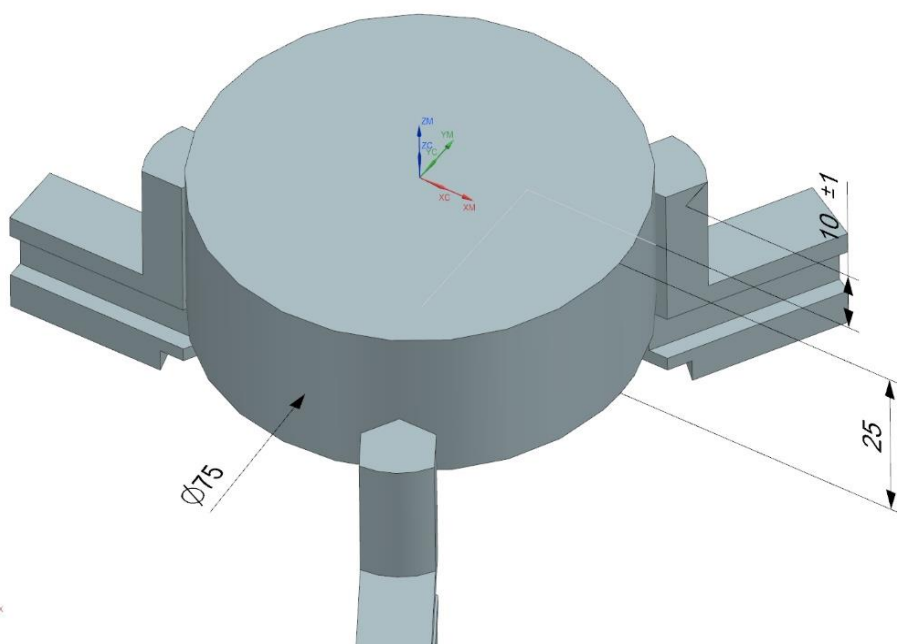


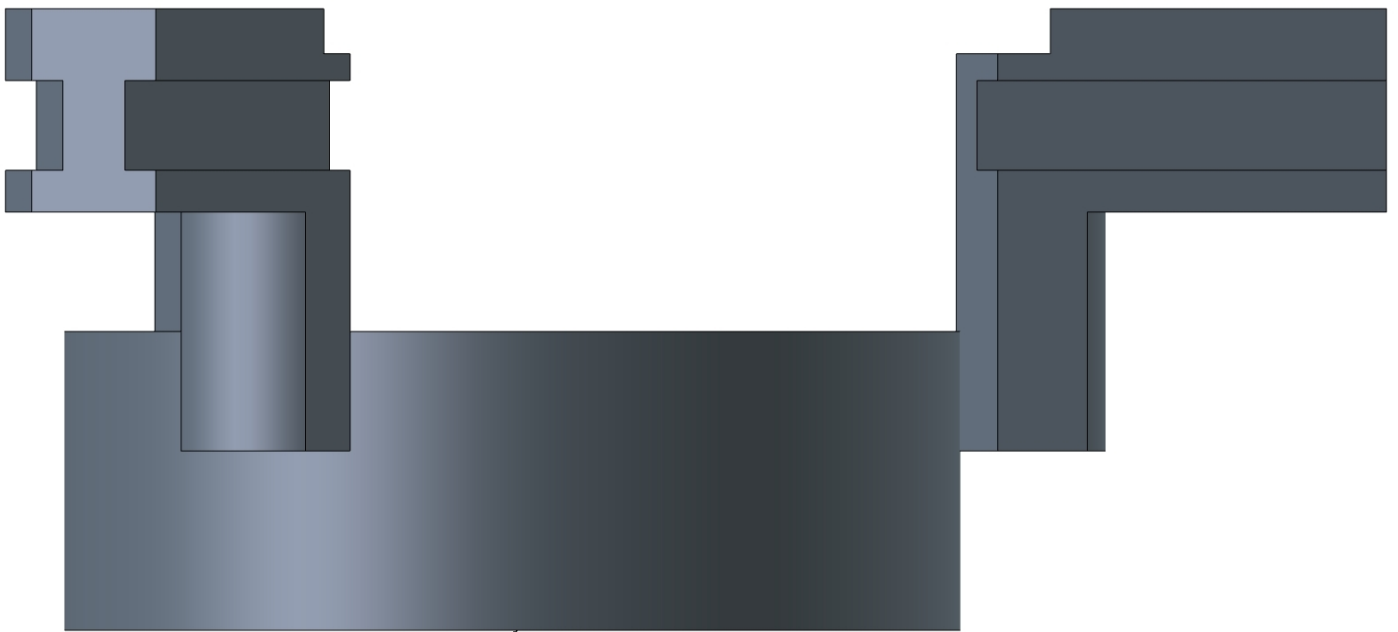
Technologická návodka pro obrábění

Operace:	FREZOVANI_DOLNI	Materiál:	S235JR
Název dílce:	Watch case	Rozměry:	TYČ KR. ČSN EN 10060 - 75-25
Pracoviště:	Prac_NX_01	Stroj:	sim01_mill_3ax
Nákres upnutí, ustanovení nulového bodu:		Výkres dílce:	-
Operace č.:	1 z 2	Výkres kontroly:	-



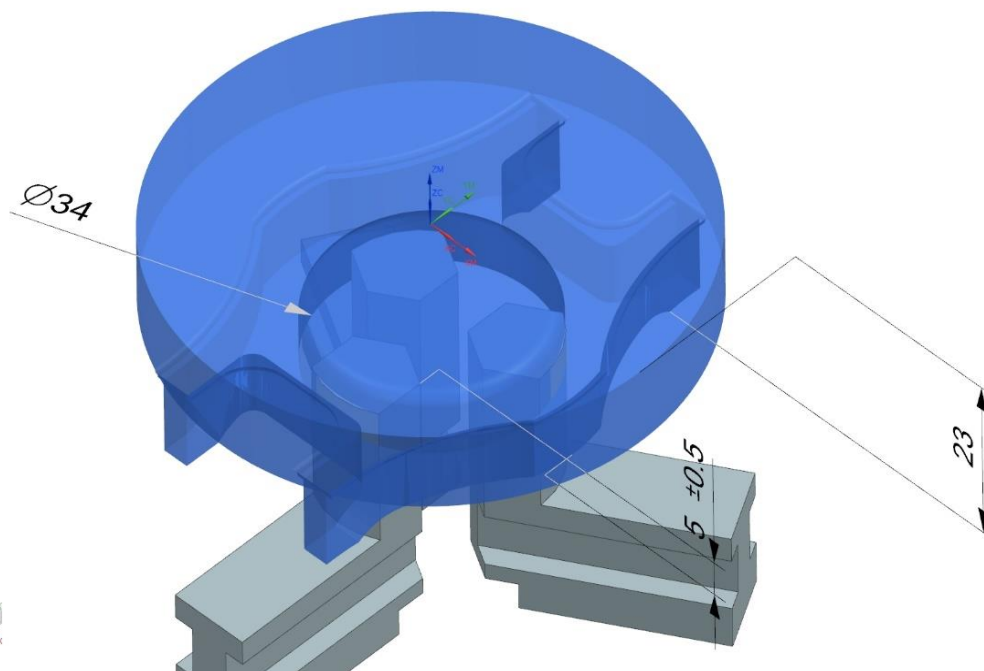
Upnutí obrobku:			Revize verze č.:	
č.	Označení	ks	•	-
1	Skličidlo	1	•	
2			•	
3			•	
4			•	
5			•	
6			•	

Postup / úseky :	
1	Upnout do sklíčidla za průměr 75 v délce 10 podle náhledu a přiloženého 3D PDF.
2	Obrábět dle NC programu:
3	Zarovnání čela
4	Hrubování vnější kontury
5	Obrábění vnější kontury
6	Obrábění části spodní plochy na čisto
7	Obrábění spodních detailů na čisto
8	Hrubování díry 34
9	Obrábění díry 34 na čisto
10	Pokračovat další operací
11	



