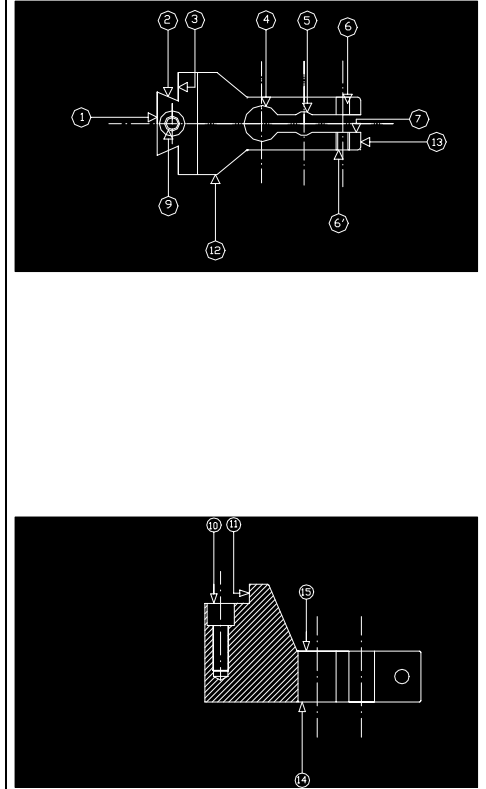


Università di Pisa Dip. di Ingegneria meccanica, nucleare e della produzione	Ciclo di lavorazione elemento :SUPPORTO SPOSTAMENTO MICROMETRICO								Foglio n°
Designazione Superfici	Fasi, sottofasi, operazioni n°	Tipologia di macchina	Attrezzatura	Tempo attivo	Tempo passivo	Superfici di riferimento	Superfici di bloccaggio	Note	
	10 a	FRESATURA (1) FRESATURA (2),(3) FRESATURA (10),(11) CENTRATURA (6),(6') FORATURA (6),(6') ALLARGATURA (6) MASCHIATURA (6')	CENTRO DI LAVORAZIONE A 4 ASSI CONTROLLATI A MANDRINO ORIZZONTALE	ATTREZZATURE SPECIALLI		Sr 14 12 13	15	Il pezzo viene ruotato di 90° in senso antiorario dopo la fresatura (10)_(11)	
	b	CENTRATURA (9),(4),(5) FORATURA (9),(4),(5) ALLARGATURA (4),(5) ALESATURA (4),(5) SVASATURA (9) MASCHIATURA (9)				Sr 14 1 12	13		
	c	FRESATURA (7)				Sr 10 11 12	14	Il pezzo viene posizionato come nella sottofase "a"	