



| Operazione | Utensile | Corrett. | Speed         | Feed         | Note                               |
|------------|----------|----------|---------------|--------------|------------------------------------|
| Centratura | 1        | 1        | 1200 giri/min | 0,15 mm/giro | Profondita: 3 mm                   |
| Foratura   | 2        | 2        | 900 giri/min  | 0,2 mm/giro  | Passante<br>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).