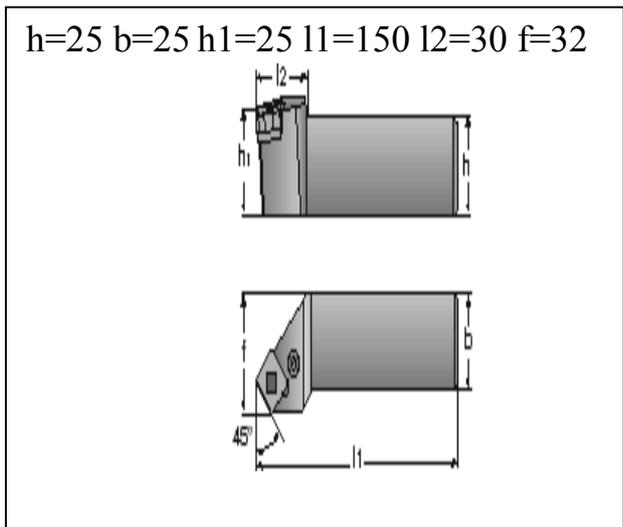


Utensile n°1

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17 piano d'appoggio	10	a	1-sfacciatura 2
		a	2-tornitura esterna 1
		a	6-smussatura 10

(inserire altre righe se necessario)



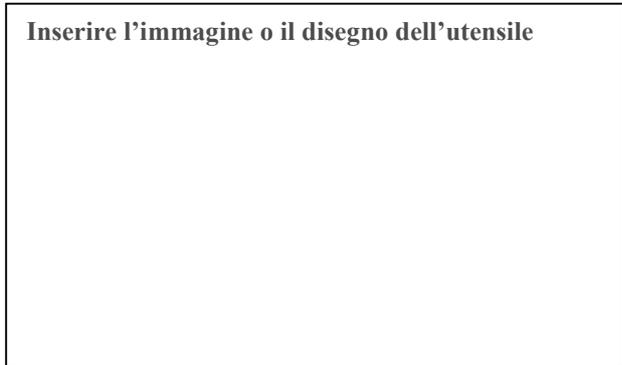
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
ISCAR				PQSNR	CARBURI RIVESTITI P30

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
50	0,3	1	0,75	265

Utensile n°2

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17 -piano d'appoggio	10	a	3-foratura 5



(inserire altre righe se necessario)

Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile

--	--	--	--	--	--

Parametri di taglio

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

Utensile n°3

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17-piano d'appoggio	10	a	4-allargatura 5

(inserire altre righe se necessario)

Inserire l'immagine o il disegno dell'utensile

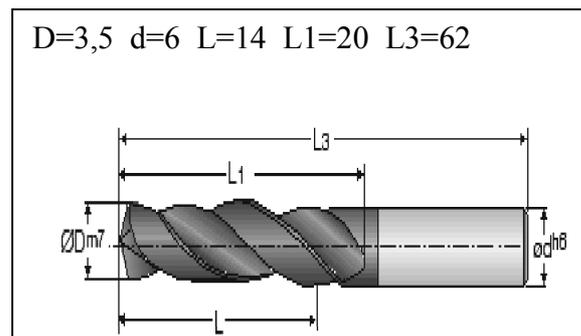
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile

Parametri di taglio

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

Utensile n°4

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17-piano d'appoggio	10	a	8-foratura 7



(inserire altre righe se necessario)

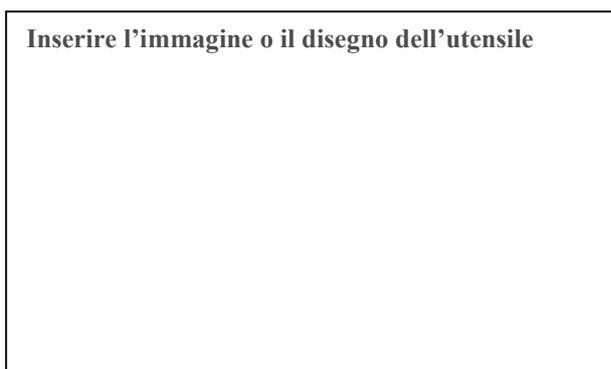
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
ISCAR				SCD AP3	CARBURI RIVESTITI P15

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
40	0,1		0,003	3638

Utensile n°5

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17-piano d'appoggio	10	a	9-allargatura 7



(inserire altre righe se necessario)

Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile

Parametri di taglio

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

Utensile n°7

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17- piano d'appoggio	10	a	11-filettatura interna 7

(inserire altre righe se necessario)

Inserire l'immagine o il disegno dell'utensile

Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile

Parametri di taglio

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

Utensile n°8

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17-piano d'appoggio	10	a	12-troncatura 1

(inserire altre righe se necessario)

Inserire l'immagine o il disegno dell'utensile

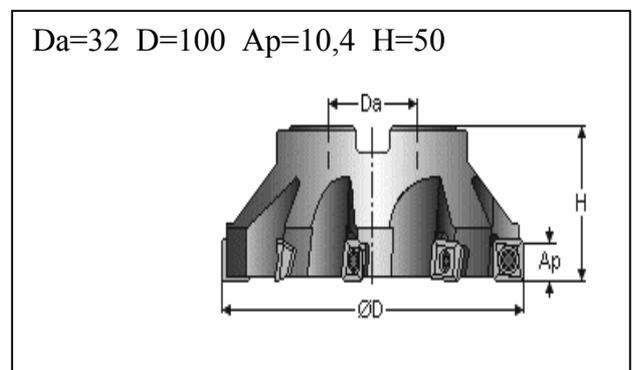
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile

Parametri di taglio

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

Utensile n°9

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17-piano d'appoggio	20	a	1-fresatura 3



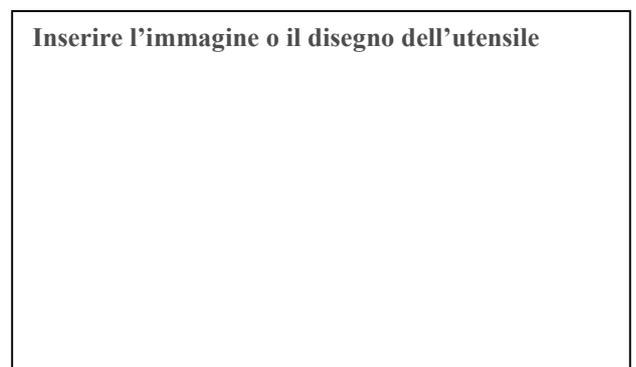
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
ISCAR				F90 SD	

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
100	0,2	5	4,5	318

Utensile n°10

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17-piano d'appoggio	20	a	2-fresatura 9



(inserire altre righe se necessario)

Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile

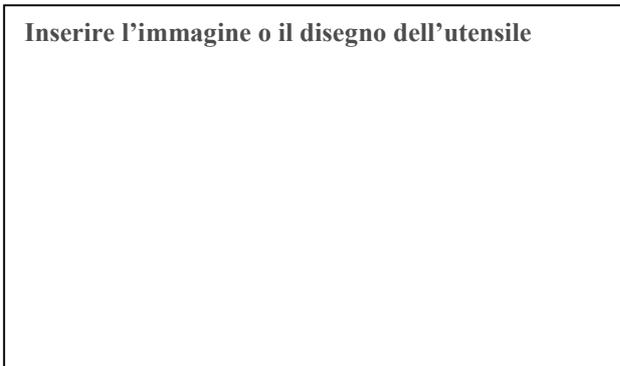
Parametri di taglio

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

Utensile n°11

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17-piano d'appoggio	30	a	1-rettifica 3
		b	1-rettifica 2

(inserire altre righe se necessario)



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile

Parametri di taglio

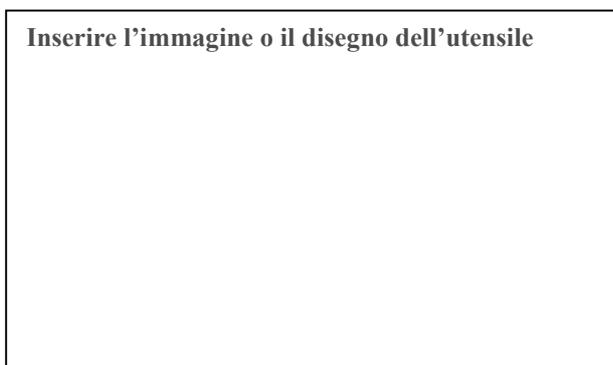
Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro] o [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino

Utensile n°12

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
17- piano d'appoggio	10	a	5-Sfacciatura interna 4
	10	a	7-Smussatura 6

(inserire altre righe se necessario)

Inserire l'immagine o il disegno dell'utensile



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile

Parametri di taglio

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