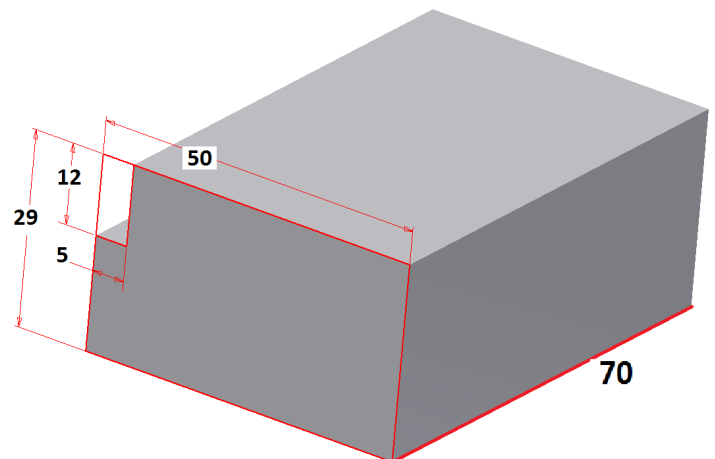


## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 15 mm e 35 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



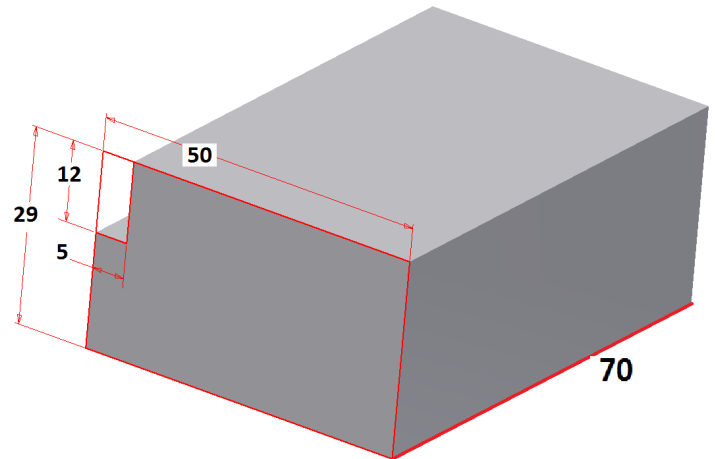
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 18 mm e 32 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



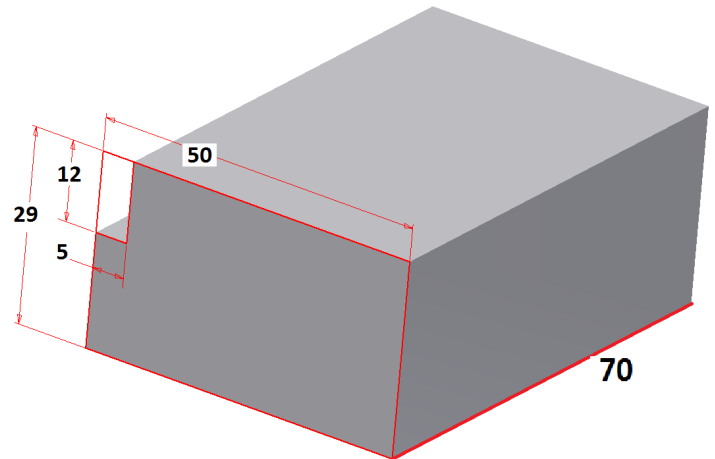
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 21 mm e 29 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



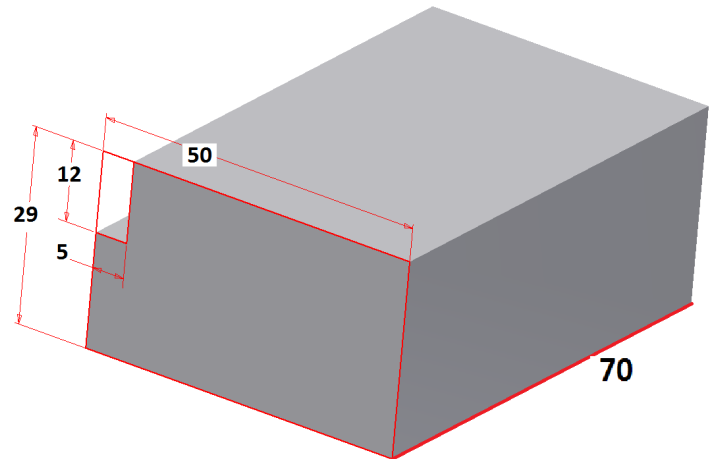
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 28 mm e 22 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



