



| Operazione | Utensile | Corrett. | Speed | Feed | Note |
|----------------------|----------|----------|---------------|--------------|--|
| Contornatura esterna | 1 | 1 | 1100 giri/min | 235 mm/min | Tre passate da 1 mm di sovrametallo ciascuna |
| Centratura | 2 | 2 | 1500 giri/min | 0,08 mm/giro | Profondità 2 mm |
| Foratura | 3 | 3 | 1000 giri/min | 0,1 mm/giro | Passante senza scarico truciolo |
| Alesatura | 4 | 4 | 800 giri/min | 0,05 mm/giro | Passante |
| Tastatura | 5 | 5 | - | - | Controllare diametro di n.6 fori |

Altre informazioni: Diametro fresa contornatura: 10 mm; spessore pezzo: 10 mm
 Tastare un foro per ciascun "ramo". Pre-hit: 0.5 mm. Post hit: 0.5 mm: Velocità di tastatura: 800 mm/min. Segnalare "pezzo fuori tolleranza" non appena uno dei 6 fori risulta avere il diametro fuori dal campo indicato.

Cognome e nome: _____