



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

Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Fresatura cave	1	1	1800 giri/min	200 mm/min	una passata per ciascuna cava
Centatura fori	2	2	1250 giri/min	0,08 mm/giro	Profondità 3 mm
Foratura fori	3	3	1000 giri/min	0,12 mm/giro	Passante con scarico truciolo
Tastatura	4	4	-	-	Larghezza di tutte le cave

Altre informazioni: Diametro fresa: 20 mm; lo scarico truciolo deve prevedere un'unica fermata intermedia; programmare valori di pre-hit, post hit e velocità di tastatura a piacere; il programma di tastatura deve interrompersi non appena viene rilevata una quota fuori dal campo di tolleranza.

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