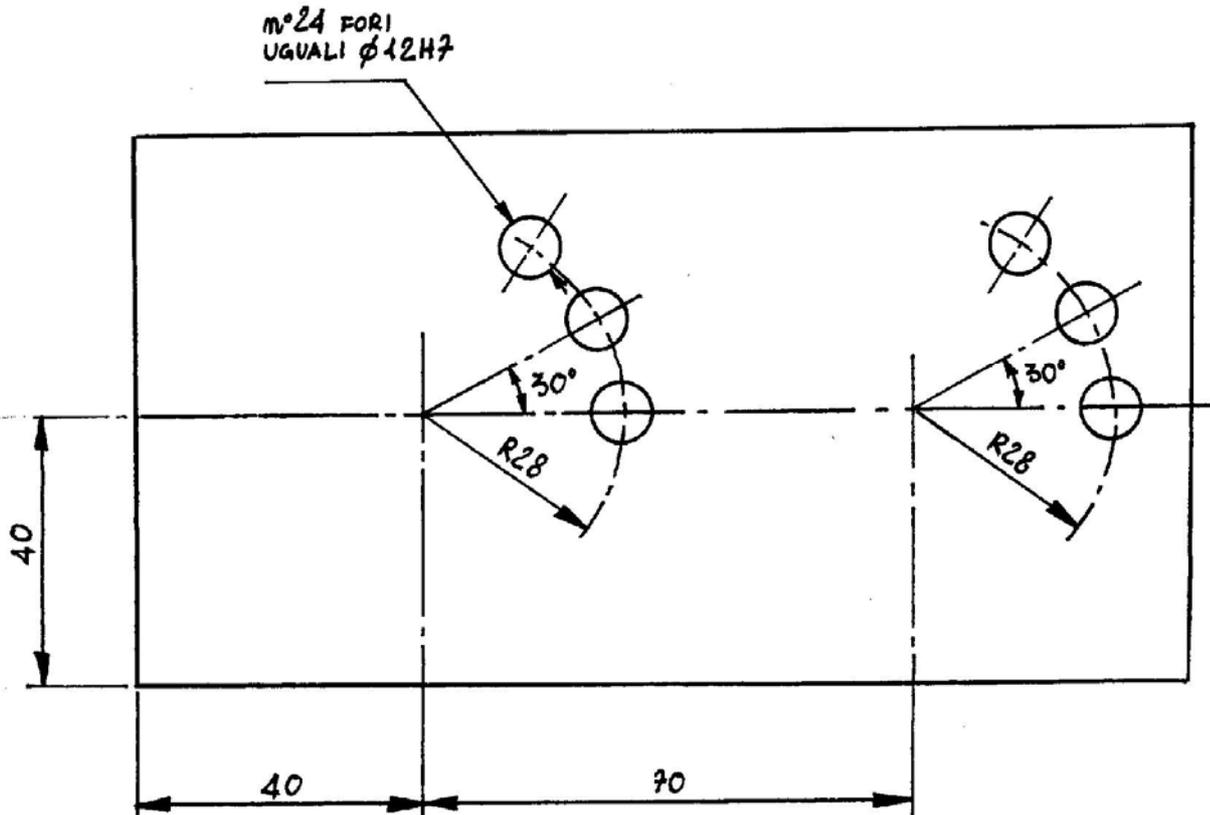
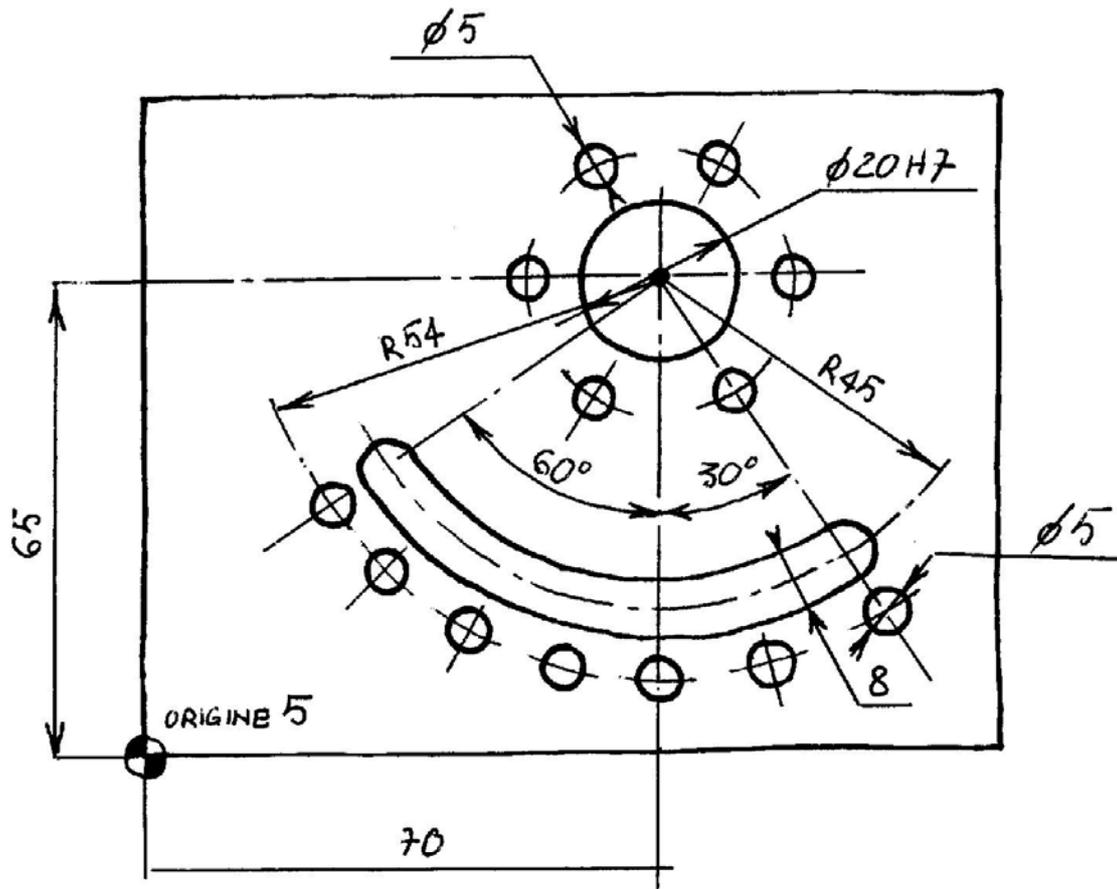


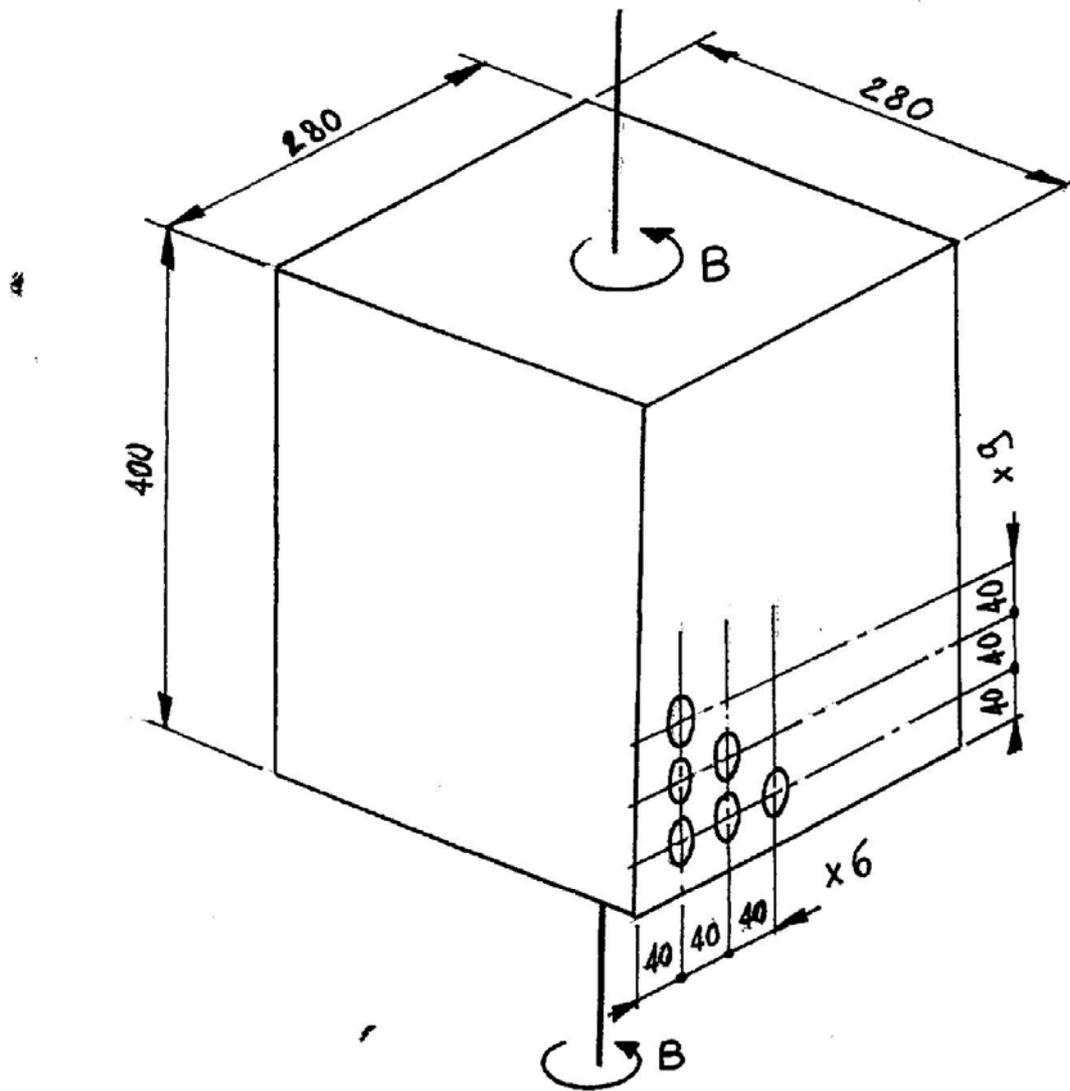
## Esercitazione n.5



Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Centratura	1	1	1200 g/min	0.08 mm/g	profondità 3 mm
Foratura d = 5 mm	2	2	1000 g/min	0.1 mm/g	passante
Foratura d = 11.75 mm	3	3	800 g/min	0.15 mm/g	passante
Alesatura	4	4	500 g/min	0.1 mm/g	passante
