Esercitazioni

ed

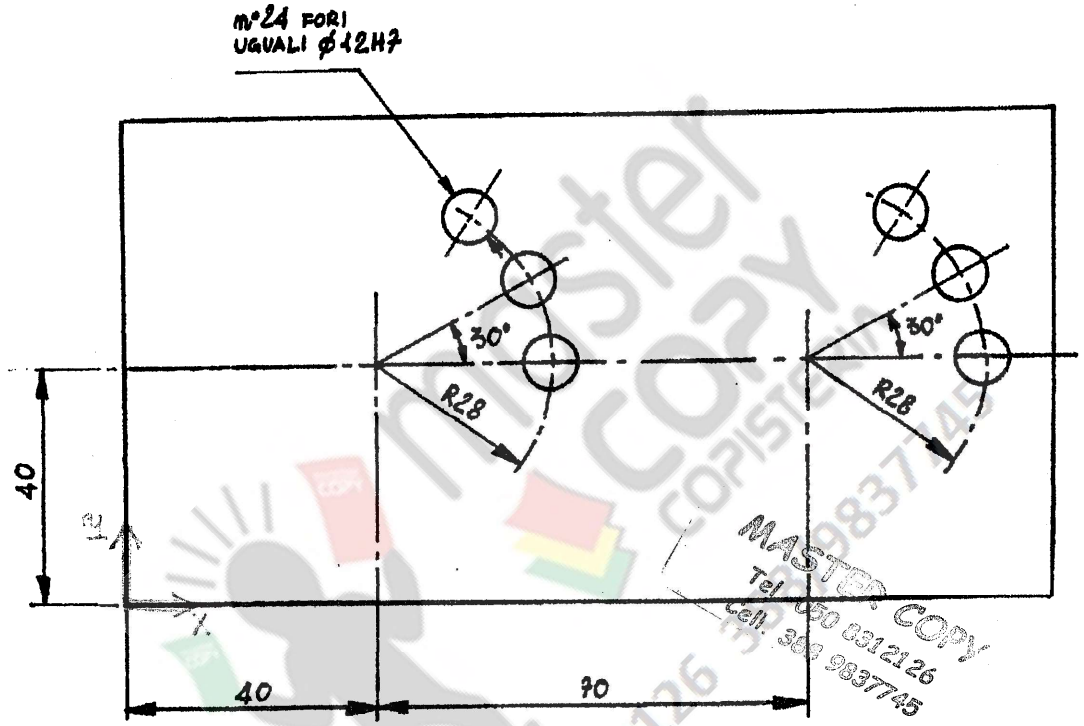
Esami

Gestione Integrata della Produzione

MASTER COPY
Tel. 050 8312126
Cell. 388 9837745

Insegnamento di Gestione Integrata della Produzione
Laurea Specialistica in Ingegneria Gestionale
Docente: Prof. G. Dini

Esercitazione n.5



Operazione	Utensile	Correttr.	Speed	Feed	Note
Centratura	1	1	1200 g/min	0.08 mm/g	profondità 3 mm
Foratura d = 5 mm	2	2	1000 g/min	0.1 mm/g	passante
Foratura d = 11.75 mm	3	3	800 g/min	0.15 mm/g	passante
Alesatura	4	4	500 g/min	0.1 mm/g	passante
Altre informazioni: origine n.3 spessore piastra: 12 mm					

