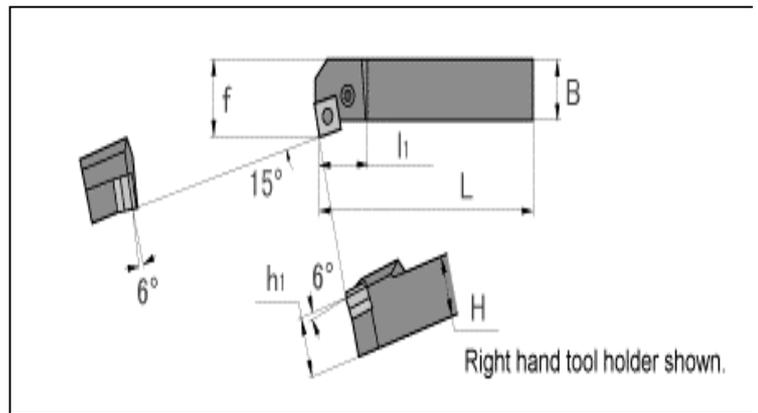


### Utensile n° 1

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17	10	a	Sgrossatura 2
	10	b	Sfacciatura 3



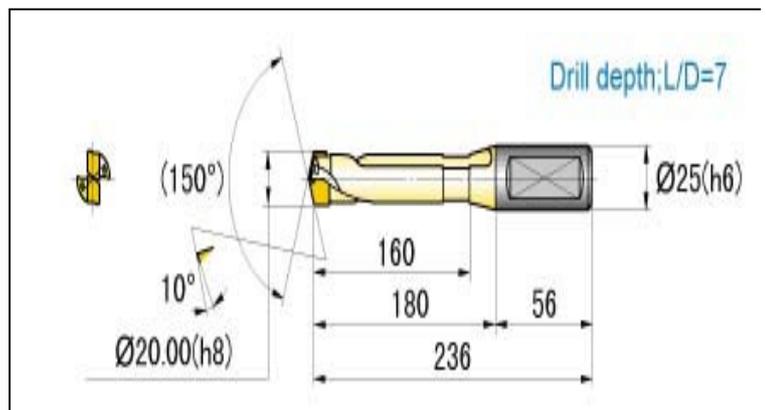
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Mitsubishi Carbide	PSKNR/L1616H09	SNMA090308			Carburo rivestit P10

#### Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
270	0,5	3	20,56	1481

### Utensile n° 2

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17	10	a	Foratura 4



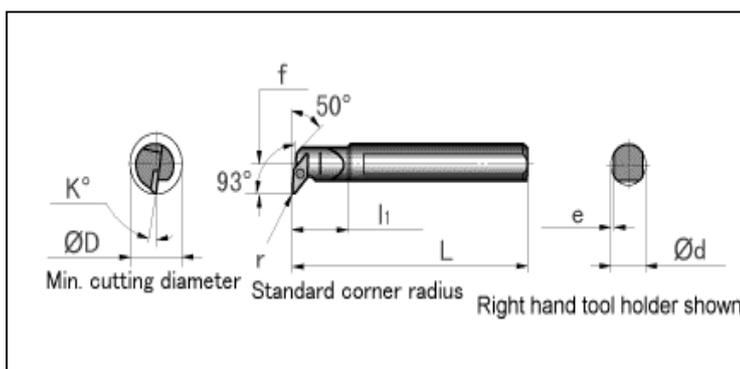
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Mitsubishi Carbide				BRK2000S25	Carburo rivestit P10

**Parametri di taglio**

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
65	0,3		0,082	1034

**Utensile n° 3**

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17	10	a	Allargatura 5
	10	a	Smussatura 6
	10	a	Sfacciatura 4



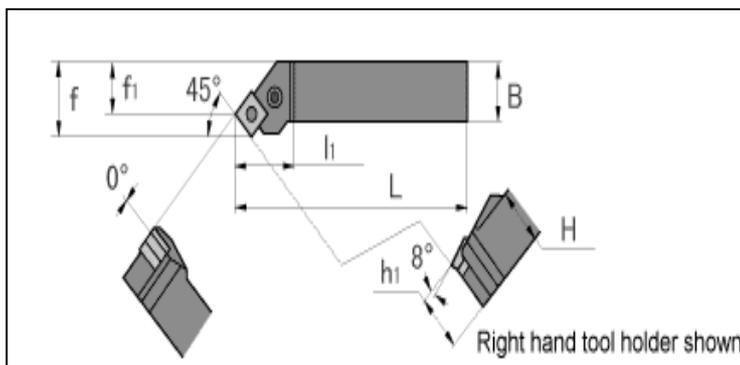
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Mitsubishi Carbide	S20QSVCR/L11	VCMW110304			Carburo rivestito K10

**Parametri di taglio**

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [W]	N° giri mandrino
200	0,1	2,5	3,61	2122

