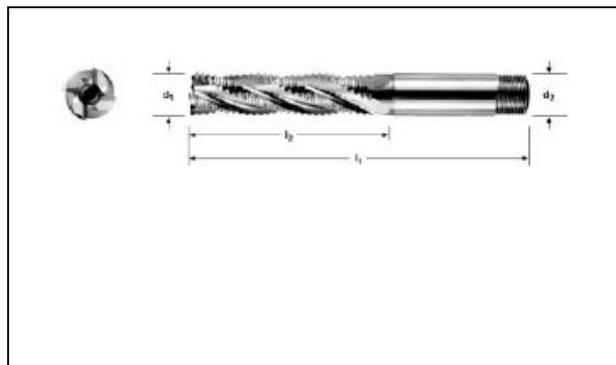


Utensile n°1 (fresa cilindrica frontale a manicotto)

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
12 supporto spostamento micrometrico	10	a	Spianatura 1
			Sgrossatura 6, 7 Finitura 6, 7



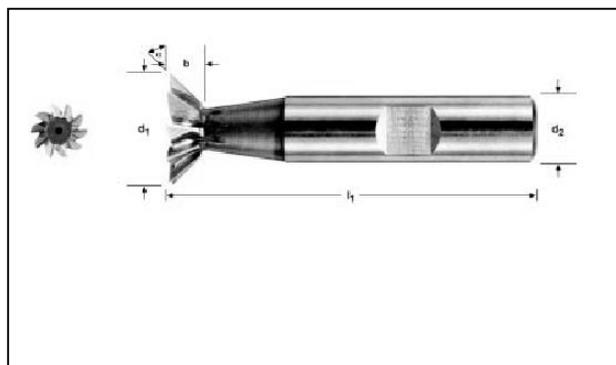
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
DORMER				C44936.0	HSCo

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino	
100	1,5	2,5	1,6	890	SGROSSATURA 6,7
135	0,9	0,5	0,7	1200	FINITURA 6,7

Utensile n°...2. (fresa piano conica)

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
12 supporto spostamento micrometrico	10	a	Sgrossatura 2, 3 Finitura 2, 3
		a	Sgrossatura 4, 5 Finitura 4, 5



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
DORMER				C83032.0*65.0	HSCo

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino	
60	3	2,5	0,4	600	SGROSSATURA 2,3 4,5
70	1,5	0,5	0,065	1000	FINITURA 2,3 4,5

Utensile n°...3. (punta da centri)

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
12 supporto spostamento micrometrico	10	b	Centrata 8, 11, 12,13



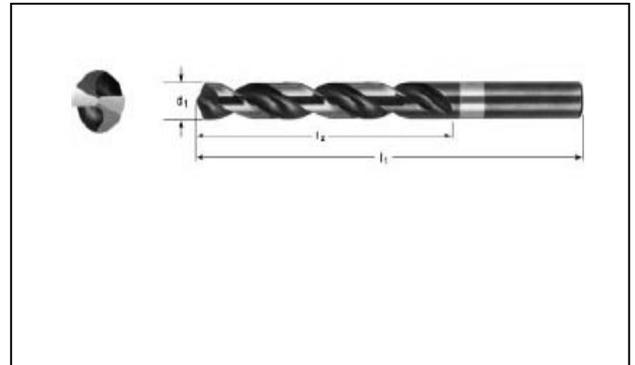
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
DORMER				A2011.0*4.0	HSS

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
20	0,03		0.00024	1800

Utensile n°...4. (punta elicoidale ●5)

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
12 supporto spostamento micrometrico	10	b	Foratura 13, 12, 11, 8



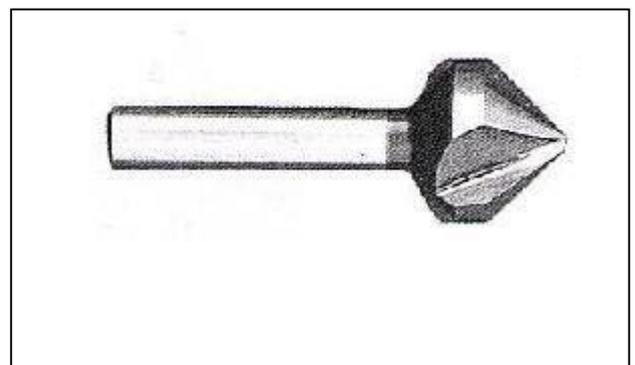
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
DORMER				A0015.0	HSS

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
25	0,10		0,00983	1590

Utensile n°...5.

