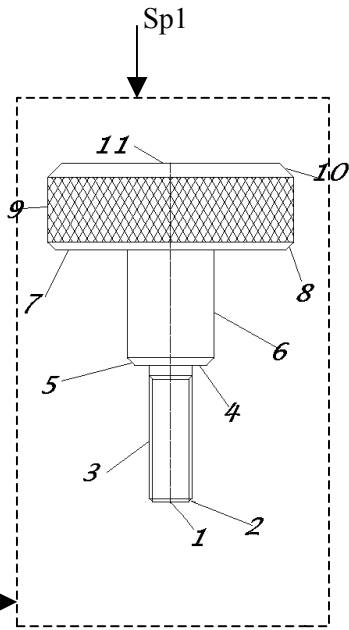


Università di Pisa Dip. di Ingegneria meccanica, nucleare e della produzione			Fase di lavorazione n° 10 dell'elemento :VITE BLOCCAGGIO							Foglio n° 1	
Materie prime		Materiale acciaio UNI C30		Stato: barra laminata		Dimensioni Ø38		Parametri di taglio			
Schizzo di lavorazione		Operazione		Utensile (Corpo+Inserto)		Con trol lo	Potenza macchi na[kW]	Potenza di taglio [kW]	Velocita' di taglio [m/min]	n° giri mandrino [giri/min]	Note
fase		n°	Descrizione				Rendi mento	n° passate	Prof. di passata	Avanzam. [mm/giro]	
10 	1	Sfacciatura	1	SDJCR1616H11 + DCMW11T308 Materiale:P10-20	17 kW in continuo		0.3 1	320 0.3	4428 0.1	Unità di misura: -Profondità di passata [mm]	
	2	Cilindratura di sgross.	9	SSJCR1616H11 + DCMW11T308 Materiale:P10-20			2.6 1	180 2	2491 0.3		
	3	Cilindratura di sgross.	6	SDJCR1616H11 + DCMW11T308 Materiale:P10-20			2.6 2 ; 1	180 4 ; 2.9	2491 0.3		
	4	Cilindratura di finitura	6	SDJCR1616H11 + DCMW11T308 Materiale:P10-20			0.3 1	320 0.1	4428 0.1		
	5	Sfacciatura	7	SDJCR1616H11 + DCMW11T308 Materiale:P10-20			0.3 1	320 0.1	4428 0.1		
	6	Smussatura	8	SDJCR1616H11 + DCMW11T308 Materiale:P10-20			0.3 1	320 1	4428 0.1		
	7	Cilindratura di sgross.	3	SDJCR1616H11 + DCMW11T308 Materiale:P10-20			2.6 1	180 3	2491 0.3		
	8	Sfacciatura	4	SDJCR1616H11 + DCMW11T308 Materiale:P10-20			0.3 1	320 0.1	4428 0.1		

		9	Smussatura	5	SDJCR1616H11 + DCMW11T308 Materiale:P10-20			0.3 1	320 1	4428 0.1	
		10	Smussatura	2	SDJCR1616H11 + DCMW11T308 Materiale:P10-20			0.3 1	320 1	4428 0.1	
		11	Filettatura	3	MTHR2525M4 + MTTR436000 Materiale:P10-20			0.4 1	75 0.3	2000 1	
		12	Zigrinatura	9	83-S71 Materiale:HSS			0.5	150	2039	
		13	Pretroncatura	11	C3-RF123F20-22055B+L123 F2-0250-0502-CM2135 Materiale:P20			0.08	16	150 0.4	
		14	Smussatura	10	SDJCR1616H11 + DCMW11T308 Materiale:P10-20			0.3 1	320 2	4428 0.1	
		15	Troncatura	11	C3-RF123F20-22055B+L123 F2-0250-0502-CM2135 Materiale:P20			0.08	16	150 0.4	