**Utensile n° 4**

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17	10	a	Smussatura 9
	10	b	Smussatura 10



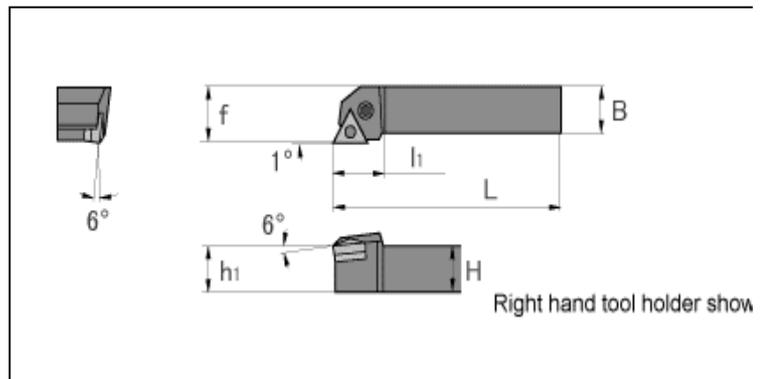
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Mitsubishi Carbide	PSSNR/L2525M12	SNGG090308R			Cemented Carbide P25

**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	0,3	1	2,09	2273

**Utensile n° 5**

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17	10	1	Cilindratura 1



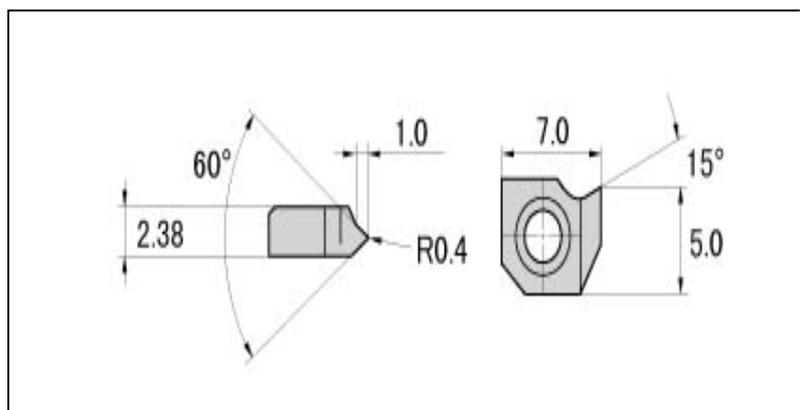
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale Utensile
Mitsubishi Carbide	PTGNR/L1010E11	TNMA110304			Carburo Rivestito K10

**Parametri di taglio**

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
270	0,5	1	8,51	1481

**Utensile n° 6**

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17	20	a	Fresatura 8



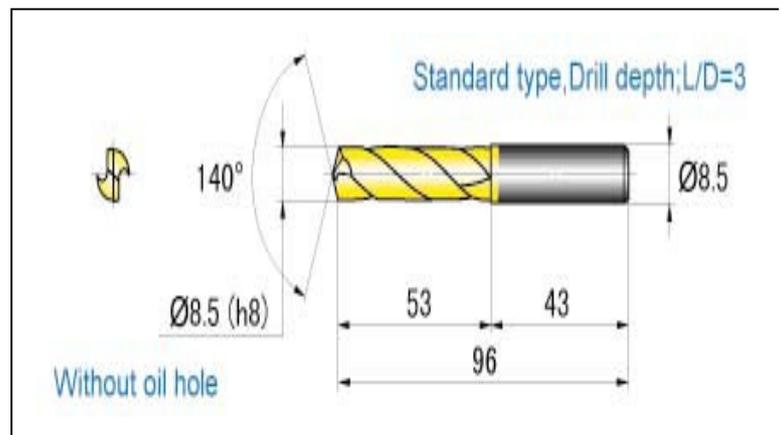
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale Utensile
Mitsubishi Carbide	FSL5	MLP1004L			Cemented Carbide P25

#### Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
120	1639,8	3	0,46	5466

#### Utensile n° 7

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17	20	b	Foratura 7



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Mitsubishi Carbide				MZE0850MA	Solide Carbide P25

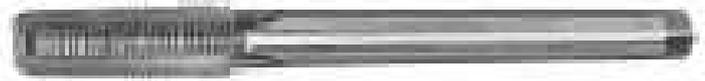
#### Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
65	0,3		0,04	2434

## Utensile n° 8

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17	20	b	Filettatura 7

**Diametro: 5 mm**  
**Passo: 0,8 mm**  
**Lunghezza tot: 100 mm**  
**Lunghezza fil: 28 mm**  
**Diametro gambo: 2,2 mm**



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale Utensile
Linig				9145G	Acciaio Super Rapido HSSGE

### Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/dente]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
30	0,8		0,02	1910