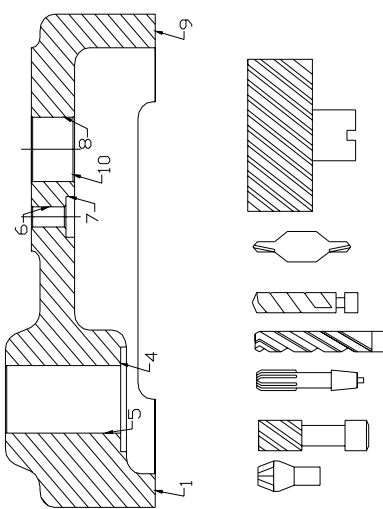
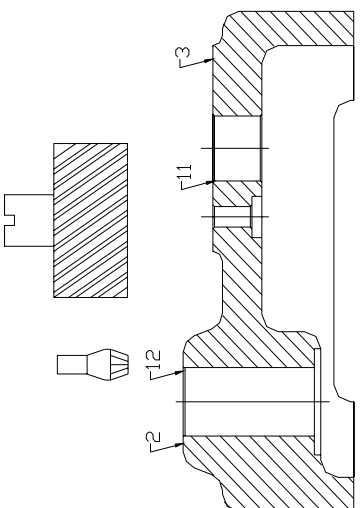


Università di Pisa Dip. di Ingegneria meccanica, nucleare e della produzione		Fase di lavorazione n°10 dell'elemento : Part. n°1 BASAMENTO						Foglio n°1 di 4		
Materie prime		Materiale Ghisa G100		Stato Fusione		Dimensioni _____		Parametri di taglio		
s. fase	Schizzo di lavorazione	Operazione		Utensile	Controllo	Potenza macchina (KW)	Potenza di taglio (KW)	Velocita' di taglio (m/min)	n° giri mandrino (giri/min)	Note
		n°	Descrizione			rendim.to	n° passate	Prof. di Passata (mm)	Avanzam.	
A		1	FRESATURA 1,9	<u>Stelo:</u> F90SD D250-60-CP16 <u>Inserto:</u> SDMT 1606 PDR-HQ <u>Materiale:</u> Metallo Duro ISO K20-K30		22	1.937	80	101	
							1	4	97 mm/min	
		2	CENTRATURA 5	<u>Sigla commerciale:</u> 17104 DIN 333-A 60°  <u>Materiale utensile:</u> HSSCo5  <u>Dimensioni:</u> Ø4			0.03	30	3183	
							1		0,09 mm/giro	
		3	FORATURA 5	<u>Sigla commerciale:</u> 16514 DIN 1897  <u>Materiale utensile:</u> HSSCo5  <u>Dimensioni:</u> Ø14			0.167	25	569	
			1		0.3 mm/giro					
		4	ALLARGATURA 5	<u>Sigla commerciale:</u> 010 DIN 343  <u>Materiale utensile:</u> HSSCo5  <u>Dimensioni:</u> Ø19.7	0.186	21	340			
					1		0.3 mm/giro			
		5	ALESATURA 5	<u>Sigla commerciale:</u> 170 DIN 208/B  <u>Materiale utensile:</u> HSSCo5  <u>Dimensioni:</u> Ø20	0.24	17	270			
					1		0.5 mm/giro			