MASTER COPY COPISTERIA
Tel 050 831126
Cell. 388 9837745

```
            (UAO,3)

            ~CENTRATURA~
            T1.1 M6
            G97 S1200 M3
            G95 F0.08

            E21=-3
            E22=81
INIZIO1     (UOT,1,X40 Y40)

INIZIO2     E20=0
            GE22 R2 ZE21
            (RPT,12)
            (URT,E20)
              X28 Y0
              E20=E20+30
            (ERP)
FINE1       G80 G0 Z2

            (UOT,1,X110 Y 40)
            (EPP,INIZIO1,FINE1)

FINE2       G0 Z200 M5

            ~FORATURA 5mm~
            T2.2 M6
            S1000 M3
            F0.1

            E21=-15
            E22=81
            (EPP,INIZIO2,FINE2)

            ~FORATURA 11.75mm~
            T3.3 M6
            S800 M3
            F0.15

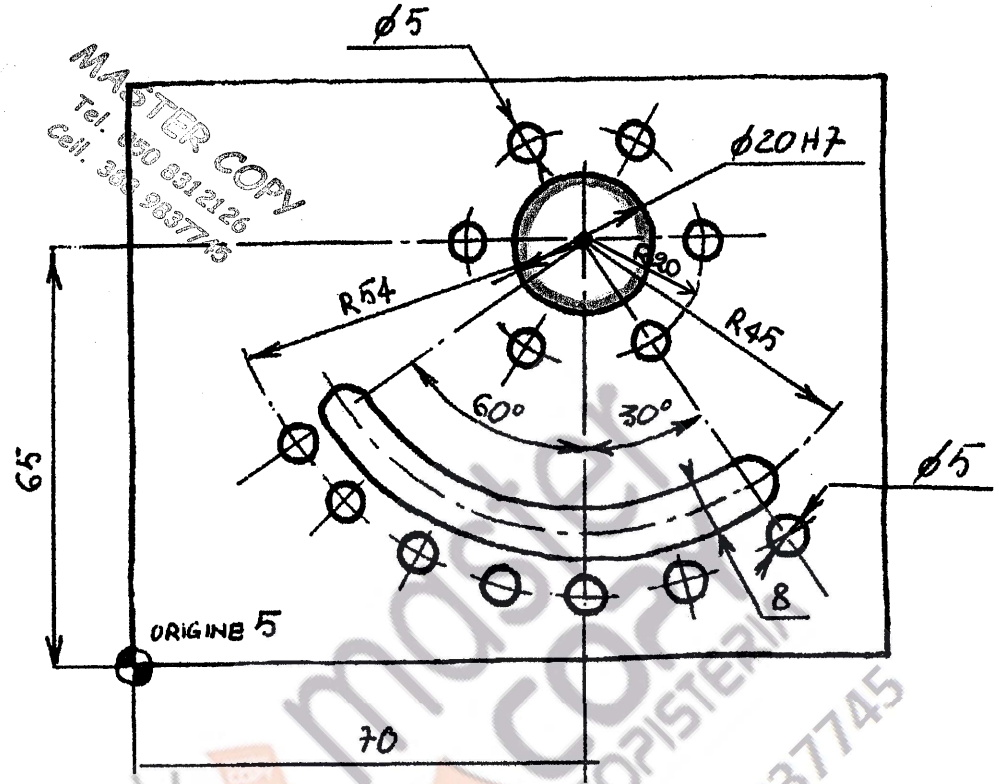
            E21=-18
            E22=81
            (EPP,INIZIO2,FINE2)

            ~ALESATURA~
            T4.4 M6
            S500 M3
            F0.1

            E21=-15
            E22=85
            (EPP,INIZIO2,FINE2)

            M30
```

master COPY COPISERIA
MASTER COPY Tel. 050 8312126 Cell. 388 9837745
050/8312126 3889837745



MASTER COPY
Tel. 050 831226
Cell. 338 9837745

SPESSORE PEZZO 25 mm

Operazione	Utensile	Corrett.	Speed	Feed	Note
Centratura	1	1	1500 giri/min	0.08 mm/giro	Profondità: 5 mm Per tutti i fori
Foratura d=5 mm	2	2	1100 giri/min	0.1 mm/giro	Profondità: 15 mm Solo i fori piccoli*
Foratura d=10 mm	3	3	900 giri/min	0.1 mm/giro	Passante
Foratura d=19.75 mm	4	4	300 giri/min	0.1 mm/giro	Passante
Alesatura 20H7	5	5	130 giri/min	0.5 mm/giro	Passante
Esecuzione cava con fresa d=8 mm	6	6	800 giri/min	60 mm/min[1] 100 mm/min[2]	Larghezza: 8 mm Profondità: 3 mm
Altre informazioni: utilizzare origine n.5, prevedere lo scarico truciolo per i fori da 5* nota 1: avanzamento in ingresso nota 2: avanzamento lungo il profilo					

Solo per foro centrale

```
                (UAO,5)

                ~CENTRATURA~
                T1.1 M6
                G97 S1500 M3
                G95 F0.08

                (UOT,5,X70 Y65)
                G81 R2 Z-5
                  X0 Y0

INIZIO1         E20=0
                (RPT,6)
                (URT,E20)
                  X20 Y0
                  E20=E20+60
                (ERP)

                E22=-60
                (RPT,7)
                (URT,E22)
                  X54 Y0
                  E22=E22-15
                (ERP)

FINE1           G80 G0 Z200 M5

                ~FORATURA 5mm~
                T2.2 M6
                S1100 M3
                F0.1

                G83 R2 Z-15 I3
                (EPP,INIZIO1,FINE1)

                ~FORATURA 10mm~
                T3.3 M6
                S900 M3
                F0.1

                G81 R2 Z-28
                  X0 Y0
                G80 G0 Z200 M5

                ~FORATURA 19.75mm~
                T4.4 M6
                S300 M3
                F0.1

                G81 R2 Z-32
                  X0 Y0
                G80 G0 Z200 M5

                ~ALESATURA~
                T5.5 M6
                S130 M3
                F0.5

                G85 R2 Z-28
                  X0 Y0
                G80 G0 Z200 M5

                ~FRESATURA~
                T6.6 M6
                S800 M3
                G94 F60

                (URT,-60)
                G0 X45 Y0
                Z2
                G1 Z-3
                F100
                G2 X0 Y-45 I0 J0
                G0 Z200 M5

                M30
```

master COPY COPISERIA
MASTER COPY Tel. 050 831226 Cell. 388 9837745
050 831226 388 9837745