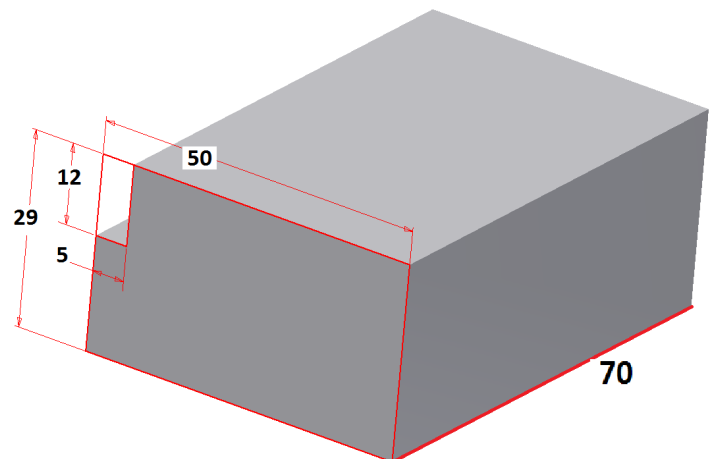
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 30 mm e 20 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



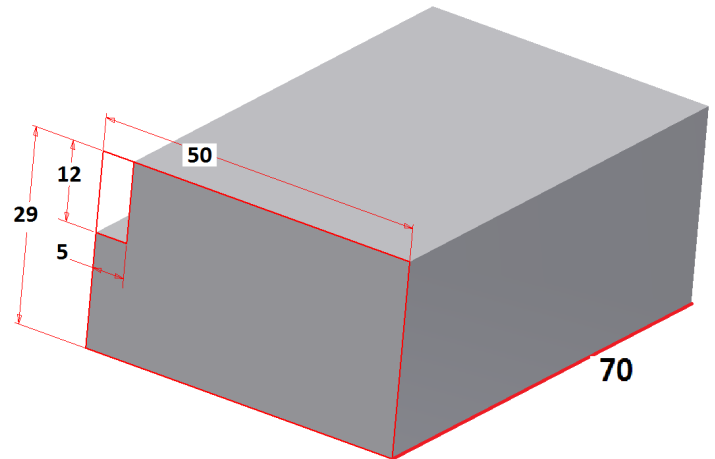
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 15 mm e 35 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



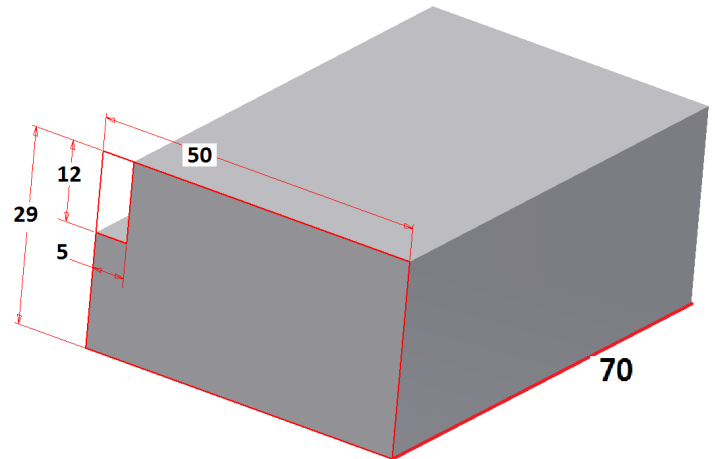
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 18 mm e 32 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



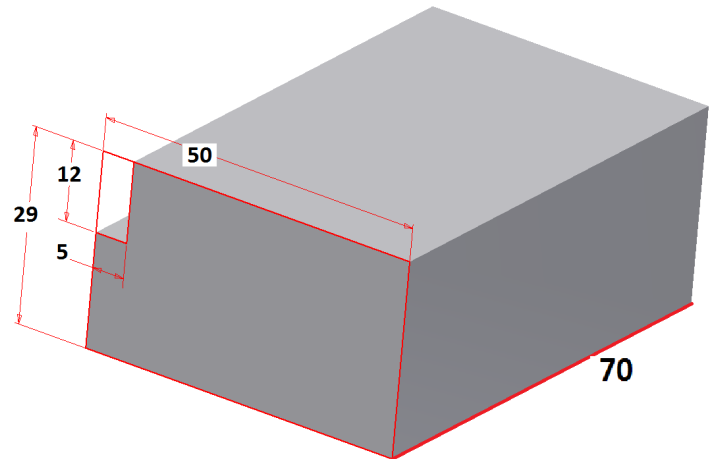
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 21 mm e 29 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con HB < 50 ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

