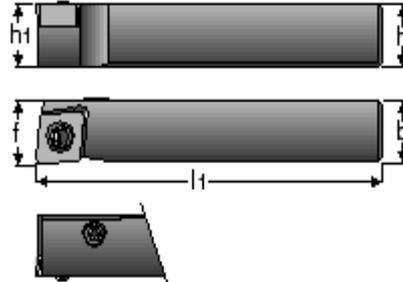


Utensile n° 1

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
3 Vite Bloccaggio	10	A	Tornitura cilindrica 8 sgrossatura
			Tornitura cilindrica 5 sgrossatura
			Tornitura cilindrica 2 + 2 ¹ sgrossatura



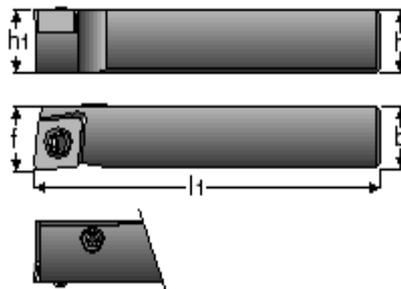
Ditta fornitrice	Sigla ISO Stelo/Corpo	Sigla ISO Inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
ISCAR	PCLCL 1616M-09S	CCMT 09T304-SM			Inserto: Cermet rivestito in TiCN+TiN ISO P10-P25

Parametri di taglio

Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondità di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
150	0.32	5.0	1.1	2387

Utensile n°2

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
3 Vite Bloccaggio	10	A	Tornitura cilindrica 8 finitura
			Tornitura cilindrica 5 finitura
			Tornitura cilindrica 2 + 2 ¹ finitura
			Sfacciatura 1
			Sfacciatura 6
			Sfacciatura 3
			Smussatura 4
			Smussatura 7
			Smussatura 9



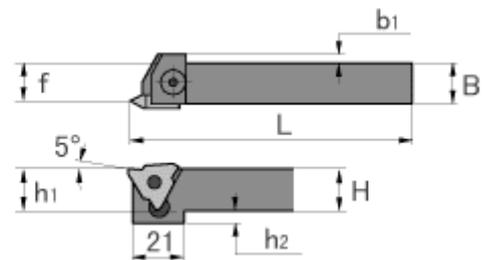
Ditta Fornitrice	Sigla ISO Stelo/Corpo	Sigla ISO Insetto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
ISCAR	PCLCL 1616M-09S	CCMT 09T304-SM			Insetto: Cermet rivestito in TiCN+TiN ISO P10-P25

Parametri di taglio

Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondità di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
200	0.1	0.5	0.1	3183

Utensile n° 3

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
3 Vite Bloccaggio	10	A	Filettatura 2



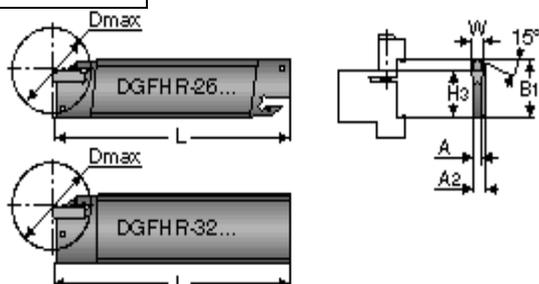
Ditta Fornitrice	Sigla ISO Stelo/Corpo	Sigla ISO Insetto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
ISCAR	SEL 1010 H11	11 EL 035 ISO			Insetto: Cermet rivestito in TiAlN ISO P15-P30

Parametri di taglio

Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondità di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
60	1	0.50	0.18	3183

Utensile n°4

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
3 Vite Bloccaggio	10	A	Troncatura 10



Ditta Fornitrice	Sigla ISO Stelo/Corpo	Sigla ISO Inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
ISCAR	DGFHL 26T-23-2	DGN 2002C			Inserto: Cermet ricoperto in TiCN ISO P20-P40

Parametri di taglio

Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondità di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
30	0.2		0.02	281

Utensile n° 5

Particolare n°	Fase n°	Sottofase	Operazione
3 Vite Bloccaggio	10	A	Godronatura 8



Ditta Fornitrice	Sigla ISO Stelo/Corpo	Sigla ISO Inserto/i	Sigla UNI	Sigla commerciale	Materiale utensile
Armstrong tools				83-675	HSS

Parametri di taglio

Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento [mm/giro]	Profondità di passata [mm]	Potenza assorbita [kW]	N° giri mandrino
100	0.1	0.2	0.2	936