

41/433640

Dostawa materiału

Kontrola materiału

NIE

REJESTR DOSTAW
NIEZGODNYCH

Magazynowanie

Wydanie materiału do produkcji

Ciąć materiał Ø 65x50

Toczyć wstępnie pod CNC

Toczyć wg rys- otwór wykańczający
Ø 24,6 (+0,1)

Szlifować Ø 24,75 H7 i czło

Wykonać zęby wg rys

Przeciągać kanałek wg rys

Gratować kanałek

Nawęglać 0,8-1,2 mm

Hartować 58-65 HRC

Szlifować otwór Ø 25F8 i czło

TAK

TAK

TAK

TAK

TAK

TAK

TAK

TAK

TAK

KONTROLA TECHNICZNA

ZŁOMOWANIE

**REJESTR
NIEZGODNOŚCI**

NAPRAWA

NIE

konserwacja

Wysyłka do odbiorcy