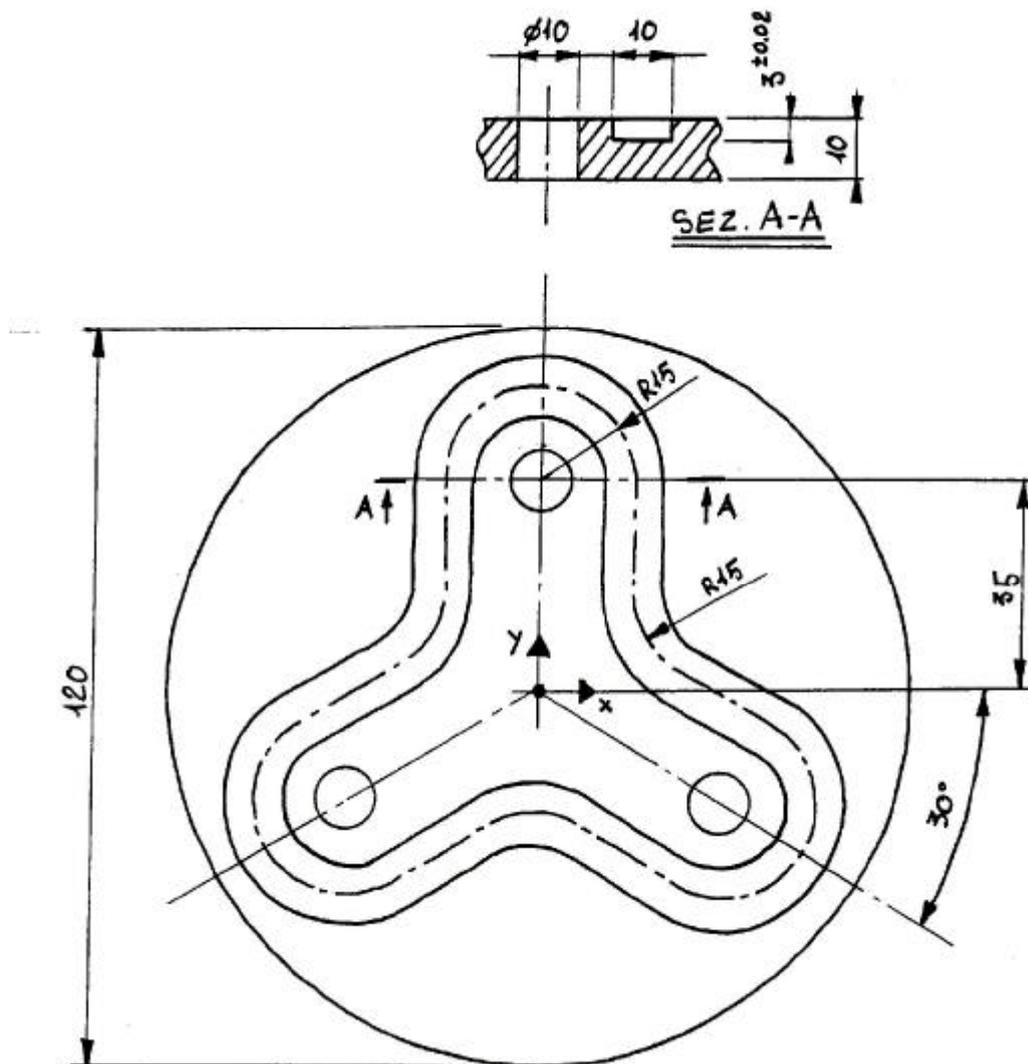
