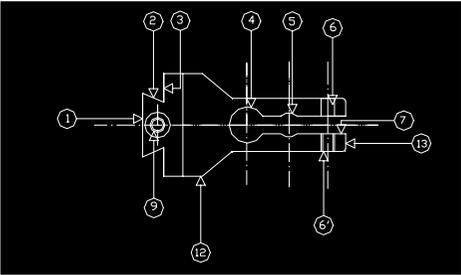
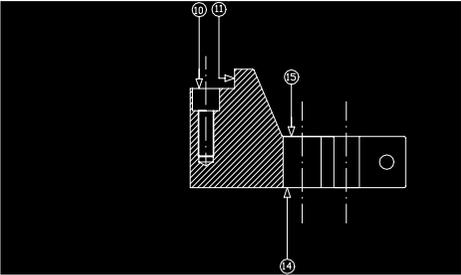
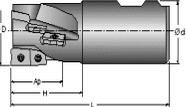
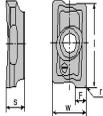
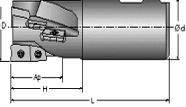
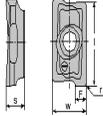


Università di Pisa Dip. di Ingegneria meccanica, nucleare e della produzione		Fase di lavorazione n° 12 dell'elemento : SUPPORTO SPOSTAMENTO MICROMETRICO						Foglio n° 1			
Materie prime	Materiale G100	Stato GETTO DA FUSIONE		Dimensioni _____		Parametri di taglio					
Schizzo di lavorazione		Operazione		Utensile	Controllo		Potenza macchina	Potenza di taglio	Velocita' di taglio	n° giri mandrino	Note
		n°	Descrizione			rendim.to	n° passate	Prof. di passata	Avanzam.		
<p>s. fase 10</p>  		1	Esecuzione fresatura 1	 <p>Sigla Fresa: 3101595 Sigla inserto: 5601731 Materiale inserto: Tipo PVD TiCN</p> 					100m/mm	795	0,3 mm/giro
		2	Esecuzione fresatura 10;11	 <p>Sigla Fresa: 3101595 Sigla inserto: 5601731 Materiale inserto: Tipo PVD TiCN</p> 					100m/mm	795	0,3mm/giro
		3	Forare superficie 9;4;5	 <p>Sigla commerciale: 5530338 Materiale utensile: micrograin PVD TiCN</p>					25 m/mm	1600	0,1mm/giro