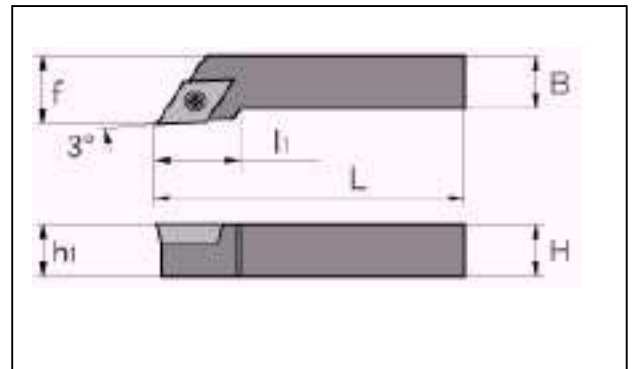


Utensile n°1

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
3 Vite di bloccaggio	10	A	Cilindratura di sgrossatura 3
			Cilindratura di sgrossatura 6
			Cilindratura di sgrossatura 9



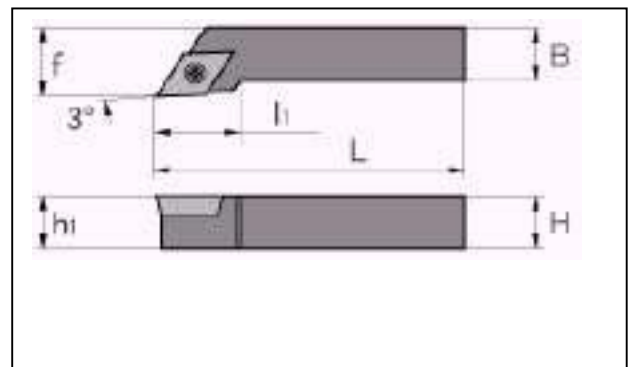
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Mitubisi Carbide		Corpo: SDJCR1616H11 Inserto: DCMW11T308			Cermet non ricoperto ISO P10-20

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
180	0,3	4	2,6	2491

Utensile n°2

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
3 Vite di bloccaggio	10	A	Cilindratura di finitura 3
			Cilindratura di finitura 6
			Cilindratura di finitura 9
			Smussi 2,5,8,10
			Sfacciatura 1,4,7



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Mitubisi Carbide		Corpo: SDJCR1616H11 Inserto: DCMW11T308			Cermet non ricoperto ISO P10-20

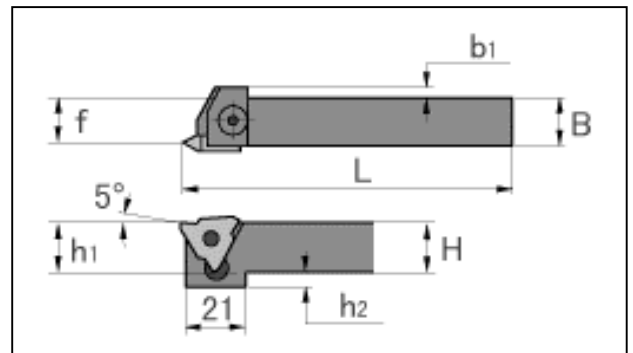
Parametri di taglio

Velocita' di	Avanzamento	Profondita' di	Potenza	N° giri
--------------	-------------	----------------	---------	---------

taglio [m/min]	[mm/giro]	passata [mm]	assorbita [kW]	mandrino
320	0,1	0,3	0,3	4428

Utensile n°3

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
3 Vite di bloccaggio	10	A	Maschiatura 3



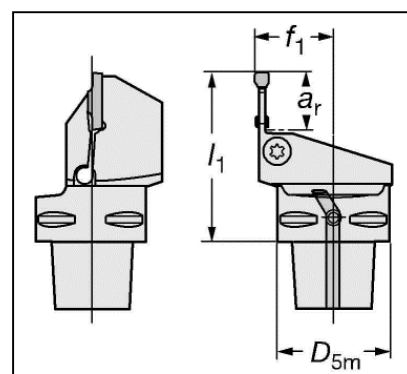
Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Mtubisi Carbide		Corpo: MTHR2525M4 Inserto: MTTR436000			Cermet non ricoperto ISO P10-20

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
75	1	0,3	0,4	2000

Utensile n°4

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
3 Vite di bloccaggio	10	A	Pretroncatura 11
			Troncatura 11



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Sandvik Coromant				Stelo: C3-RF123F20-22055B Inserto: L123F2-0250-0502-CM 2135	Cermet non ricoperto P20

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
16	0,4		0,08	150

Utensile n°5

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
3 Vite di bloccaggio	10	A	Zigrinatura 9



Ditta fornitrice	Sigla ISO stelo /corpo	Sigla ISO inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Armstrong				83-671	HSS

Parametri di taglio

Velocita' di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondita' di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
150			0,5	2039