina		1. Prodlužování na rozměry: 30x13,5–58 mm
Předkování	Předkovací dutina		2. Předkování klínu o $l_k = 19 \text{ mm}$ a úhlu 10°
Dokování	Dokovací dutina		3. Dokování na rozměry určeny ve výkresové dokumentaci
<b>4) Tryskání</b>	Bubnový tryskací stroj SmartLine T170R	Tryskání po vychladnutí Abrazivo: litinová drť	Tryskání po dávce 100 ks
<b>5) Kontrola</b>	Váha	$G_v = 0,2 \text{ kg} \pm 10\%$	Kontrola hmotnosti (po 100ks)
	Posuvné měřítko	Kontrola vad a tvaru dle výkresu výkovku	Každých 100 kusů