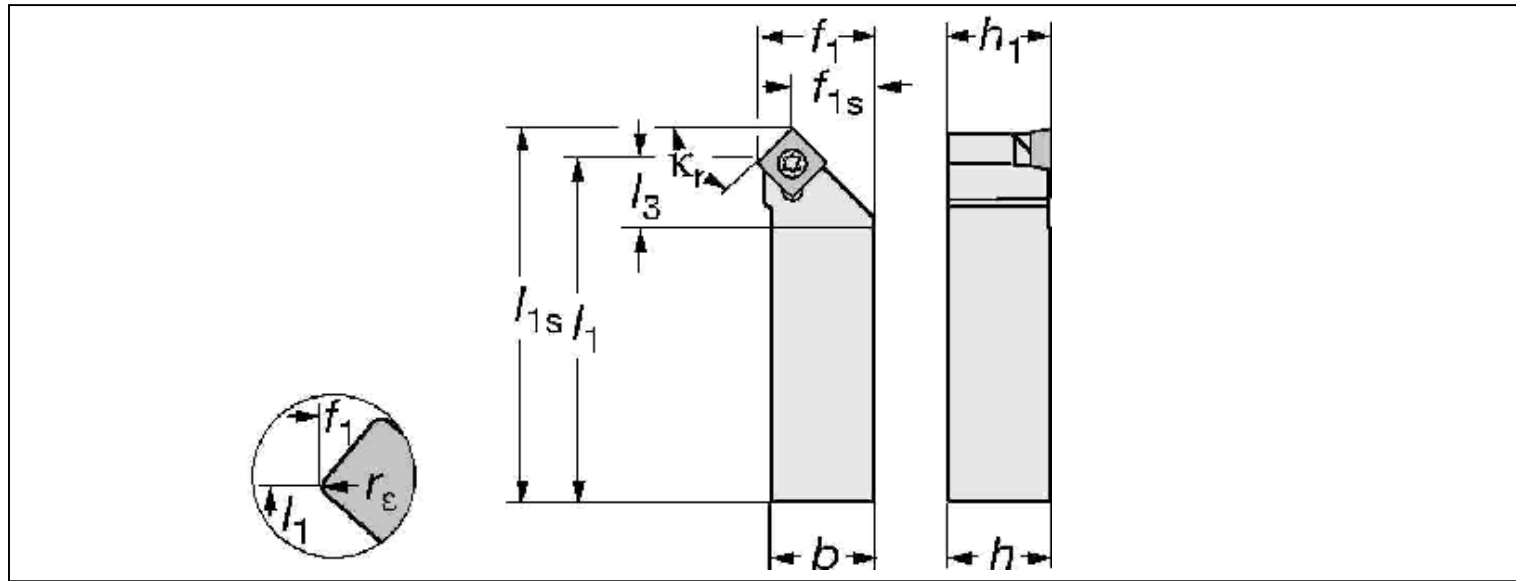
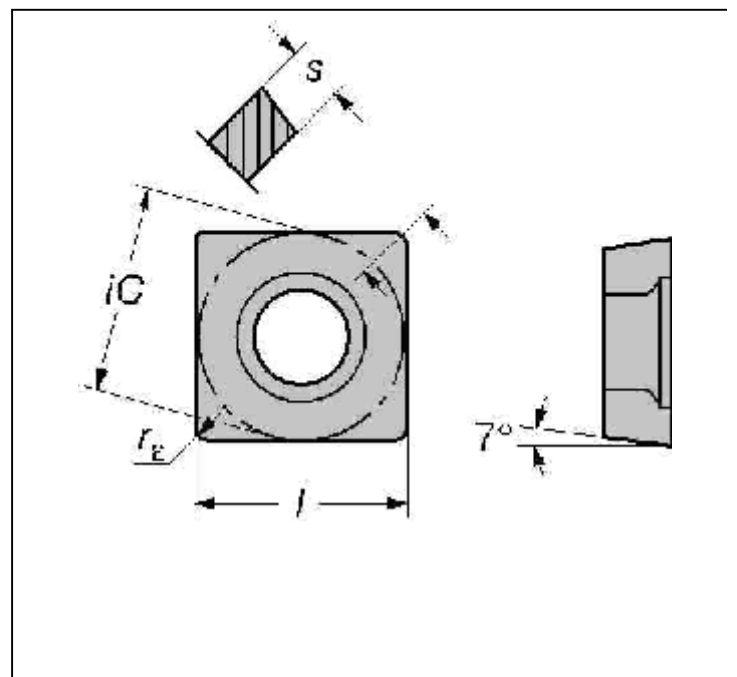


