



Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Centrata	1	1	1200 giri/min	0,15 mm/giro	Profondita: 3 mm
Foratura	2	2	900 giri/min	0,2 mm/giro	Passante senza scarico truciolo
Alesatura	3	3	600 giri/min	0,15 mm/giro	Passante
Tastatura	4	4	-	-	Tastatura diametro fori

Altre informazioni: La tastatura deve essere effettuata su 4 fori per ciascuno dei 3 gruppi di fori. Il programma deve segnalare "pezzo fuori tolleranza" non appena si verifica una misura fuori dal campo indicato (pre-hit: 0,5 mm; post-hit: 1 mm; velocità di tastatura: 100 mm/min).

Cognome e nome: _____