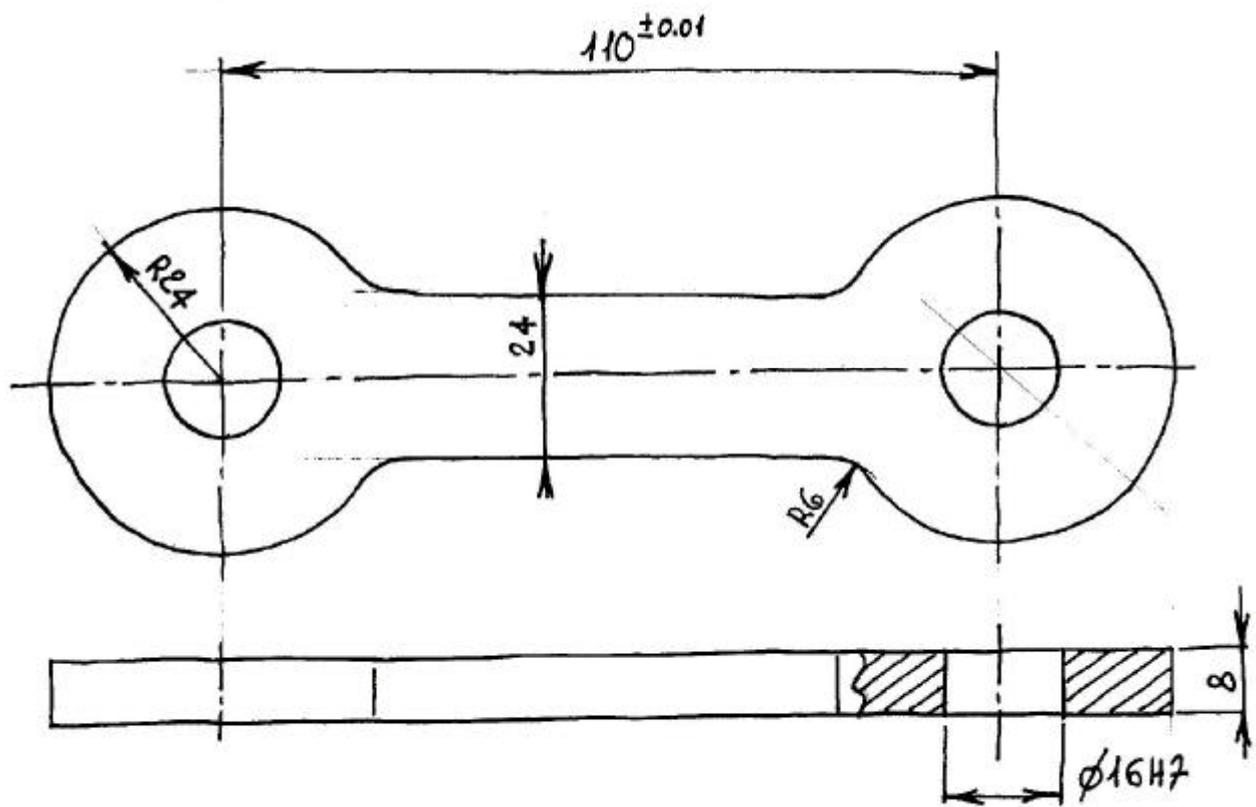


