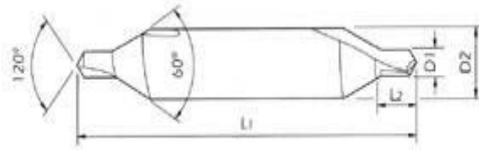


## Utensile n° 1

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	A	Centratura 5
			Centratura 6
			Centratura 8



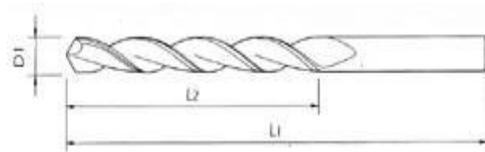
Ditta Fornitrice	Sigla ISO Stelo/Corpo	Sigla ISI Inserto/i	Sigla UNI	Sigla Commerciale	Materiale utensile	Diametro punta
Cerin				DIN 333-A 60° COD. 17104	HSSCo5	φ 4

### *Parametri di taglio*

Velocità di Taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondità di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
30	0.09		0.03	3183

## Utensile n° 2

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	A	Foratura 6



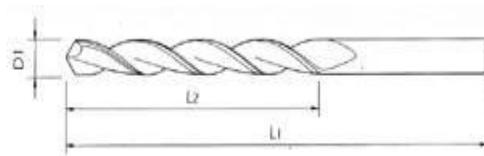
Ditta Fornitrice	Sigla ISO Stelo/Corpo	Sigla ISO Inserto/i	Sigla UNI	Sigla Commerciale	Materiale utensile	Diametro punta
Cerin				DIN 1897 Cod. 16507	HSSCo5	φ 7

### *Parametri di taglio*

Velocità di Taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondità di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
27	0.2		0.07	1228

### Utensile n° 3

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	A	Foratura 5
			Foratura 8



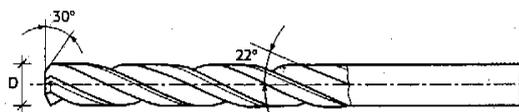
Ditta Fornitrice	Sigla ISO Stelo/Corpo	Sigla ISO Inserto/i	Sigla UNI	Sigla Commerciale	Materiale utensile	Diametro punta
Cerin				DIN 1897 Cod. 16514	HSSCo5	φ 14

#### *Parametri di taglio*

Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondità di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
25	0.30		0.167	569

### Utensile n° 4

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	A	Allargatura 5
			Allargatura 8



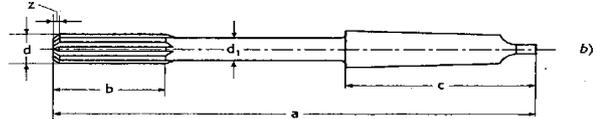
Ditta Fornitrice	Sigla ISO Stelo/Corpo	Sigla ISO Inserto/i	Sigla UNI	Sigla Commerciale	Materiale utensile	Diametro punta
UMI s.r.l.				DIN 343 Cod. 010	HSSCo5	φ 19.7

#### *Parametri di taglio*

Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondità di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
21	0.3		0.186	340

## Utensile n° 5

Particolare n°	Fase °	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	A	Alesatura 5
			Alesatura 8



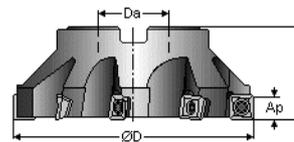
Ditta Fornitrice	Sigla ISO Stelo/Corpo	Sigla ISO Inserto/i	Sigla UNI	Sigla Commerciale	Materiale utensile	Diametro punta
UMI s.r.l.				DIN 208/B Cod. 170	HSSCo5	φ 20

### *Parametri di taglio*

Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondità di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
17	0.50		0.24	270

## Utensile n° 6

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	A	Fresatura 1
			Fresatura 9



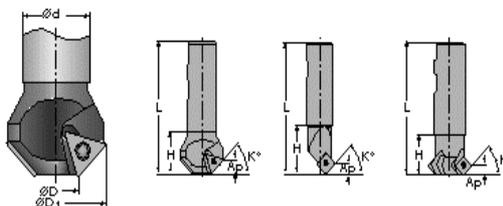
Ditta Fornitrice	Sigla ISO Stelo/Corpo	Sigla ISO Inserto/i	Sigla UNI	Sigla Commerciale	Materiale utensile
ISCAR	F90SD D250-60-CP16	SDMT 1606 PDR-HQ			Inserti: Metallo Duro ISO K20-K30

### *Parametri di taglio*

Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/min]	Profondità di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
80	97	4	1.937	101

## Utensile n° 7

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	A	Smussatura 10
		B	Smussatura 11
		B	Smussatura 12



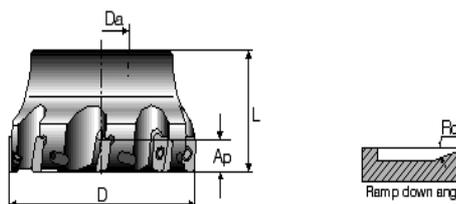
Ditta Fornitrice	Sigla ISO Stelo/Corpo	Sigla ISO Inserto/i	Sigla UNI	Sigla Commerciale	Materiale utensile
ISCAR	E45 D12-W20	SDMT 0903AD-N			Inserti: Metallo Duro ISO K10-K20

### Parametri di taglio

Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondità di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
100	0.2		0.24	1592

## Utensile n° 8

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	B	Fresatura 2
			Fresatura 3



Ditta Fornitrice	Sigla ISO Stelo/Corpo	Sigla ISO Inserto/i	Sigla UNI	Sigla Commerciale	Materiale utensile
ISCAR	HM90F90AP D63-7-22	APCT 1003PDR-HM			Inserti: Cermet rivestito in TiN ISO P15-P35

### Parametri di taglio

Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/min]	Profondità di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
100	646.4	0.5	0.54	505

## Utensile n° 9

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	A	Lamatura 4



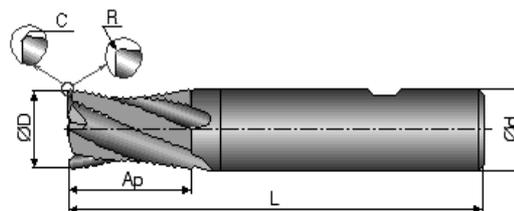
Ditta Fornitrice	Sigla ISO Stelo/Corpo	Sigla ISO Insetto/i	Sigla UNI	Sigla Commerciale	Materiale utensile
ISCAR	HM90 E90A-D30-4-W-25-C	APKT 1003 PDR-HM			Inseriti: Metallo Duro ISO K10-K20

### *Parametri di taglio*

Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondità di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
12	0.4		0.071	123

## Utensile n° 10

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
1 Basamento	10	A	Lamatura 7



Ditta Fornitrice	Sigla ISO Stelo/Corpo	Sigla ISO Insetto/i	Sigla UNI	Sigla Commerciale	Materiale utensile
ISCAR				ECR-B4M 12-24C12-83	Metallo Duro ISO K15-K25 Rivestito in TiAlN

### *Parametri di taglio*

Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondità di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
12	0.4		0.97	318