Università di Pisa Dip. di Ingegneria meccanica, nucleare e della produzione		Fase di lavorazione n° 10 dell'elemento : Part. n°1 BASAMENTO						Foglio n°2 di 4		
Materie prime		Materiale Ghisa G100		Stato Fusione		Dimensioni _____		Parametri di taglio		
s. fase	Schizzo di lavorazione	Operazione		Utensile	Controllo	Potenza macchina (KW)	Potenza di taglio (KW)	Velocita' di taglio (m/min)	n° giri mandrino (giri/min)	Note
		n°	Descrizione			rendim.to	n° passate	Prof. di Passata (mm)	Avanzam.	
A		6	LAMATURA 4	<u>Stelo:</u> HM90 E90A-D30-4-W-25-C <u>Inserto:</u> APKT 1003 PDR-HM <u>Materiale utensile:</u> : Metallo Duro ISO K10-K20		22	0.071	12	123	
		7	CENTRATURA 6	<u>Sigla commerciale:</u> 17104 DIN 333-A 60°  <u>Materiale utensile:</u> HSSCo5  <u>Dimensioni:</u> Ø4			0.03	30	3183	
		8	FORATURA 6	<u>Sigla commerciale:</u> 16507 DIN 1897  <u>Materiale utensile:</u> HSSCo5  <u>Dimensioni:</u> Ø7			0.07	27	1228	
		9	LAMATURA 7	<u>Sigla commerciale:</u> ECR-B4M 12-24C12-83  <u>Materiale utensile:</u> Metallo Duro ISO K15-K25 Rivestito in TIAIN			0.97	12	318	
		10	CENRTATURA 8	<u>Sigla commerciale:</u> 17104 DIN 333-A 60°  <u>Materiale utensile:</u> HSSCo5  <u>Dimensioni:</u> Ø4			0.03	30	3183	
								1		

Università di Pisa Dip. di Ingegneria meccanica, nucleare e della produzione		Fase di lavorazione n°10 dell'elemento : Part. n°1 BASAMENTO							Foglio n°3 di 4	
Materie prime	Materiale Ghisa G100	Stato Fusione	Dimensioni		Parametri di taglio					
s. fase	Schizzo di lavorazione	Operazione		Utensile	Controllo	Potenza macchina (KW)	Potenza di taglio (KW)	Velocita' di taglio (m/min)	n° giri mandrino (giri/min)	Note
		n°	Descrizione			rendim.to	n° passate	Prof. di Passata (mm)	Avanzam.	
A		11	FORATURA 8	<u>Sigla commerciale:</u> 16514 DIN 1897  <u>Materiale utensile:</u> HSSCo5  <u>Dimensioni:</u> Ø14		22	0.167	25	569	
		12	ALLARGATURA 8	<u>Sigla commerciale:</u> 010 DIN 343  <u>Materiale utensile:</u> HSSCo5  <u>Dimensioni:</u> Ø19.7			1		0.3 mm/giro	
		13	ALESATURA 8	<u>Sigla commerciale:</u> 170 DIN 208/B  <u>Materiale utensile:</u> HSSCo5  <u>Dimensioni:</u> Ø20			0.186	21	340	
		14	SMUSSATURA 10	<u>Stelo:</u> E45 D12-W20  <u>Inserto:</u> SDMT 0903AD-N  <u>Materiale utensile:</u> Metallo Duro ISO K10-K20			0.24	17	270	
							1		0.5 mm/giro	
							0.24	100	1592	
							1		0.2 mm/giro	

Università di Pisa Dip. di Ingegneria meccanica, nucleare e della produzione		Fase di lavorazione n°10 dell'elemento :Part. n°1 BASAMENTO							Foglio n°4 di 4	
Materie prime	Materiale Ghisa G100	Stato Fusione	Dimensioni _____			Parametri di taglio				
s. fase	Schizzo di lavorazione	n°	Operazione  Descrizione	Utensile	Controllo	Potenza macchina (KW)	Potenza di taglio (KW)	Velocita' di taglio (m/min)	n° giri mandrino (giri/min)	Note
						rendim.to	n° passate	Prof. di Passata (mm)	Avanzam.	
B		1	FRESATURA 2,3	<u>Stelo:</u> HM90F90AP D63-7-22 <u>Inserto:</u> APCT 1003PDR-HM  <u>Materiale utensile:</u> Cermet rivestito in TiN ISO P15-P35		22	0.54	100	505	
		2	SMUSSATURA 11,12	<u>Stelo:</u> E45 D12-W20 <u>Inserto:</u> SDMT 0903AD-N  <u>Materiale utensile:</u> Metallo Duro ISO K10-K20			6	0.5	646.4 mm/min	
							0.24	100	1592	
							1		0.2 mm/giro	