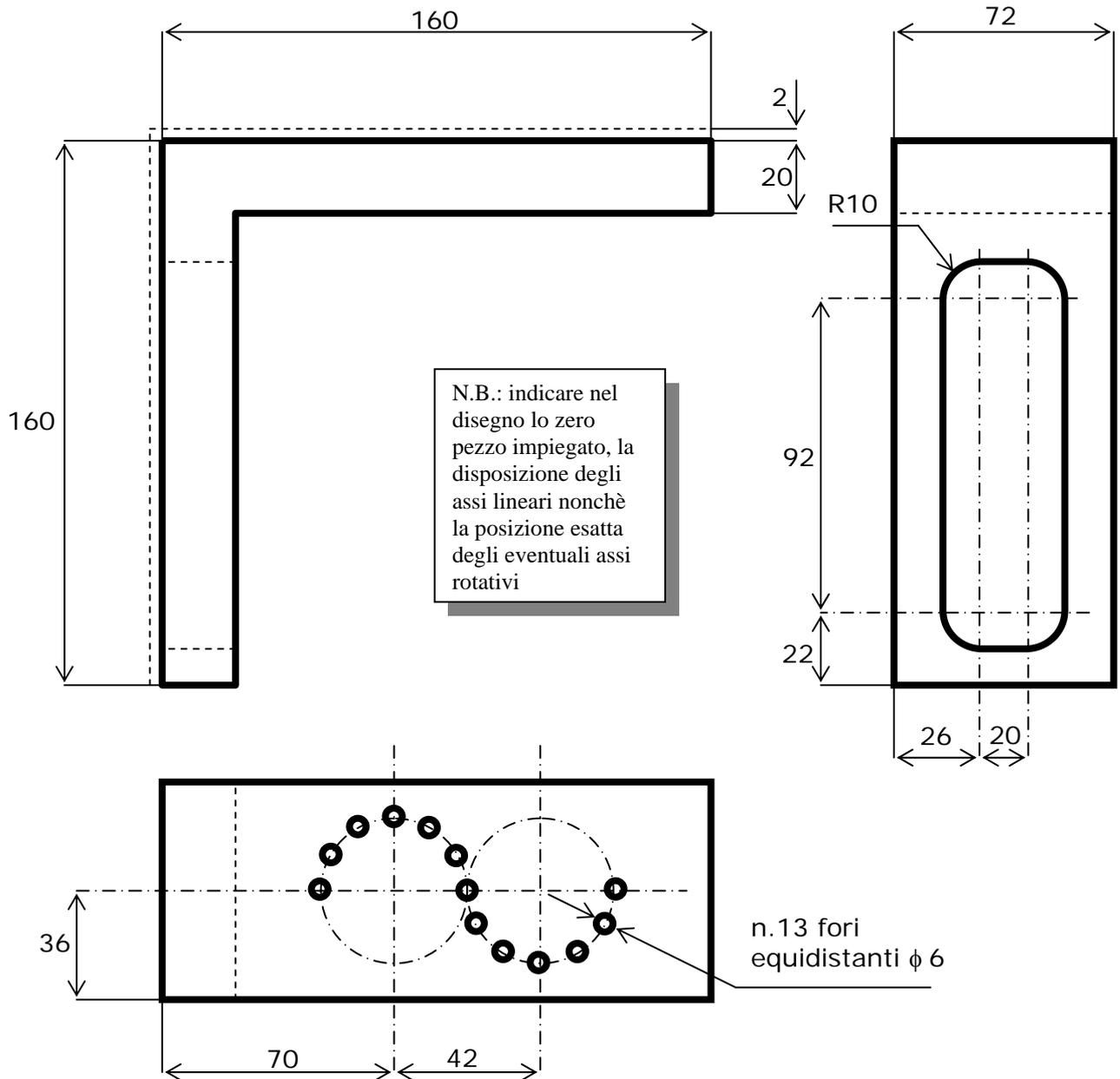


Esame di GESTIONE INTEGRATA DELLA PRODUZIONE del 9/1/07



Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Spianatura	1	1	1100 giri/min	250 mm/min	Una passata (2 mm di sovrametallo)
Centatura 13 fori	2	2	1500 giri/min	0,08 mm/giro	Profondità 2 mm
Foratura $d = 6$ mm	3	3	1000 giri/min	0,1 mm/giro	Passante con scarico truciolo
Contornatura interna (sgrossatura)	4	4	800 giri/min	180 mm/min	Una passata dal pieno
Contornatura interna (finitura)	4	4	1200 giri/min	180 mm/min	Una passata, (0,5 mm di sovrametallo)

Altre informazioni: Diametro fresa spianatura: 40 mm;  
 Diametro fresa contornatura: 18 mm  
 Lo scarico truciolo deve prevedere due fermate intermedie prima della conclusione della lavorazione.

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