Esercitazione n.4

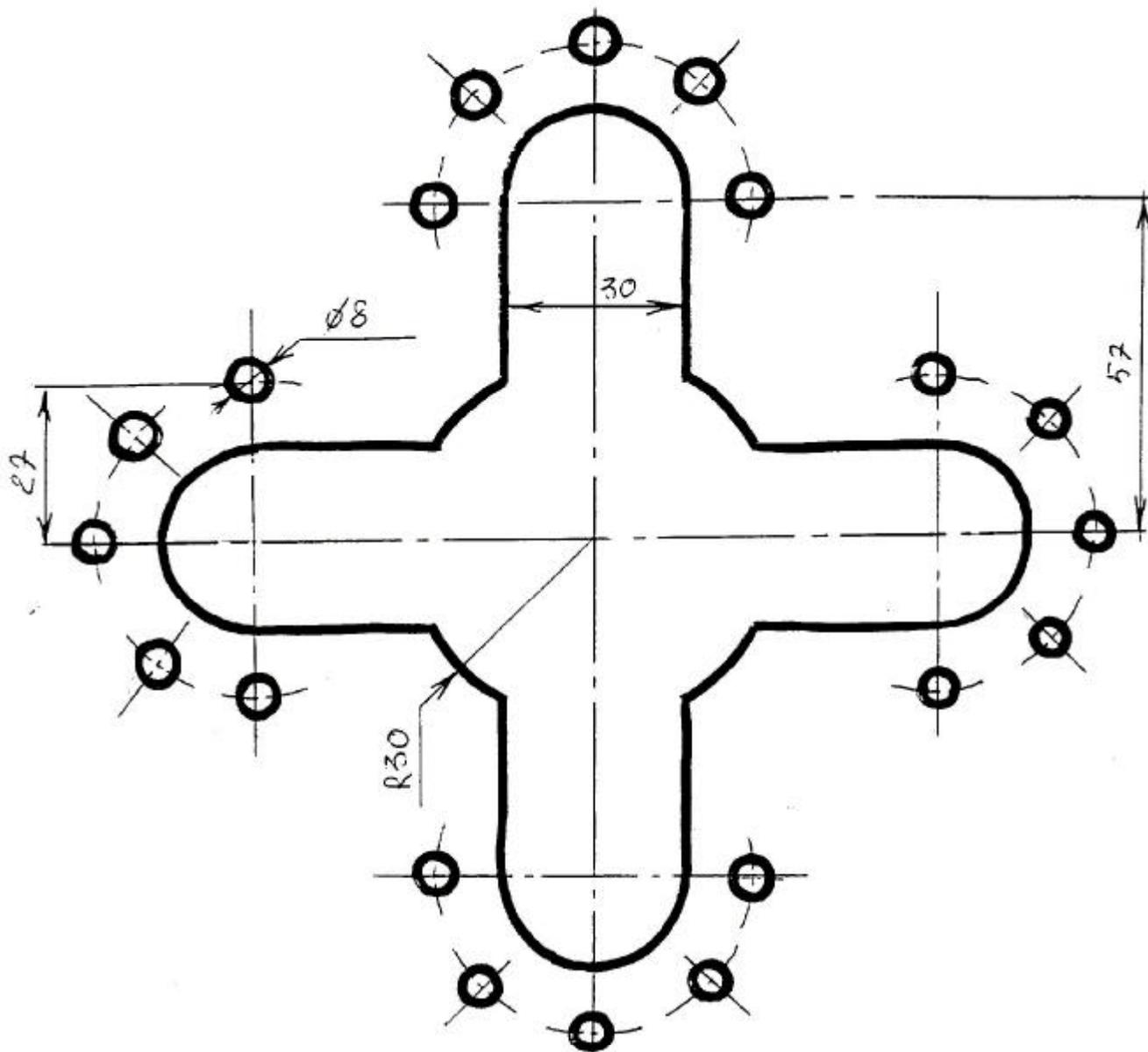


Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Centratura	10	10	1500 g/min	0.05 mm/g	profondità 3 mm
Foratura D = 4 mm	11	11	1100 g/min	0.06 mm/g	passante
Foratura D = 10 mm	12	12	650 g/min	0.08 mm/g	passante
Fresatura cava	13	13	600 g/min	20 mm/min ⁽¹⁾ 60 mm/min ⁽²⁾	(1): in ingresso (2): lungo il profilo
Altre informazioni: origine n.4 diametro fresa: 10 mm					

