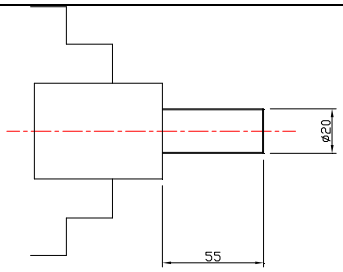
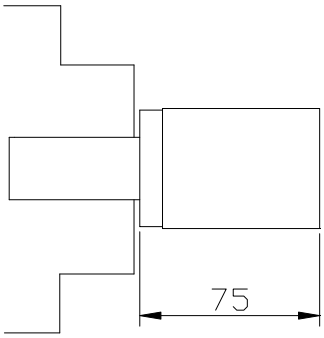
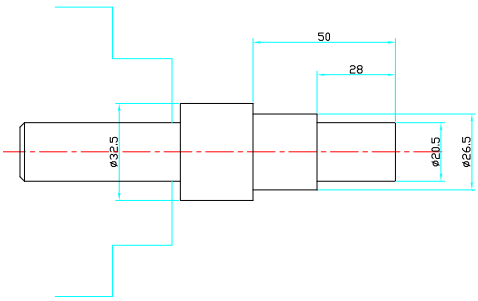
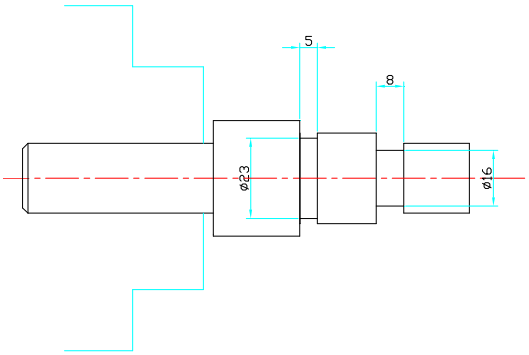
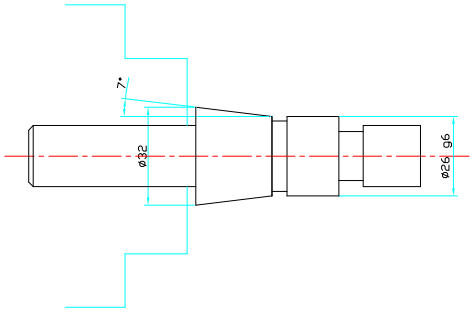
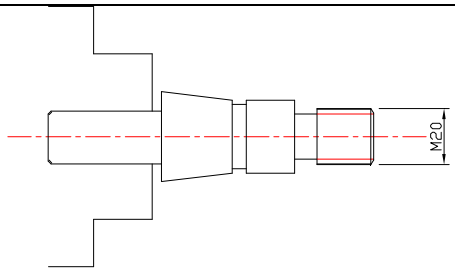
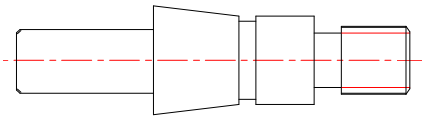
IPSIA MARGARITONE AREZZO	CARTELLINO DEL CICLO DI LAVORAZIONE	FOGLIO /

Data:	DENONINAZIONE: PERNO CONICO FILETTATO	MATERIALE: C30	NUMERO:

N	Descrizione PERNO CONICO E FILETTATO.+	Macchina	Utensili e calibri	VT giri/1'	Tempi
10	Taglio dei spezzoni da barra d= 35 xl=133	sega	metro		
20	 -montaggio pezzo sul mandrino -attestatura a pulire -esecuzione foro di centratura -tornitura longitudinale $\phi 20^{+0.1}_{0}$ XL $55^{\pm 0.1}$ -esecuzione smussi 1.5x45°	tornio	-Calibro 1/20 -Utensile da intestatura -Utensile da sgrossatura -Utensile da finitura -punta da centro Utensile da smusso	$n=\frac{VT*1000}{\pi *d}$ 500g/1' 500g/1' 500g/1' 1000g/1' 500g/1'	
30	 -girare il pezzo e bloccarlo sul mandrino. -intestatura a lunghezza $130^{\pm 0.1}$ -esecuzione foro di centratura		-Calibro 1/20 -Utensile da intestatura- punta da centro	 500g/1' 1000g/1'	
40	 montare contropunta -tornitura longitudinale $\phi 32.5$ -tornitura longitudinale $\phi 26.5$ XL $50^{\pm 0.1}$ - tornitura longitudinale $\phi 20.5$ XL $28^{\pm 0.1}$		-Calibro 1/20 -Utensile da sgrossatura	 500g/1' 200g/1'	

50	 montare contropunta -esecuzione gola $\phi 23^{\pm 0.1}$ xl=5 -esecuzione gola $\phi 16^{\pm 0.1}$ xl=$8^{\pm 0.1}$		-Calibro 1/20 - -Utensile da gole	200g/1’	
60	 montare contropunta -tornitura longitudinale $\phi 26$ g6 -tornitura conica angolo 7° $\phi 32^{\pm 0.1}$ N.B. LAVORAZIONI DA ESEGUIRE CON UNICO PIAZZAMENTO		-Calibro 1/20 -Micrmetro esterni 25-50 -Utensile da finitura-	500g/1’	
70	 montare contropunta -tornitura longitudinale $\phi 20^{0}_{-0.1}$ -esecuzione filettatura M20 passo 2.5 dn=16.93 N.B. LAVORAZIONE DA ESEGUIRE CON UNICO PIAZZAMENTO		-Calibro 1/20 -Contafiletti -sagoma angolo 60° -Utensile da sgrossatura -Utensile da filettatura 60°	500g/1’ 200g/1’ 70g/1’	
80	 controllo dimensionale del pezzo.		-Calibro 1/20 -Micrmetro esterni 25-50		