Altre informazioni: origine n.3 spessore piastra: 12 mm					

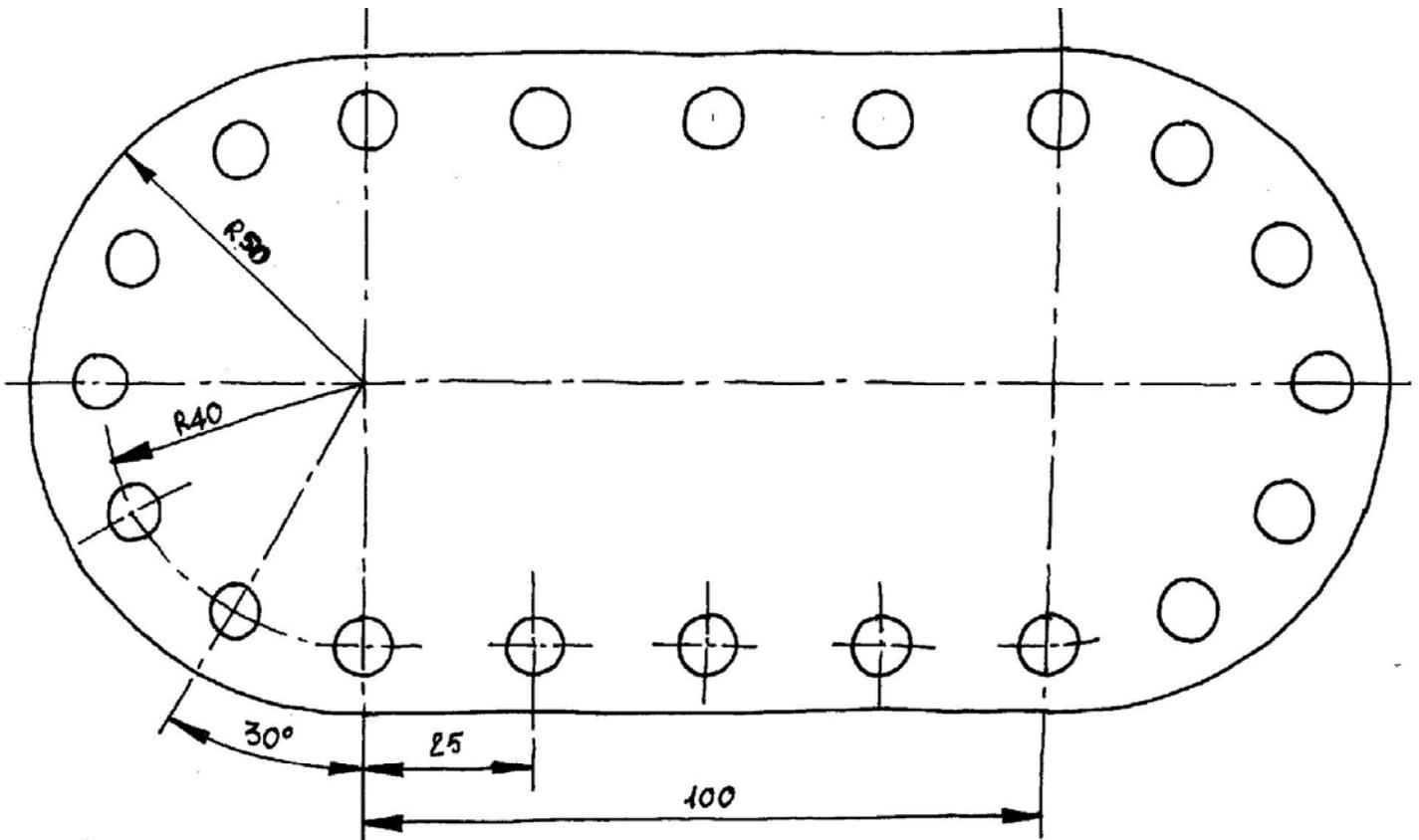


Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Centratura	1	1	1500 giri/min	0.08 mm/giro	Profondità: 5 mm Per tutti i fori
Foratura d=5 mm	2	2	1100 giri/min	0.1 mm/giro	Profondità: 15 mm Solo i fori piccoli
Foratura d=10 mm	3	3	900 giri/min	0.1 mm/giro	Passante
Foratura d=19.75 mm	4	4	300 giri/min	0.1 mm/giro	Passante
Alesatura 20H7	5	5	130 giri/min	0.5 mm/giro	Passante
Esecuzione cava con fresa d=8 mm	6	6	800 giri/min	60 mm/min <sup>1</sup> 100 mm/min <sup>2</sup>	Larghezza: 8 mm Profondità: 3 mm
Altre informazioni: utilizzare origine n.5, prevedere lo scarico truciolo per i fori da 5 nota 1: avanzamento in ingresso nota 2: avanzamento lungo il profilo					



Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Centrata	1	1	1200 g/min	0.08 mm/g	profondità 3 mm
Foratura	2	2	1000 g/min	0.1 mm/g	profondità: 20 mm
Altre informazioni: origine n.3					





Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Centrata	1	1	1200 g/min	0.05 mm/g	profondità: 3 mm
Foratura D=9.9mm	2	2	1000 g/min	0.1 mm/g	passante
Alesatura D=10H7	3	3	600 g/min	0.1 mm/g	passante
Altre informazioni: spessore piastra: 8 mm					