|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Karta instrukcyjna** | | | | | **Politechnika Rzeszowska**  **im. Ignacego Łukasiewicza**  **KTWiA, WBMiL** | | | | **Oznaczenie stron:** | | |
| **Numer operacji:** | | | | | | | | |
| **Nazwa operacji:** | | | | | | | | | **Pole do wykorzystania** | | |
| **Nazwa przedmiotu obrabianego:** | | | | | | | | | **Karta technologiczna:** | | |
| Numer zabiegu: | | | | Nazwa zabiegu: | | | | | | | |
| Narzędzie obróbkowe:  *(należy wpisywać oznaczenie z katalogu)* | | | | | | | | | | | |
| **PARAMETRY TECHNOLOGICZNE** | | | | | | | | | | **INNE DANE PROCESU** | |
| **OZNACZENIE**  **(nazwa)** | To jest przykład vc  (prędkość skrawania) |  | | | |  | |  | |  |  |
| **JEDNOSTKA** | m/min |  | | | |  | |  | |  |  |
| **WARTOŚĆ** | 280 |  | | | |  | |  | |  |  |
| Ważne zalecenia dotyczące zabiegu:  *W tym polu należy opisać stosowane strategie obróbkowe, stosowane przyrządy pomiarowe (przyrządy pomiarowe wpisujemy wyłącznie w uzasadnionych przypadkach), zalecenia technologiczne istotne dla operatora i programisty.* | | | | | | | | | | | |
| Numer zabiegu: | | | Nazwa zabiegu: | | | | | | | | |
| Narzędzie obróbkowe:  *(należy wpisywać oznaczenie z katalogu)* | | | | | | | | | | | |
| **PARAMETRY TECHNOLOGICZNE** | | | | | | | | | | **INNE DANE PROCESU** | |
| **OZNACZENIE (nazwa)** |  |  | | | |  | |  | |  |  |
| **JEDNOSTKA** |  |  | | | |  | |  | |  |  |
| **WARTOŚĆ** |  |  | | | |  | |  | |  |  |
| Ważne zalecenia dotyczące zabiegu:  *W tym polu należy opisać stosowane strategie obróbkowe, stosowane przyrządy pomiarowe (przyrządy pomiarowe wpisujemy wyłącznie w uzasadnionych przypadkach), zalecenia technologiczne istotne dla operatora i programisty.* | | | | | | | | | | | |
| Kartę opracowali:………………………………………………. | | | | | | | data i podpis | | | | |