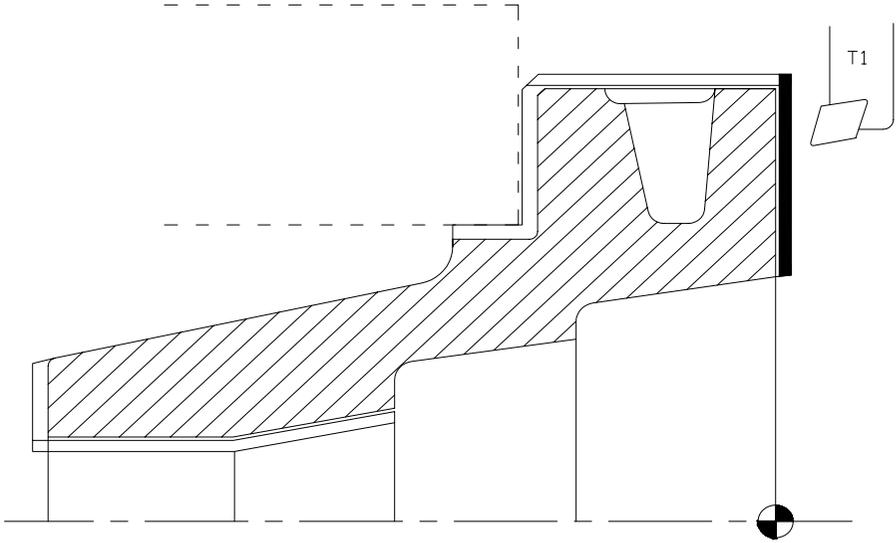
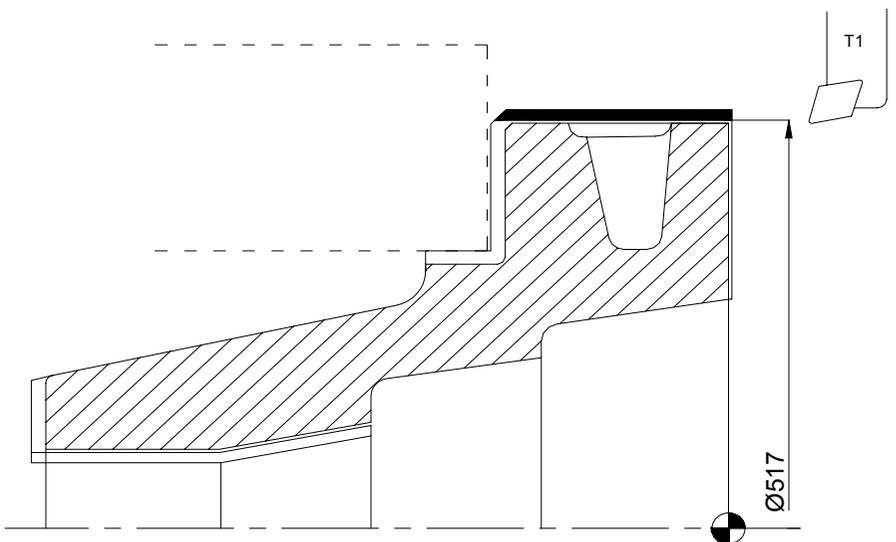
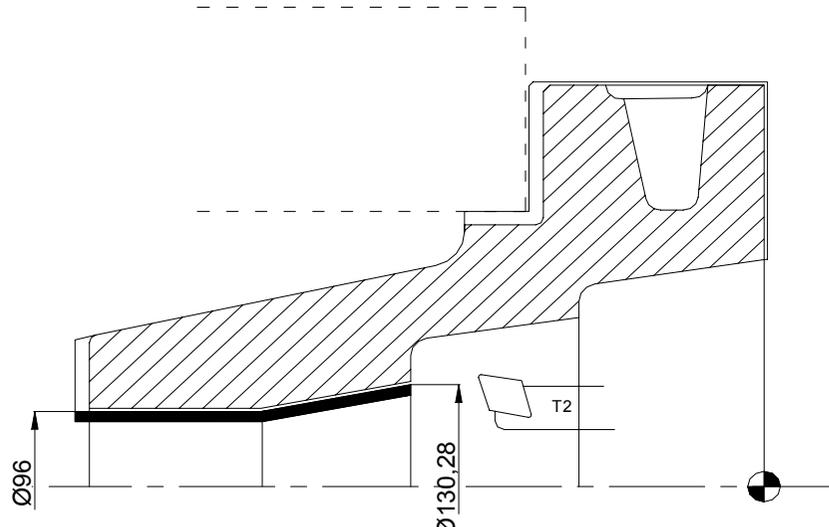
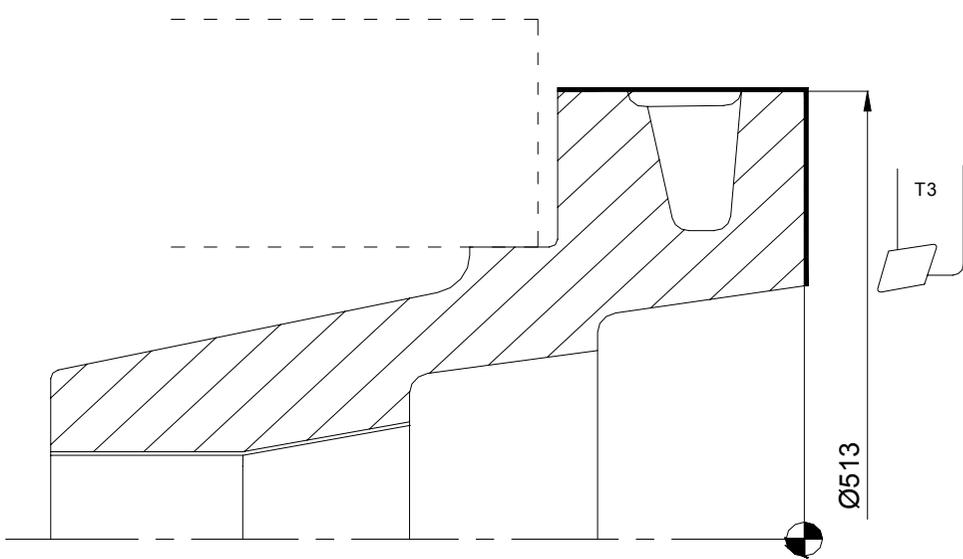