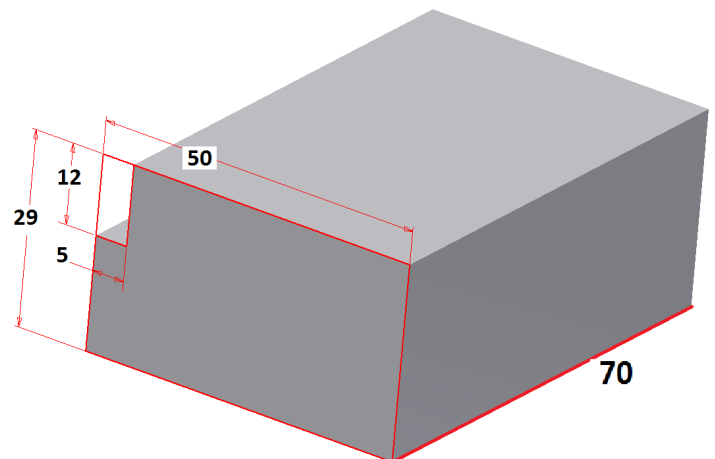
1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)



## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 28 mm e 22 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con HB < 50 ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



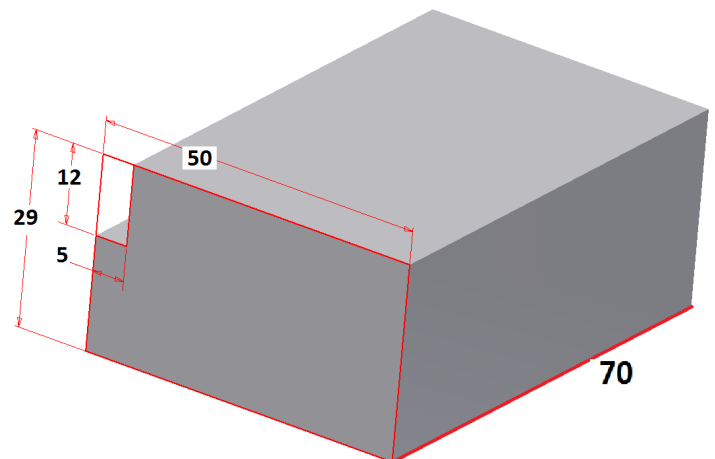
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 30 mm e 20 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



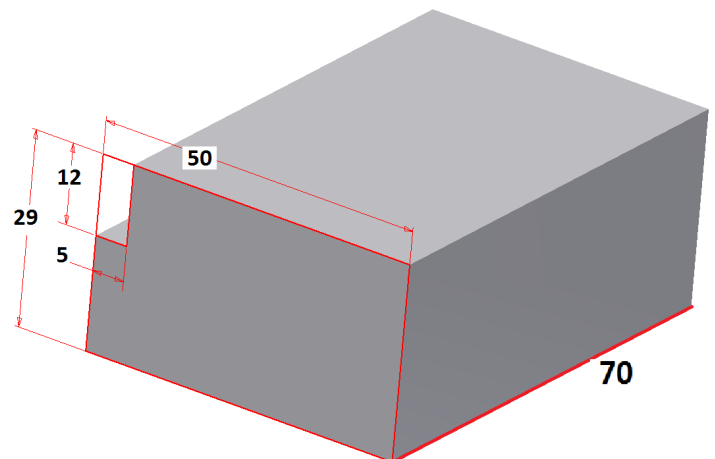
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 15 mm e 35 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



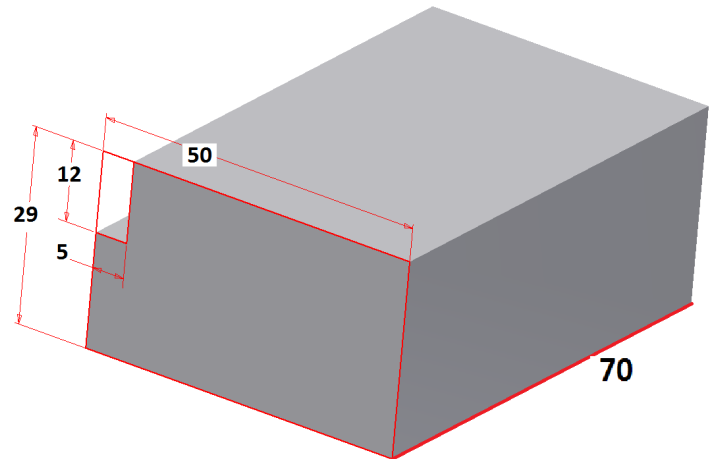
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 18 mm e 32 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



