

| Università di Pisa Dip. di Ingegneria meccanica, nucleare e della produzione | | Ciclo di lavorazione elemento : PIANO DI APPOGGIO (PARTICOLARE 17) | | | | | | | Foglio n° |
|--|-----------------------------------|--|---|---------------------------|------------------|-----------------------------|----------------------------|------|---|
| Designazione Superfici | Fasi, sottofasi, operazioni n° | Tipo di macchina | Attrezzatura | Tempo attivo | Tempo passivo | Superfici di riferimento | Superfici di bloccaggio | Note | |
| | 10 | 1 Sfacciatura 2 | Tornio a controllo numerico Con utensili motorizzati in torretta | Piattaforma autocentrante | | | SP 1 SP 3 | SB 1 | Superficie di partenza SP 1=SUP.1 SP3=SUP.3 |
| | 2 | 2 Tornitura esterna 1 | | | | | | | |
| | 3 | 3 Foratura 5 | | | | | | | |
| | 4 | 4 Allargatura 5 | | | | | | | |
| 5 | 5 Sfacciatura interna 4 | | | | | | | | |
| 6 | 6 Smussatura 10 | | | | | | | | |
| 7 | 7 Smussatura 6 | | | | | | | | |
| 8 | 8 Foratura 7 | | | | | | | | |
| 9 | 9 Allargatura 7 | | | | | | | | |
| 10 | 10 Foratura 8 | | | | | | | | |
| 11 | 11 Filettatura interna 7 | | | | | | | | |
| 12 | 12 Troncatura 1 | | | | | | | | |
| 20 | a | 1 Fresatura 3 2 Fresatura 9 | Centro di lavorazione a controllo numerico | Piattaforma autocentrante | | | SR 1 SR 2 | SB 1 | |
| 30 | a | 1 Rettifica 3 | Rettificatrice | Piano magnetico | | | SR 1 SR 2 | SB 2 | |
| 30 | b | 1 Rettifica 2 | | | | | SR 1 SR 3 | SB 3 | Girare il pezzo di 180° |

