

Università di Pisa Dip. di Ingegneria meccanica, nucleare e della produzione			Fase di lavorazione n° ...17.... dell'elemento n° 22						Foglio n°	
Materie prime		Materiale Acciaio UNI 16NiCr11	Stato_Barra Laminata	Dimensioni Ø60x20		Parametri di taglio				
Schizzo di lavorazione		Operazione	Utensile	Controllo	Potenza macchina	Potenza di taglio	Velocita' di taglio	n° giri mandrino	Note	
n.	s.	n° Descrizione			rendim.to	n° passate	Prof. di passata	Avanzam.		
10	A		1	In piattaforma autocentrante Ø 60 sfacciare 2 da 20 fino a 16 dalla 3	PSKNR/L1616H09 SNMA09308 P10	33\43	20.56 1	270 4	1481 0.5	
			2	Foratura della 4 fino a Ø 20 Da 16 a 14 dalla 3	BRK2000S25 P10		0.082	65 4.5	1034 0.3	
			3	Allargatura della 5 fino a Ø 30	S20QSVCR/L11		3.61 1	200 2.5	2122 0.1	
			4	Stacciatura della 4 da 14 a 11.5 dalla 3	VCMW110304 K10					
			5	Smussatura della 6 1x45°						
	6	Smussatura della 9 1x45°	PSSNR/L2525M12 SNGG090308R P25	2.09 1	100 1	2273 0.3				
	B	1	Sfacciatura della 3 da 11.5 fino a 10 dalla 4	PSKNR/L1616H09 SNMA09308 P10	20.56 1	270 1.5	1481 0.5			
		2	Cilindratura della 1 fino a Ø 58	PTGNR/L1010E11 TNMA110304 K10	8.51 1	270 1	1481 0.5			
		3	Smussatura 10 3x45	PSSNR/L2525M12 SNGG090308R P25	2.09 1	100 1	2273 0.3			
		20	A	1	Fresatura della 8	FSL5 MLP1004L P25	25\35	0.46 1	120 3	
B			1	Foratura della 7 a Ø 42 3x120° e da 14.5 a 4.5 dalla 3	MZE0850MA P25	0.04		65 10	2434 0.3	
2	2	Filettatura della 7 da 14.5 a 7.5 dalla 3	9145G HSSGE	0.02	30 7	1910 0.8				
30	A	1	Rettificatura della 2 da 14.5 a 14 rispetto alla 3	38A-54-N-5-VKP	30					
	B	1	Rettificatura della 3 da 14 a 13.6 rispetto alla2							