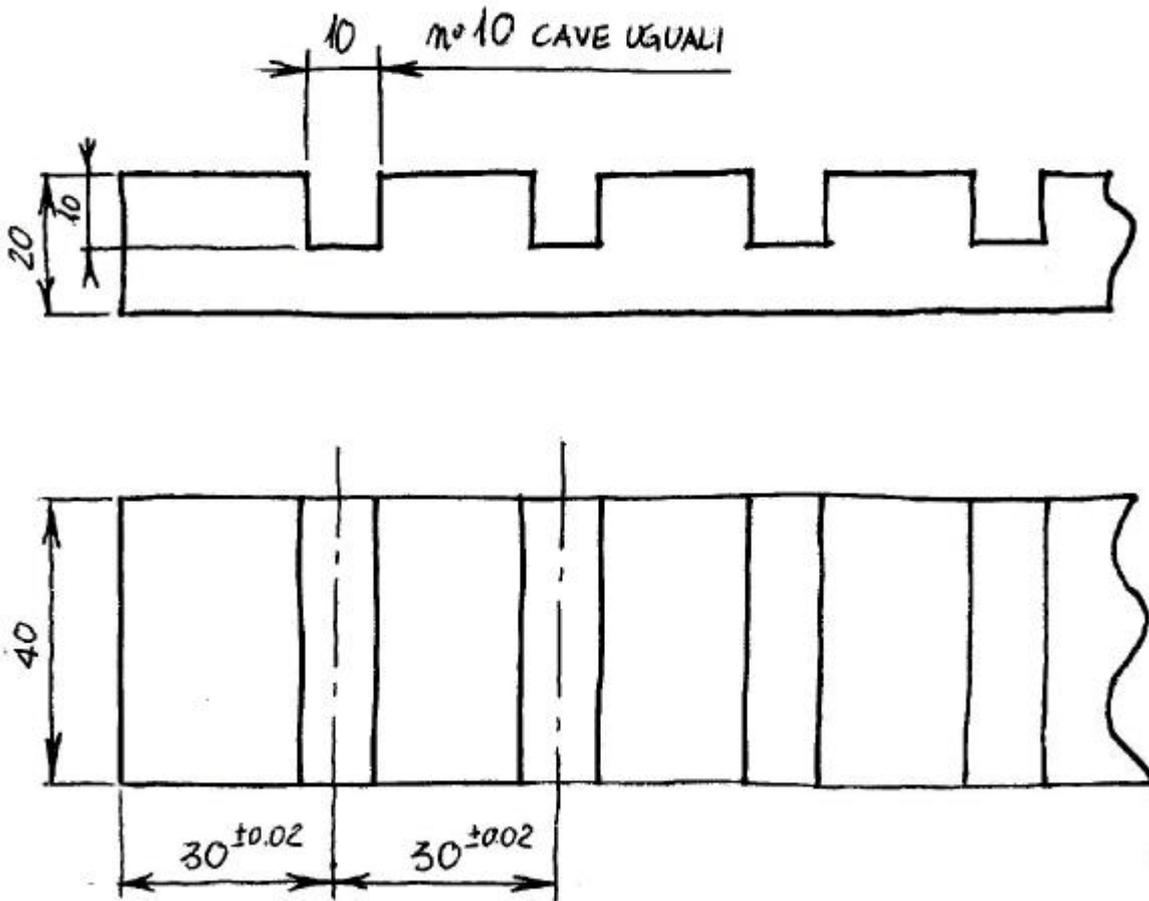


Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Contornatura profilo esterno	1	1	1200 g/min	100 mm/min	Diametro fresa: 10 mm
Foratura	2	2	600 g/min	0.2 mm/giro	
Alesatura	3	3	120 m/min	0.1 mm/giro	
Tastatura	30	30	-	-	