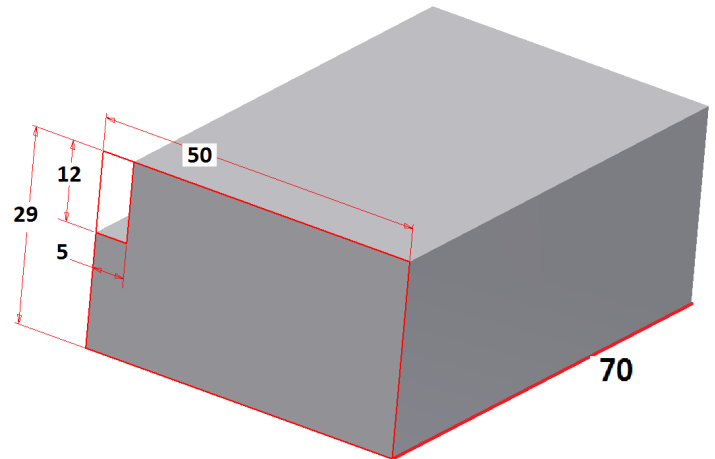
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 21 mm e 29 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



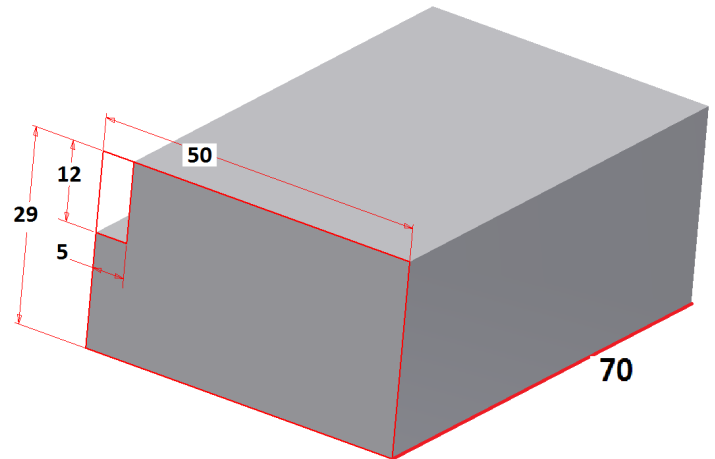
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 28 mm e 22 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



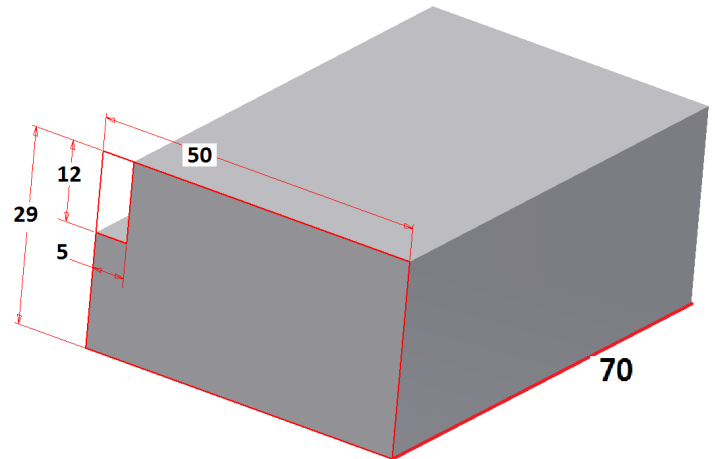
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 30 mm e 20 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



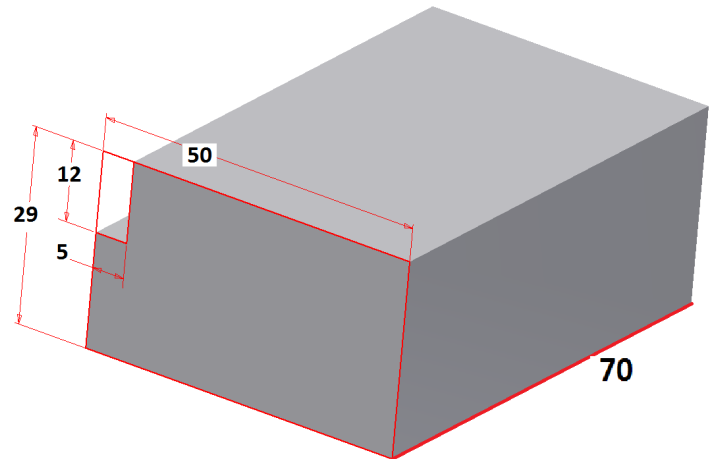
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 15 mm e 35 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