Utensile n°1 (*)



Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
11 COLONNETTA	10	A	Sfacciatura 3
		B	Sfacciatura 1



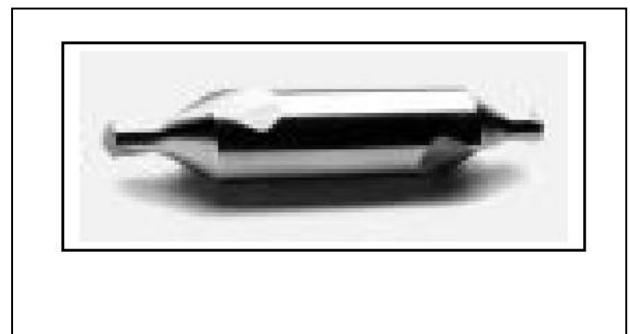
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
SANDVIK-COROMANT	PSSNR1616H09	SCMT09T312-PR 4015			CERMET RIVESTITO

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
180	0.35	2x1.5	1.5	2000

Utensile n° 2

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
11	10	A	Centratura 4
		B	Centratura 2



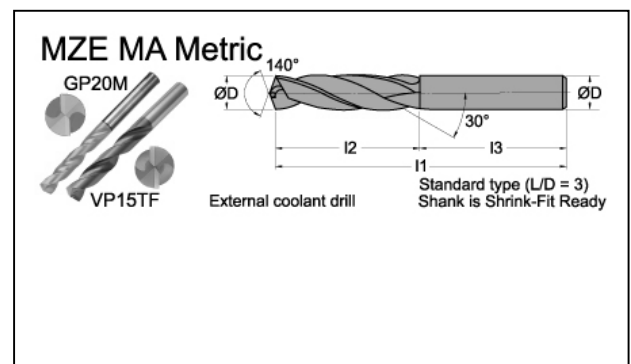
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
VEPRUG				P056\5 D=5	HSS DIN 333

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
30	0.10		0.076	1900

Utensile n° 3

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
11	10	B	Foratura 8



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
MITSUBISHI-CARBIDE				MZE0800MA\VP15TF	Metallo Duro Integrale

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
30	0,10		0.12	1150

Utensile n° 4

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
11	10	B	Maschiatura 8



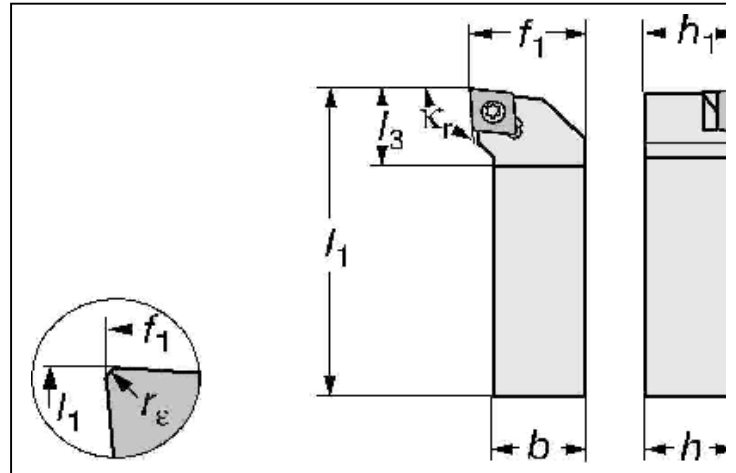
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
UFS				100E20 M10x1.5	HSSE Din 371 + TiN

