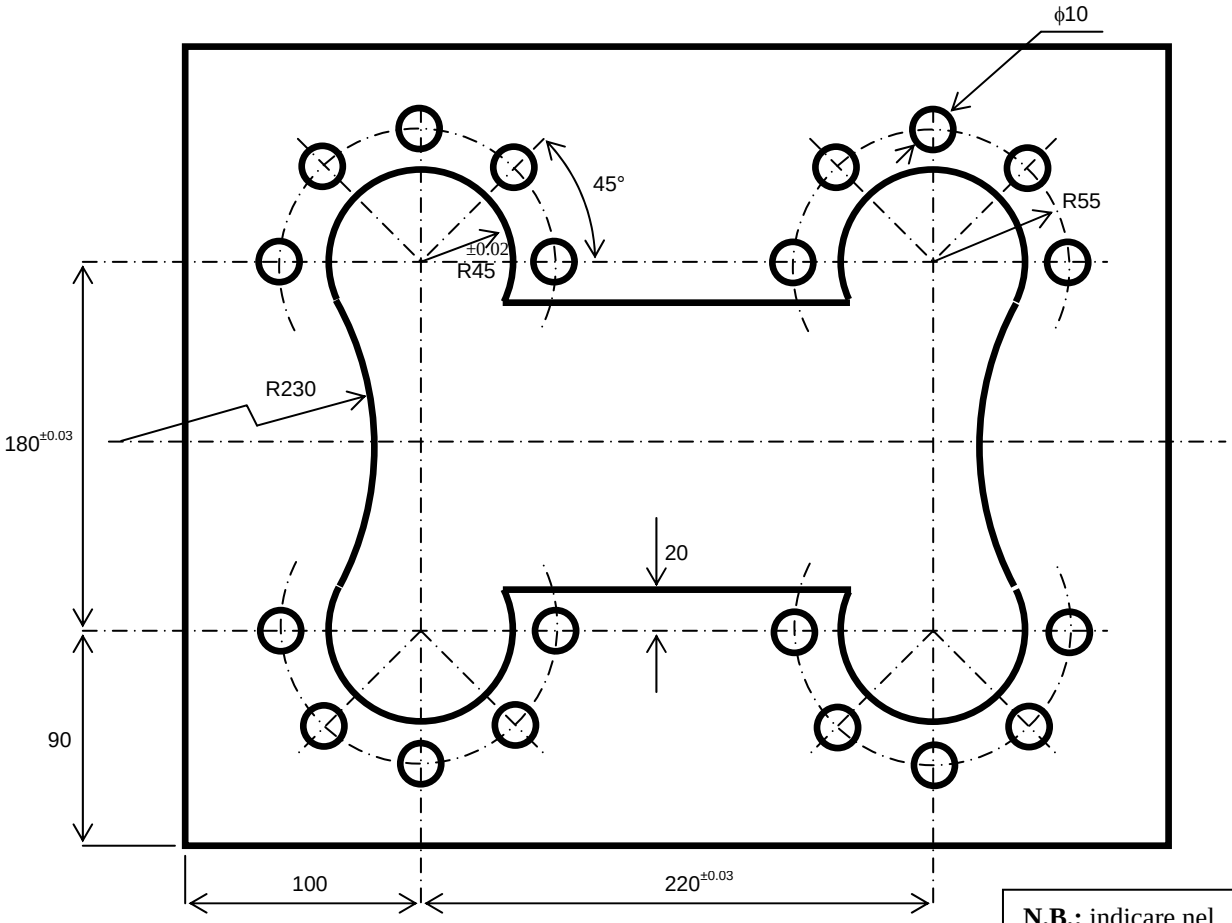
Esame di GESTIONE INTEGRATA DELLA PRODUZIONE del 18/9/06



N.B.: indicare nel disegno lo zero pezzo impiegato, la disposizione degli assi lineari nonchè la posizione esatta degli eventuali assi rotativi

Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Contornatura interna	1	1	750 giri/min	220 mm/min	3 passate da 1,5 mm ciascuna
Centratura	2	2	1250 giri/min	0,08 mm/giro	Profondita: 2 mm
Foratura	3	3	800 giri/min	0,15 mm/giro	Passante con scarico truciolo
Tastatura	6	6	-	-	Controllare le quattro distanze tollerate e i quattro raggi

Altre informazioni: Diametro fresa: 12 mm. Spessore pezzo: 18 mm.
Pre-hit e post-hit: 2 mm Velocità di tastatura: 1000 mm/min
Lo scarico truciolo deve essere impostato in modo che l'utensile effettui 3 fermate intermedie prima del raggiungimento della quota finale
La tastatura deve segnalare "pezzo fuori tolleranza" non appena si verifica una misura fuori dal campo di tolleranza segnalato

Cognome e nome:_____