

Università di Pisa Dip. di Ingegneria meccanica, nucleare e della produzione		Fase di lavorazione n° ...10.... dell'elemento : VITE BLOCCAGGIO MACRO						Foglio n° 1/1		
Materie prime		Materiale: ACCIAIO UNI C30 Stato: BARRA LAMINATA			Parametri di taglio					
Schizzo di lavorazione		Operazione		Utensile	Controllo	Potenza macchina	Potenza di taglio	Velocità di taglio	n° giri mandrino	Note
s. fase	n°	Descrizione				rendim.to	n° passate	Prof. di passata	Avanzam.	
a	1	Sfacciare superficie 1		Stelo: SDJCR1616H11 Inserto: DCMW11T308 Materiale inserto: cermet non ricoperto ISO P10-20	Calibro a corsoio	30 kW MDTR	0.2	180	-	UNITA' DI MISURA: potenza di taglio e potenza macchina in kW velocità di taglio in m/min profondità di passata in mm n giri mandrino in giri/min avanzamento in mm/giro
							1	0.5	0.3	
	2	Tornire superficie 8 a fi 34					0.61	180	1686	
							1	2	0.3	
	3	Tornire superficie 5 a fi 12 a distanza 34.5 dalla superficie 1					0.61	180	2491	
							2	4	0.3	
							0.84	180	2491	
							1	3	0.3	
	4	Sfacciare superficie 6					0.2	180	-	
			1	0.5	0.3					
5	Tornire superficie 2 + 2' a fi 6 a distanza 18.5 dalla superficie 1		0.84	180	2491					
			1	3	0.3					
6	Sfacciare superficie 3		22.5	kW in continuo	0.2	180	?			
			1		0.5	0.3				
7	Realizzare smusso superficie 4		0.35		180	2491				
			1	1	0.3					
8	Realizzare smusso superficie 7		0.35	180	1592					
			1	1	0.3					
9	Realizzare smusso superficie 9		0.61	180	1686					
			1	2	0.3					

		10	Realizzare filettatura su superficie 2	Stelo: MTHR2525M4 Inserto: MTTR436000 Materiale inserto: cermet non ricoperto ISO P10-20			0.4 1	75 0.3	2000 1	
		11	Realizzare godronatura su superficie 8	Sigla comm.le 83-675 Materiale utensile: HSS			0.2 1	100 0.2	936 0.1	
		12	Troncatura superficie 10	Stelo: DGFHL 26B-2D50 Inserto: DGN 2002C Materiale inserto: ceramico			0.02 1	30	- 0.02	