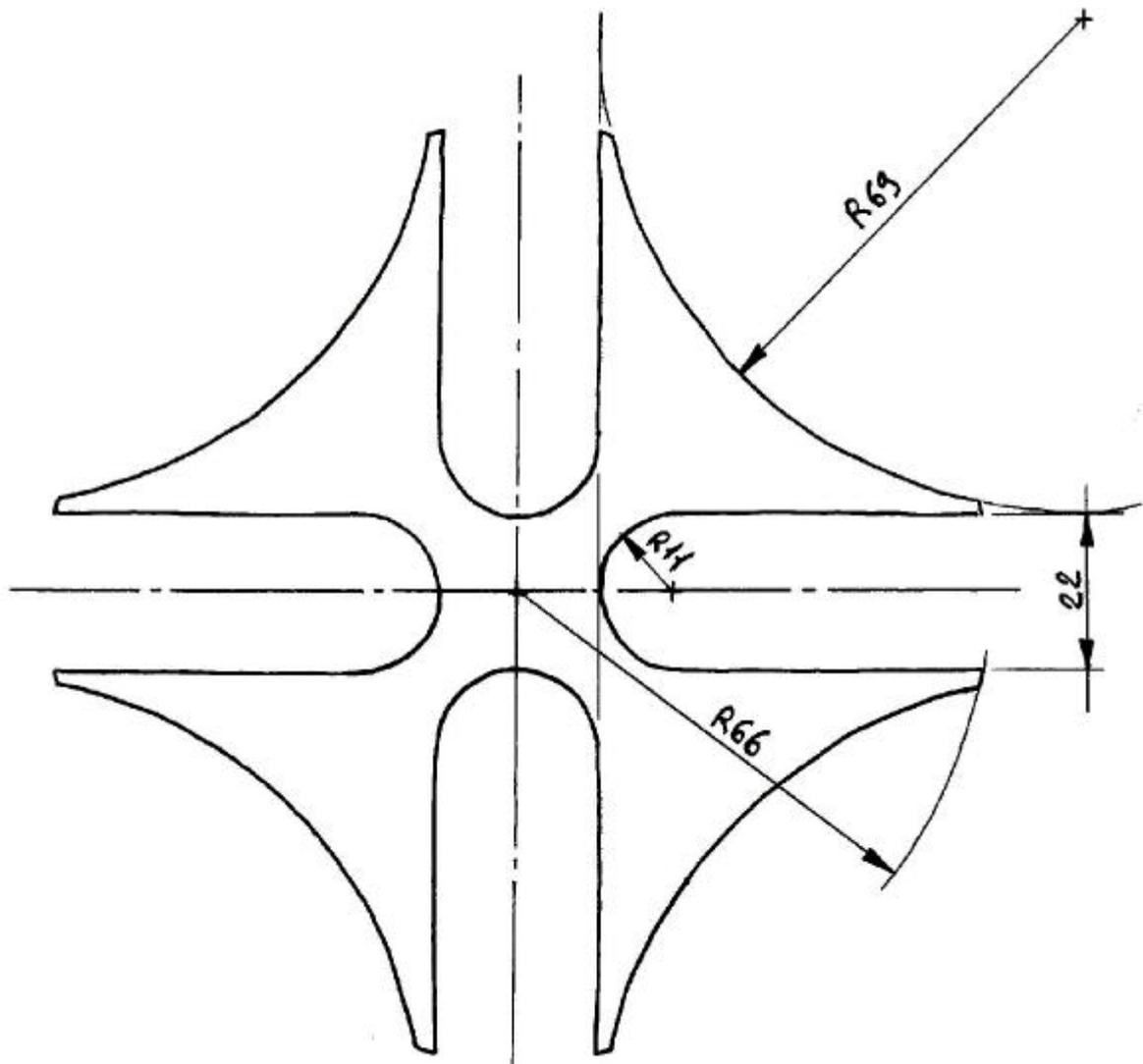
Altre informazioni: nell'operazione di tastatura controllare solo l'interasse se questo è fuori tolleranza il programma deve segnalare "interasse fuori tolleranza"



Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Foratura	1	1	1000 giri/min	0.15 mm/giro	Passante
Contornatura interna	2	2	900 giri/min	150 mm/min	Una passata
Altre informazioni: soprametallo da asportare durante la contornatura: 1 mm spessore piastra: 12 mm					



Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Fresatura cave	1	1	1000 giri/min	120 mm/min	Da eseguirsi con 2 passate da 5 mm ciascuna
Controllo interasse cave	20	20	-	-	
Altre informazioni: diametro fresa: 10 mm se almeno un interasse è fuori tolleranza indicare "pezzo fuori tolleranza", altrimenti indicare "pezzo in tolleranza"					



Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Sgrossatura del contorno	20	20	800 g/min	150 mm/min	sovrametallo da lasciare: 0.5 mm
Finitura del contorno	21	21	1100 g/min	40 mm/min	
Altre informazioni: origine n. 1 diametro fresa sgrossatura: 10 mm diametro fresa finitura: 10 mm spessore piastra: 8 mm					