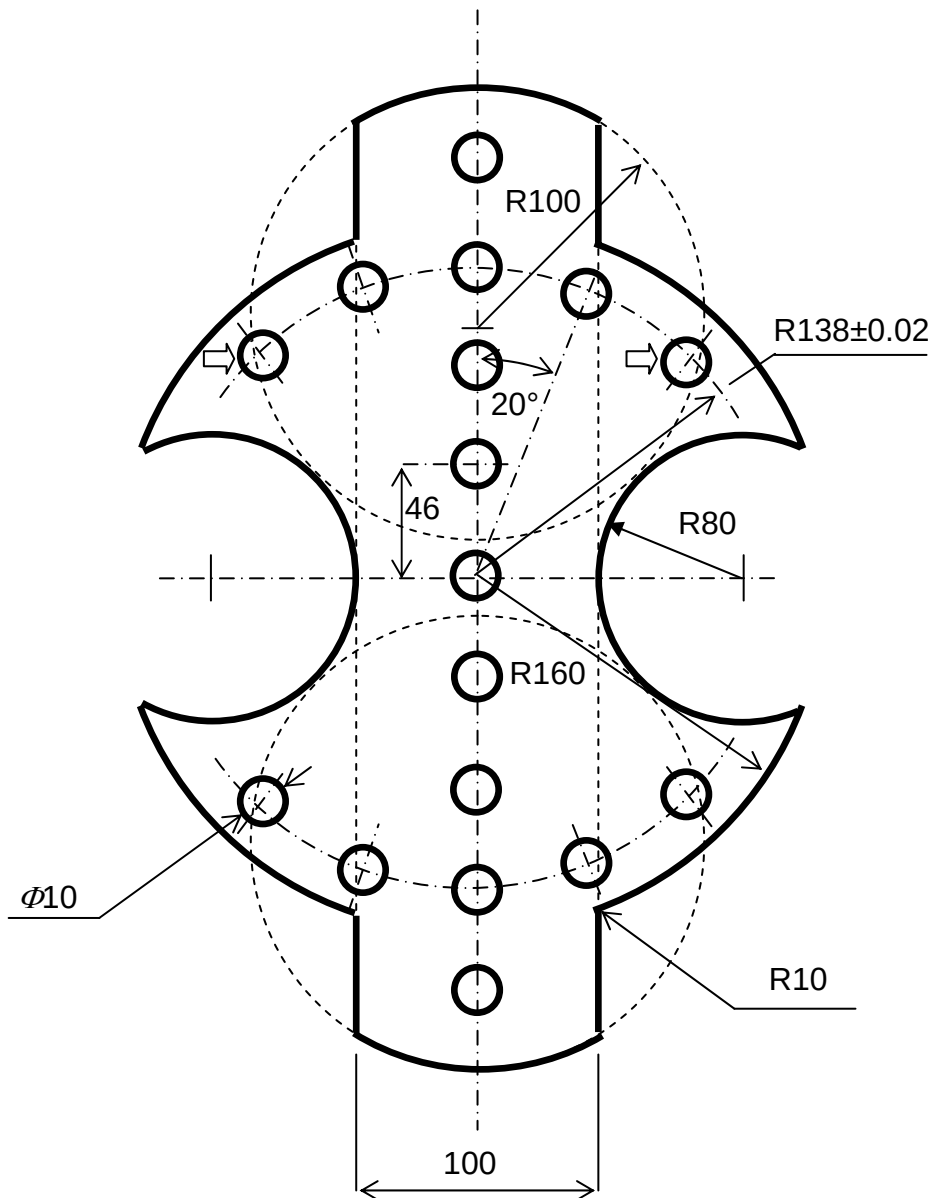




N.B.: indicare nel disegno lo zero pezzo impiegato, la disposizione degli assi lineari nonché la posizione esatta degli eventuali assi rotativi

Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Contornatura (sgrossatura)	1	1	1200 giri/min	150 mm/min	Una passata (3 mm di sovrametallo)
Contornatura (finitura)	1	1	2000 giri/min	50 mm/min	Una passata (1 mm di sovrametallo)
Centatura 17 fori	2	2	1500 giri/min	0,08 mm/giro	Profondità 2 mm
Foratura d = 10 mm	3	3	1000 giri/min	0,1 mm/giro	Passante
Tastatura	4	4	-	-	senza scarico truciolo
					Controllare solo interasse tra foro centrale e di due fori indicati

Altre informazioni: Ricordarsi della presenza dei raggi di raccordo r10.
 Sovrametallo totale lungo il profilo: 4 mm; Diametro fresa: 16 mm; Spessore pezzo: 10 mm
 Pre-hit e post-hit: 1 mm Velocità di tastatura: 600 mm/min
 La tastatura deve segnalare "pezzo fuori tolleranza" non appena si verifica una delle due misure fuori dal campo di tolleranza segnalato

Cognome e nome: _____