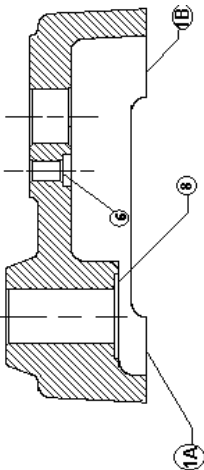
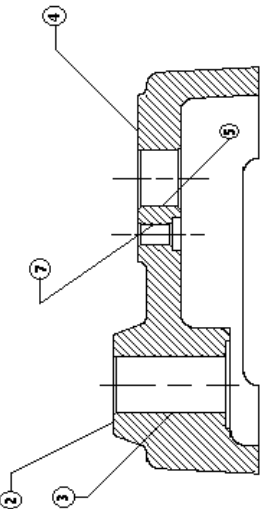
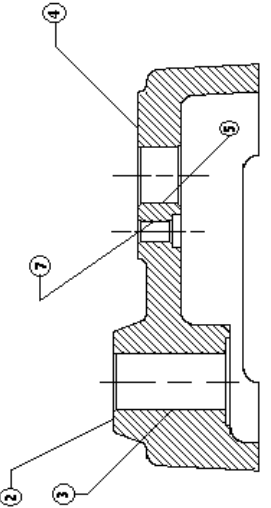


Università di Pisa Dip. Di Ingegneria meccanica, nucleare e della produzione		Fase di lavorazione n°10 dell'elemento :Part. n°1 "BASAMENTO"						Foglio n°1 di 3	
Materie prime		Materiale Ghisa G100		Stato Fusione		Dimensioni _____			
Schizzo di Lavorazione	Operazione	Utensile	Controllo	Potenza macchina (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.		
s. fase	n° Descrizione								
A 	1	Spianatura 1A e 1B  <u>Sigla Commerciale</u> Stelo: AUTO-F R260.4-080°-10 Inserto: SBAN120ZZHM  <u>Dimensioni:</u> Ø40 <u>Materiale:</u> Metallo Duro ISO K10		5.5	2.5	85	676		
	2	Lamatura 8  <u>Materiale:</u> HSS			1	3	270.4 mm/min		
	3	Lamatura 6  <u>Sigla Commerciale:</u> 62015  <u>Materiale:</u> HSS			0.15	20	240		
					1	2	0.4 mm/giro		
					0.12	20	306		
					1	3	0.4 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 3		
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.	
B		1	Spianatura 2	<u>Sigla Commerciale</u> Stelo: AUTO - F R260.4-080°-10 Inserto: SBAN120ZZHM  <u>Dimensioni:</u> Ø40  <u>Materiale:</u> Metallo Duro ISO K10	5.5		2.5	85	676	
		2	Spianatura 4	<u>Sigla Commerciale</u> Stelo : AUTO – F R260.4-080°-10 Inserto: SBAN120ZZHM  <u>Dimensioni :</u> Ø40 <u>Materiale:</u> Metallo Duro ISO K10		1	3	270.4 mm/min		
		3	Centratura 3 , 5, 7	<u>Sigla commerciale:</u> 52105  <u>Materiale:</u> HSS		0.16	120	955		
		4	Foratura 3 , 5 , 7	<u>Sigla commerciale:</u> A5537.0 ADX serie corta  <u>Dimensioni:</u> Ø7  <u>Materiale:</u> HSS rivestito in TiAlN		8	0.4	191 mm/min		
						0.03	32	1930		
						1		0.1 mm/giro		
						0.57	70	3183		
						1		0.28 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° 3 di 3		
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.		
B		5	Allargatura 3 , 5	<u>Sigla Commerciale:</u> 34140  <u>Materiale:</u> HSS - E	5.5		0.10	22	2355		
							1		0.2 mm/giro		
		6	Smussatura 3, 5 , 7	<u>Sigla Commerciale:</u> F7794/2  <u>Dimensioni:</u> Ø20.5  <u>Materiale:</u> HSS			0.3	104	4273		
							1	1	0.2 mm/giro		
		7	Alesatura 3, 5	<u>Sigla Commerciale:</u> ARB15 070020  <u>Materiale</u> Inserto: Metallo duro K10 TiCN  Pattini di guida: ceramica			Calibro a tampone Ø 20 H6	0.06	148		200
							1		0.30 mm/giro		