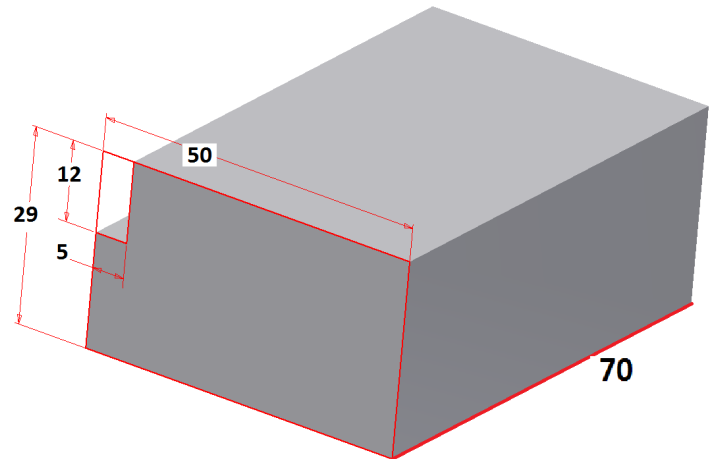
1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)



## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 18 mm e 32 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



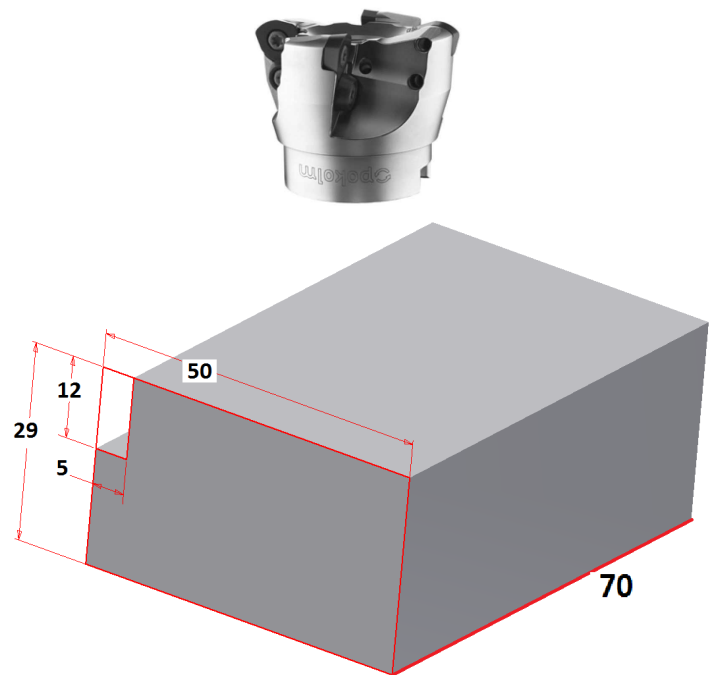
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 21 mm e 29 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



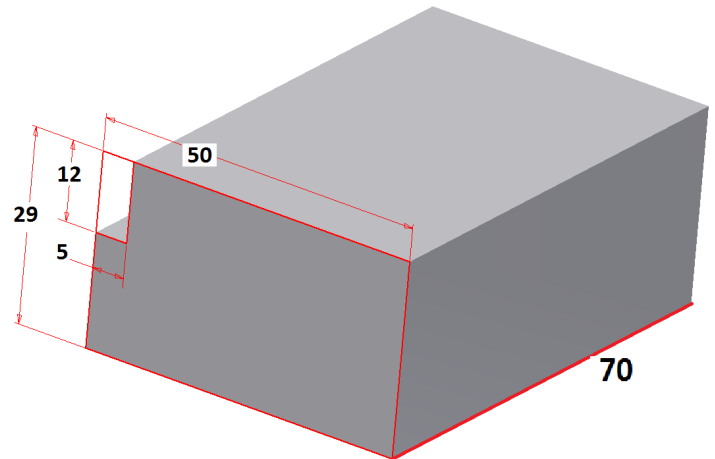
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 28 mm e 22 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