Technologická návodka pro obrábění

Operace:	FREZOVANI_HORNI	Materiál:	S235JR
Název dílce:	Watch case	Rozměry:	75-23
Pracoviště:	Prac_NX_01	Stroj:	sim01_mill_3ax
Nákres upnutí, ustanovení nulového bodu:		Výkres dílce:	-
Operace č.:	2 z 2	Výkres kontroly:	Ano, viz. list č. 4



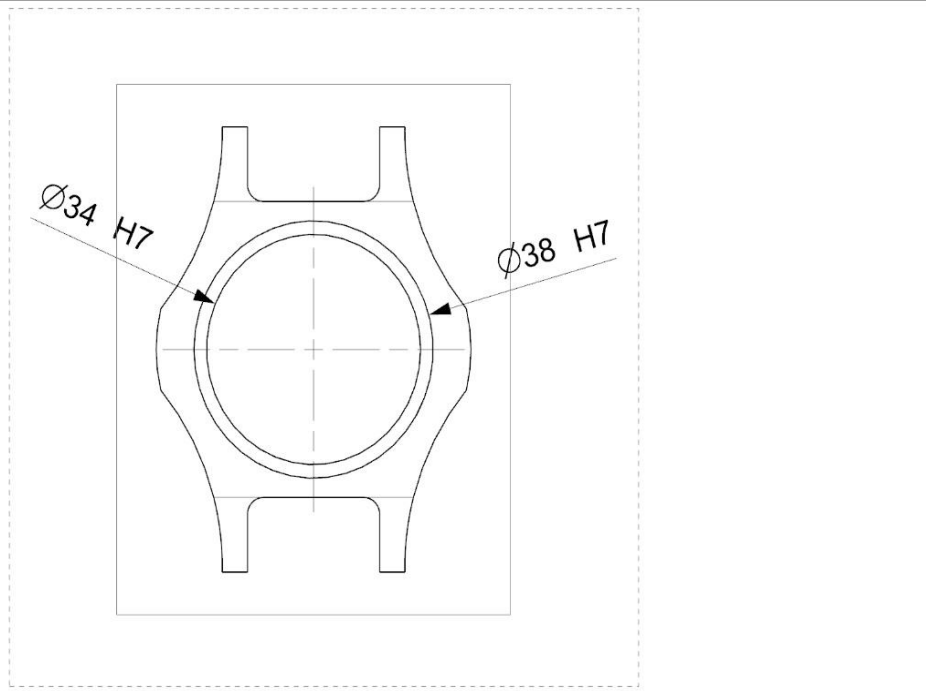
Upnutí obrobku:			Revize verze č.: Ver. 2	
č.	Označení	ks	•	Zařazen kontrolní postup děř
1	Skličidlo	1	•	
2			•	
3			•	
4			•	
5			•	
6			•	

Postup / úseky :	
1	Upnout do sklíčidla za vnitřní průměr 34 v délce 5 podle náhledu a přiloženého 3D PDF.
2	Obrábět dle NC programu:
3	Zarovnání čela
4	Obrábění části vrchní plochy na čisto
5	Hrubování vrchních detailů
6	Obrábění vrchních detailů
7	Obrábění vrchních detailů na čisto
8	Obrábění díry 38 na čisto
9	Pokračovat kontrolou
10	
11	

Technologická návodka pro obrábění

Kontrolní výkres: watchcase_kontrola

Název dílce:	Watch case	Rozměry:	75-23
Operace č.:	2 z 2	Pracoviště:	Prac_NX_01
Nákres:	Výkres dílce:		-



Libri Sheet 11 Pracovní

Výrobní pomůcky / měřidla:

1	Kalibrované posuvné měřítko
2	
3	
4	
5	
6	
7	

Kontrolní postup / popis práce:

1	Zkontrolovat tolerované díry o průměrech 34 H7 a 38 H7
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	

