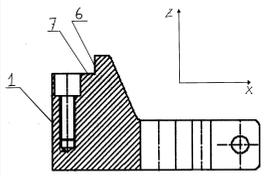
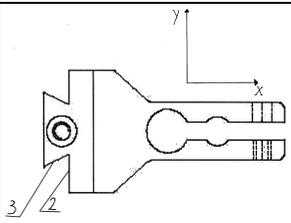
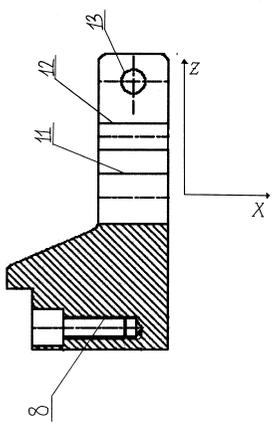
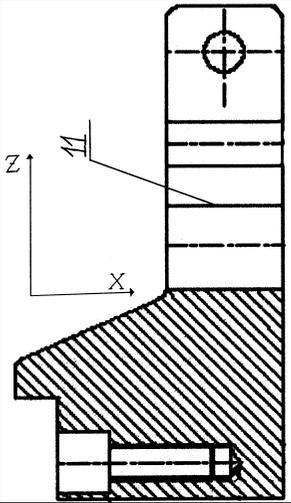
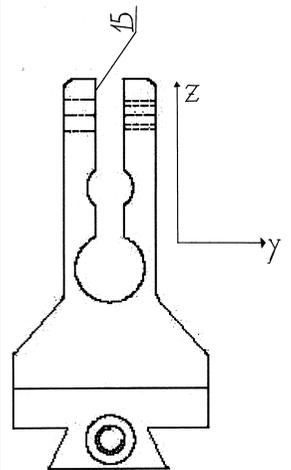
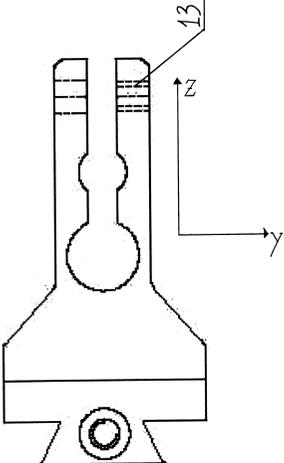


Università di Pisa Dip. di Ingegneria meccanica, nucleare e della produzione		Fase di lavorazione n° ...10.... dell'elemento :SUPPORTO SPOSTAMENTO MICROMETRICO (N.12)				Foglio n° 1/3				
Materie prime		Materiale <u>GHISA G 100</u> Stato _____		Parametri di taglio						
s. fase	Schizzo di lavorazione	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.	
a		1	SPIANATURA 1	C44936.0						
			SGROSSATURA 6, 7				1.6	100	890	
			FINITURA 6, 7				0.7	135	1200	
		2	SGROSSATURA 2, 3	C83032.0*65.0			0.4	60	600	
			FINITURA 2, 3				0.065	70	1000	
							0.5	1.5		
							0.065	70	1000	
		3	SGROSSATURA 4, 5	C83032.0*65.0			0.4	60	600	
			FINITURA 4, 5				0.065	70	1000	
							0.5	1.5		
							0.065	70	1000	
	b		1	CENTRATURA 8, 11, 12 CENTRATURA 13	A2011.0*4.0			0.00024	20	1800
								0.03		

	2	FORATURA 13 FORATURA 12, 11, 8	A0015.0			0.00983	25	1590	DOPO LA FORATURA 13 RUOTARE LA TAVOLA PORTA-PEZZI DI 90 ° IN SENSO ORARIO	
								0.10		
<b>Università di Pisa</b> <b>Dip. di Ingegneria meccanica, nucleare e della produzione</b>		<b>Fase di lavorazione n° ...10.... dell'elemento : SUPPORTO SPOSTAMENTO MICROMETRICO (N.12)</b>						<b>Foglio n° 2/3</b>		
Materie prime		Materiale_GHISA G100 _____ Stato _____		Parametri di taglio						
Schizzo di lavorazione		Operazione		Utensile	Controllo	Potenza macchina	Potenza di taglio	Velocita' di taglio	n° giri mandrino	Note
s. fase	n°	Descrizione				rendim.to	n° passate	Prof. di passata	Avanzam.	
b	3	SVASATURA 9, 10		DIN 335 C 6277			0.04	25	1000	
									0.3	
	4	ALLARGATURA 11		8620 G			0.052	25	700	
									0.3	
	5	ALESATURA 11					0.0052	14	371	
				8970 G						

								0.34	
	6	ALLARGATURA 12	8620 G			0.03	25	1000	
								0.3	
	7	ALESATURA 12	8970 G			0.015	14	357	
								0.24	
	8	FRESATURA 15	D 20050.0*5.0			0.037	20	130	PER LA FRESATURA 15 RUOTARE LA TAVOLA PORTA-PEZZI DI 90° IN SENSO ORARIO
								0.24	

<b>Università di Pisa</b> <b>Dip. di Ingegneria meccanica,</b> <b>nucleare</b> <b>e della produzione</b>		<b>Fase di lavorazione n° ...10.... dell'elemento : SUPPORTO SPOSTAMENTO MICROMETRICO (N.12)</b>			<b>Foglio n° 3/3</b>
<b>Materie prime</b>	<b>Materiale GHISA G100</b> _____	<b>Stato</b> _____	<b>Parametri di taglio</b>		
	<b>Dimensioni</b> _____				

s. fase	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.	
b		9	ALLARGATURA 14	8620 G			0.00805	25	1446	
								0.3		
		10	MASCHIATURA 13	E 258M5			0.041	15	1146	
								0.08		
		11	MASCHIATURA 8	E 258M5			0.041	15	1146	PER LA MASCHIATUR A 8 RUOTARE LA TAVOLA PORTA-PEZZI DI 90° IN SENSO ANTIORARIO
								0.08		