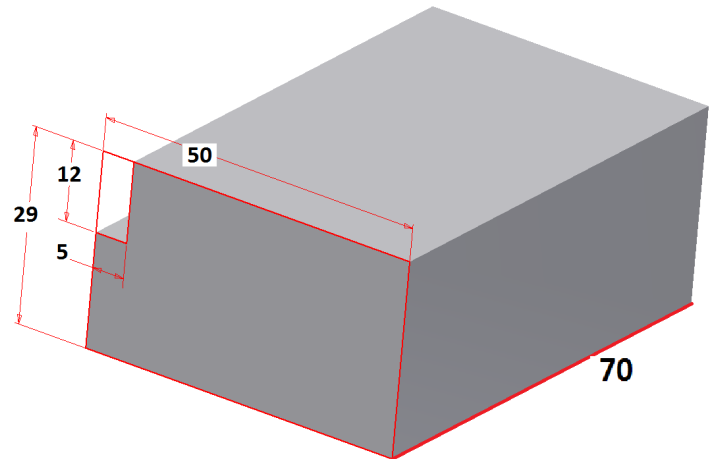
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 30 mm e 20 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



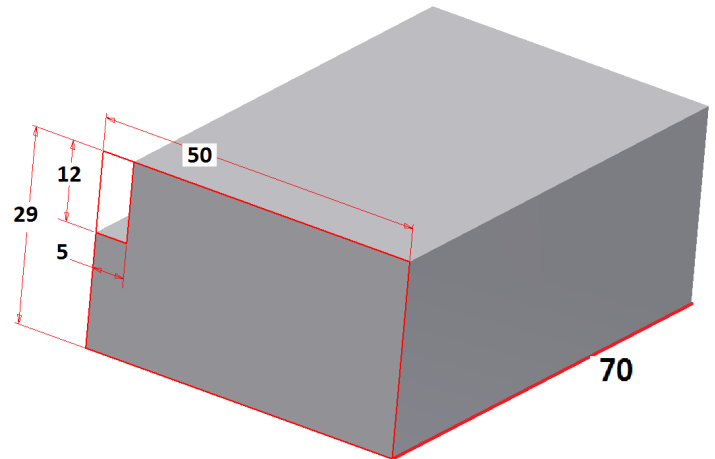
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 15 mm e 35 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



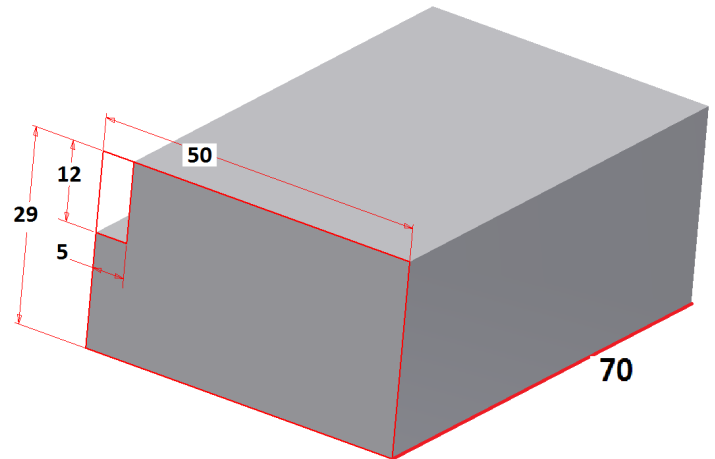
Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)

## VERIFICA DI TECNOLOGIA MECCANICA

Bisogna realizzare il componente sotto illustrato procedendo nell'ordine assegnato con una fresatura frontale (in 1 passata) e successivamente una fresatura periferica (in 2 passate). Impostare le larghezze delle passate per la fresatura frontale rispettivamente di 18 mm e 32 mm. Il materiale del componente è un Alluminio con  $HB < 50$  ed il grezzo di partenza misura 30 x 50 x 70. Per l'esecuzione del pezzo si hanno a disposizione i seguenti utensili:

- fresa ad inserti di 4 denti e diametro 50 mm (quindi carburi o lame di carburi nelle tabelle)
- fresa a candela diametro 18 mm e 4 denti (fresa cilindrica frontale in acciaio superrapido)



Lo studente per ogni lavorazione calcoli:

1. numero di giri
2. velocità di taglio
3. Avanzamento
4. lunghezza della passata
5. tempo di lavoro
6. potenza di fresatura (**VIETATO** USARE IL METODO SEMPLIFICATO !!!)