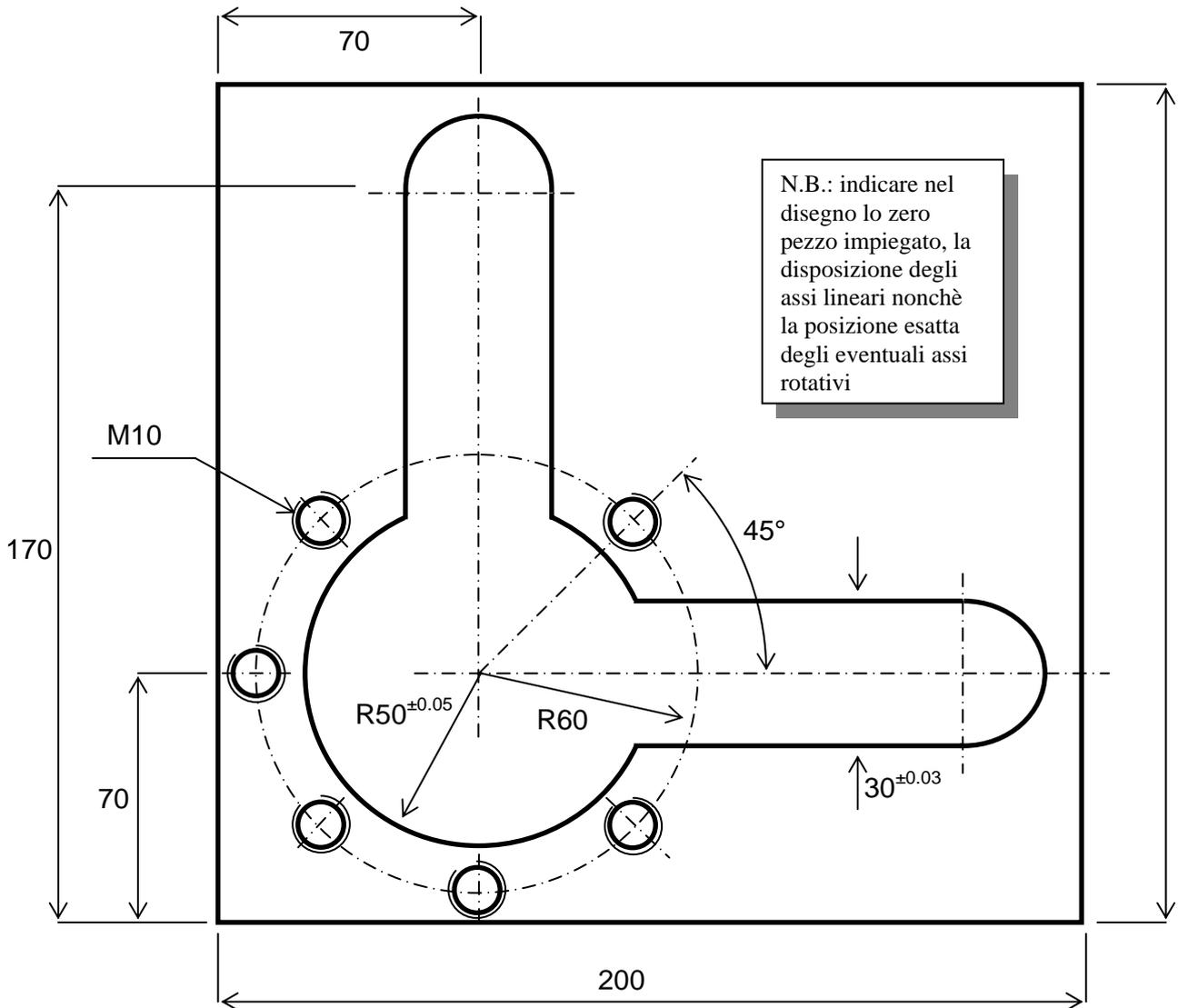


**Esame di GESTIONE INTEGRATA DELLA PRODUZIONE del 11/7/06**



Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Contornatura interna (sgrossatura)	1	1	900 giri/min	200 mm/min	Dal pieno
Contornatura interna (finitura)	2	2	1100 giri/min	150 mm/min	Sovrametallo da asportare: 1,5 mm
Centatura	3	3	1200 giri/min	0,1 mm/giro	Profondita: 3 mm
Foratura	4	4	900 giri/min	0,2 mm/giro	Passante senza scarico truciolo
Maschiatura	5	5	800 giri/min	-	Passante
Tastatura	6	6	-	-	Controllare le due scanalature e la circonferenza

Altre informazioni: Diametro fresa sgrossatura e finitura: 14 mm. Spessore pezzo: 20 mm. Passo filettatura: 1 mm  
 Pre-hit e post-hit: 2 mm Velocità di tastatura: 600 mm/min  
 La tastatura deve segnalare "pezzo fuori tolleranza" non appena si verifica una misura fuori dal campo di tolleranza segnalato

Cognome e nome: \_\_\_\_\_