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
12 supporto spostamento micrometrico	10	b	Svasatura 9, 10



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
ILIX				DIN 335 C 6277	HSS

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
25	0,3		0,04	1000

Utensile n°...6. (punta elicoidale ●11.5)

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
12 supporto spostamento micrometrico	10	b	Allargatura 11



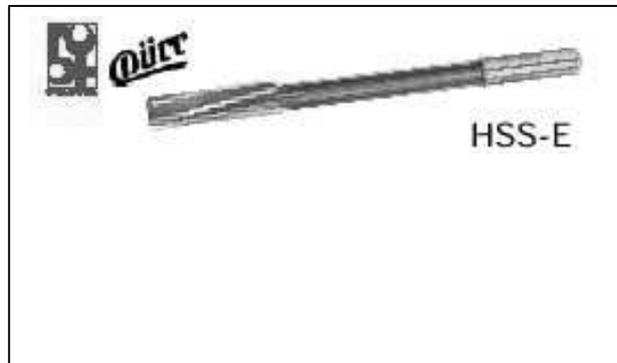
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
FUCHSON				8620G	ACCIAIO SUPEI RAPIDO HSS

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
25	0,3		0,052	700

Utensile n°...6. (alesatore)

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
12 supporto spostamento micrometrico	10	b	Alesatura 11



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
FUCHSON				8970 G	ACCIAIO SUPE RAPIDO AL COBALTO

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
14	0,34		0,0052	371

Utensile n°...7. (punta elicoidale ●7.5)

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
12 supporto spostamento micrometrico	10	b	Allargatura 12



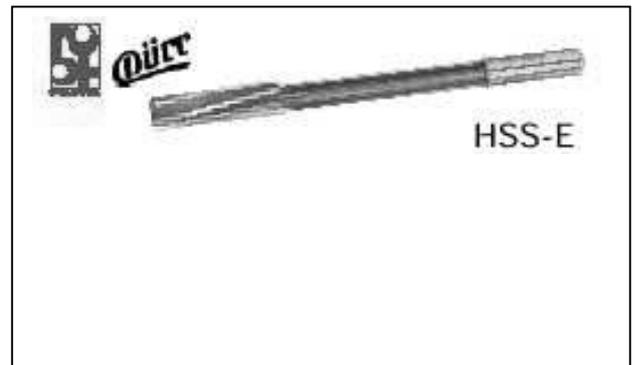
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
FUCHSON				8620 G	ACCIAIO SUPE RAPIDO HSS

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
25	0,3		0,03	1000

Utensile n°...8. (alesatore)

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
12 supporto spostamento micrometrico	10	b	Alesatura 12



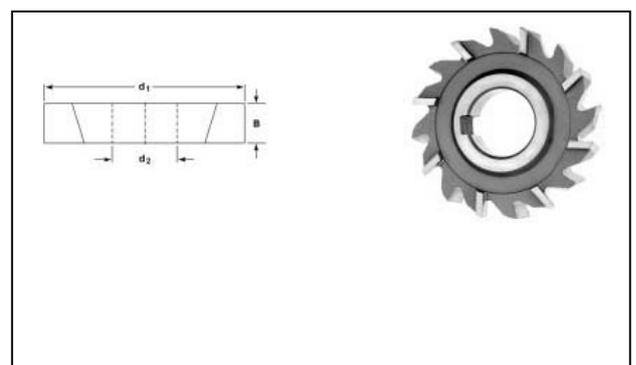
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
FUCHSON				8970 G	ACCIAIO SUPER RAPIDO AL COBALTO

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
14	0,24		0,015	357

Utensile n°...9. (disco a tre tagli a denti elicoidali)

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
12 supporto spostamento micrometrico	10	b	Fresatura 15



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
DORMER				D 20050.0*5.0	HSCo

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
20	0,24		0,037	130

Utensile n°...10. (punta elicoidale ●5.5)

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
12 supporto spostamento micrometrico	10	b	Allargatura 14



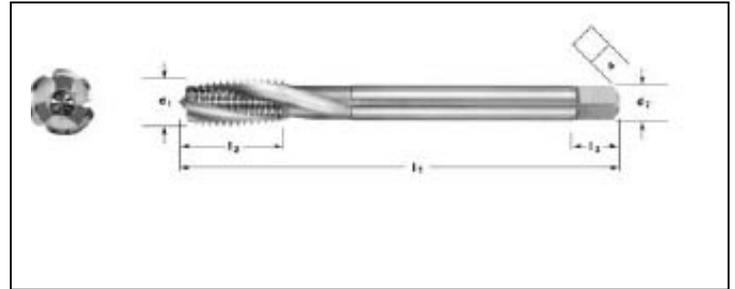
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
FUCHSON				8620 G	ACCIAIO SUPEI RAPIDO HSS

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
25	0,3		0,00805	1446

Utensile n°...11. (maschio M 5 X 0.8)

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
12 supporto spostamento micrometrico	10	b	Maschiatura 13
	10	b	Maschiatura 8



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
DORMER				E 258M5	HSCo

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
15	0,08		0,041	1146