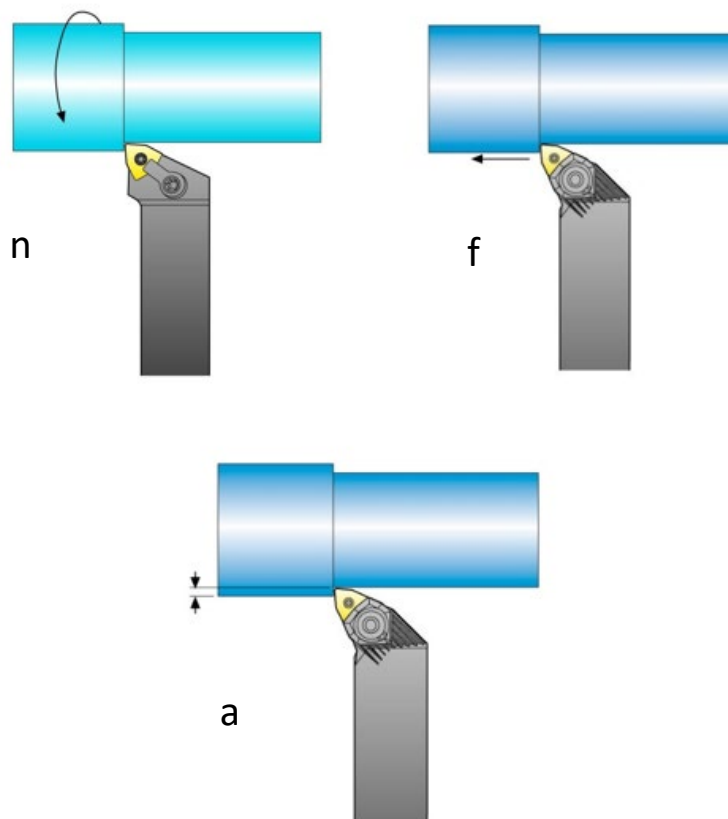


## Skabelon til operationsbeskrivelse

### Operationsbeskrivelse til tegning: Tegning nr. "xx"

Tegning:		Opstillingstid:	Indstillinger			Kontrol
Op. nr.	Operation	Værktøj	Omdrejningstal $n$ [Omdr./min]	Tilspænding $f$ [mm/omdr.]	Spåndybde $a$ [mm]	
1	Opspænd emne	Centrerpatron				
2	Plandrej enden	Kombistål $V_c = 100$ m/min.	1326, Valgt 1200	0,25		Operatør
3	Bor pinolhul	Pinolbor Ø8 $V_c = 25$ m/min.	1000	Hånd		
4	Langsdrej Ø24, L=20 mm	Kombistål $V_c = 100$ m/min.	1326, Valgt 1200	0,1	0,5	Skydelære
5						
6						
7						
8						
9						
10						



Kilde: <http://www.fagteori.dk/skaerehastighed.aspx>

## Eksempel:

### Operationsbeskrivelse til tegning 040409-01, kørner

Tegning: 040409-01		Opstillingstid:	Stk. tid:			Kontrol
Op. nr.	Operation	Værktøj/måleværktøj	Omdrejningstal n [Omdr./min]	Tilspænding f [mm/omdr.]	Spåndybde a [mm]	
1.1	Opspænd	Centrerpatron. Udhæng 10 mm.				Skydelære
1.2	Plandrej enden	45° planskrubstål	2000	0,25		
1.3	Bor pinolhul	Pinolbor Ø8, kølevand.	990	hånd		Operatør
2.1	Opspænd med pinolstøtte	Centrerpatron, rullepinol. Opspænd kun 10 mm i klørerne.				Skydelære
2.2	Roulettér	Rouletteringsapparat, kølevand.	150	0,5		Operatør
3.1	Opspænd	Centrerpatron. Spænd emnet fast i en bøsning eller læg messingfolie imellem. Udhæng 25 mm.				Skydelære
3.2	Plandrej enden	45° planskrubstål, Plandrej til pinolhullet er forsvundet.	2000	0,25		Operatør
3.3	Langsdrej 6°	Sidestål. Indstil fortsætter-slæden på 6°.	2000	hånd		Operatør
4.1	Vend emnet og opspænd det	Centrerpatron. Spænd emnet fast i en bøsning eller læg messingfolie imellem. Udhæng 10 mm.				Skydelære
4.2	Plandrej enden	45° planskrubstål,.	2000	0,25		
4.3	Opspænd emnet	Forøg udhænget til 55 mm.				
4.4	Langsdrej 4°	Sidestål Indstil fortsætter-slæden på 4°.	2000	hånd		