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
20	1.5		0.78	635

Utensile n° 5

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
11	20		Cilindratura di sgrossatura 5
			Cilindratura di sgrossatura 6
			Sfacciatura 7
			Smusso 9



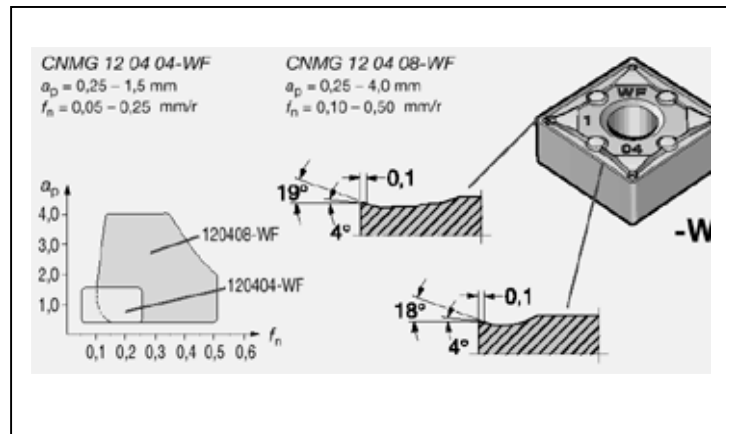
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale Utensile
SANDVIK COROMANT	PCLNR1616H09	CNMG120412-QR 4015			CERMET RIVESTITO

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
250	0.55	2	3.65	2650

Utensile n° 6

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
11	20		Cilindratura di finitura 5
			Cilindratura di finitura 6



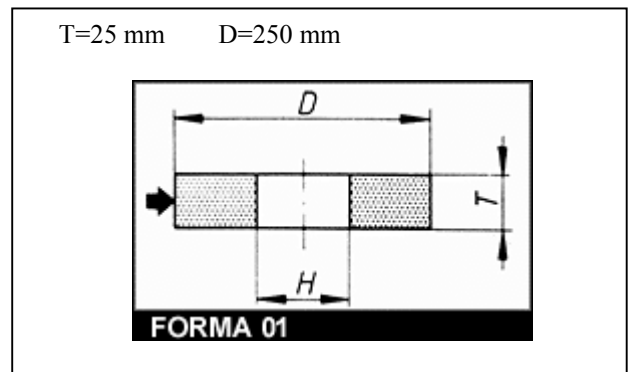
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale Utensile
SANDVIK COROMANT	PCLNR1616H09	CNMG120408-WF 4015			CERMET RIVESTITO

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
250	0.1	0.3x3	0.2	2650

Utensile n° 7

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
11	30		Rettifica 6
			Rettifica 5



(inserire altre righe se necessario)

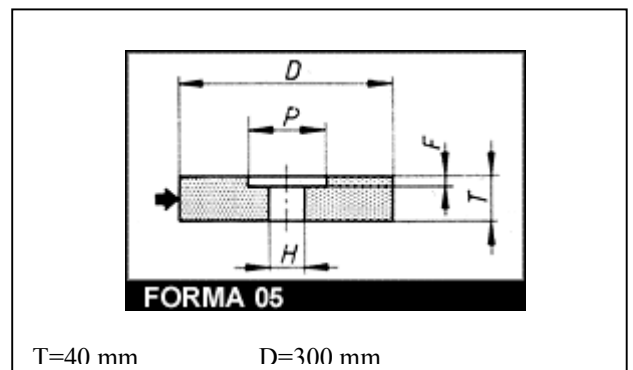
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
NORTON		38A60 – LVS		ARTICOLO 666582	ALUNDUM

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/s]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
30	0.35	0.05x2	3.464	2675

Utensile n° 8

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
11	30		Rettifica 7



(inserire altre righe se necessario)

Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
NORTON		38A46 - KVS		ARTICOLO 248165	ALUNDUM

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/s]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
35	0.95	0.05x4	5.05	2230