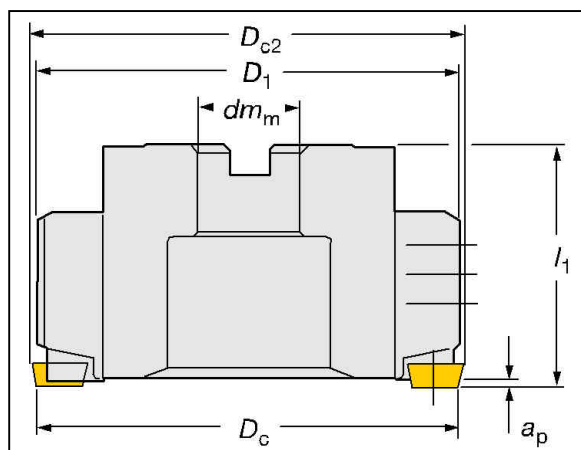


Utensile n°1

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	A	Spianatura 1
			Spianatura 2



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Sandvik Coromant				Stelo:AUTO-F R260.4-080°-10 ↓40 Inserto: SBAN120ZZHM	Metallo Duro ISO K10

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
85	270,4	3	2,5	676

Utensile n°2

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	A	Lamatura 8



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Milan Michovsky Cutting Tools					HSS

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
20	0,4		0,15	240

Utensile n°3

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
I Basamento	10	A	Lamatura 6



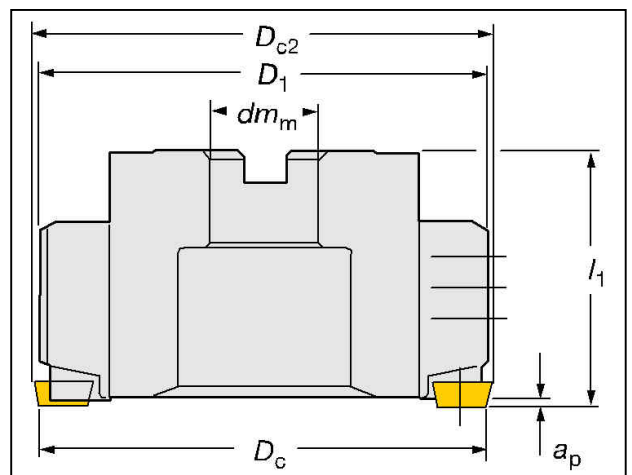
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Milan Michovsky Cutting Tools				62015	HSS

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
20	0,4		0,12	306

Utensile n°4

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
I Basamento	10	B	Spianatura 4



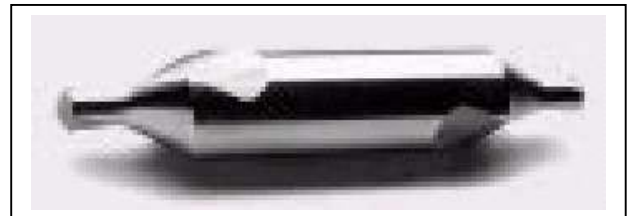
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Sandvik Coromant				Stelo:AUTO-F R260.4-080°-10 ↓40 Inserto: SBAN120ZZHM	Metallo Duro ISO K10

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/min]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
120	191	0,4	0,16	955

Utensile n°5

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	B	Centratura 3
			Centratura 5
			Centratura 7



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
UOP				52105	HSS

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
32	0,1		0,03	1930

Utensile n°6

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	B	Foratura 3
			Foratura 5
			Foratura 7



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Dormer				A5537.0 ADX serie corta	HSS rivestito TiAlN

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
70	0,28		0,57	3183

Utensile n°7

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	B	Allargatura 3
			Allargatura 5



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
UOP				34140	HSS-E

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
22	0,2		0,1	2355

Utensile n°8

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	B	Smussatura 3,5,7



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Fromm Prazision				F7794/2 ↓20,5	HSS

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
104	0,2		0,3	4273

Utensile n°9

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	B	Alesatura 3
			Alesatura 5



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Beck				ARB15 070020	Inserto: Metallo duro K10 TiCN Pattini di guida: ceramica

Parametri di taglio

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

[m/min]		[mm]	[kW]	
148	0,3		0,06	200