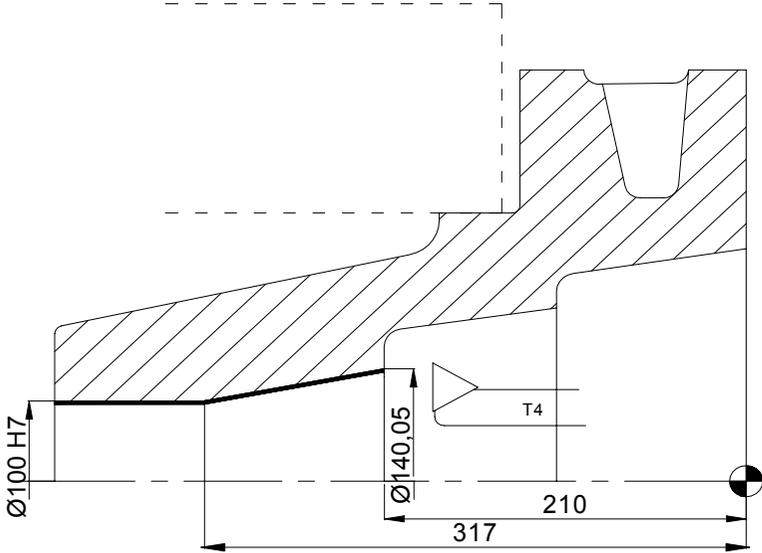
Gruppo n°		<b>CARTELLINO PER CICLO DI LAVORAZIONE</b>			Ciclo n°	
<b>58</b>					<b>1 di 13</b>	
<b>STUDI DI FABBRICAZIONE</b>		Denominazione elemento:			Disegno n° <b>1</b>	
		<b>Corpo stantuffo a mantello per macchina a vapore</b>			Particolare n°	
Materiale: <b>Fe 450</b>		Stato: <b>Getto di fonderia</b>	Rm: <b>450 N/mm<sup>q</sup></b>	Durezza: <b>130 HB</b>	Peso grezzo: <b>2312 N</b>	
Quant.:	<b>20</b>	Compilatore:		Data: <b>20/12/2001</b>		
N.	Attrezzi - Utensili - Calbri			Macchina	Operazione	Tempo (min)
10	Predisposizione in attrezzatura, montaggio su torretta e presetting in macchina di:  1) Utensile T1 - Portautensile Sandvik PCLNR 2525M12 Insero CNMG 120408-PM4025 2) Utensile T2 - Bareno Sandvik S40V-PCLNR 12 Insero CNMG 120408-PM4025 3) Utensile T3 - Portautensile Sandvik PCLNR 2525M12 Insero CNMG 120404-PM4015 4) Utensile T4 - Bareno Sandvik S40V-STFCR 16 Insero TCMT 16T304-UR4025  Montaggio in macchina di: 1) Autocentrante SMW Autoblock 2) Morsetti dolci torniti 3) Bussola elastica per bareno Sandvik S40V-STFCR 16			Centro di tornitura Giana mod. GGH 1000 CNC Sinumerik 810T	Messa a punto della macchina: Per tutte le operazioni di tornitura sia per il primo che per il secondo piazzamento. E' compreso il tempo di presetting in macchina.	200,00

Gruppo n°		<b>CARTELLINO PER CICLO DI LAVORAZIONE</b>			Ciclo n°	
<b>58</b>					2 di 13	
STUDI DI FABBRICAZIONE		Denominazione elemento:			Disegno n° 1	
		<b>Corpo stantuffo a mantello per macchina a vapore</b>			Particolare n°	
Materiale: Fe 450		Stato: Getto di fonderia	Rm: 450 N/mmq	Durezza: 130 HB	Peso grezzo: 2312 N	
Quant.:	20	Compilatore:		Data: 20/12/2001		
N.	Operazione			Macchina	Attrezzi-Calibri Utensili	Tempo (min)
20	Piazzamento N. 1					
	1) Montaggio su autocentrante 2) Sgrossatura di sfacciatura in due passate fino a lasciare un sovrametallo sovrametallo di finitura di 1 mm					
						
				Centro di tornitura Giana mod. GGH 1000 CNC Sinumerik 810T	Autocentrante SMW Autoblock Utensile T1: Portautensile Sandvik PCLNR 2525M12 - Insetto CNMG 120408-PM4025	200 122,86

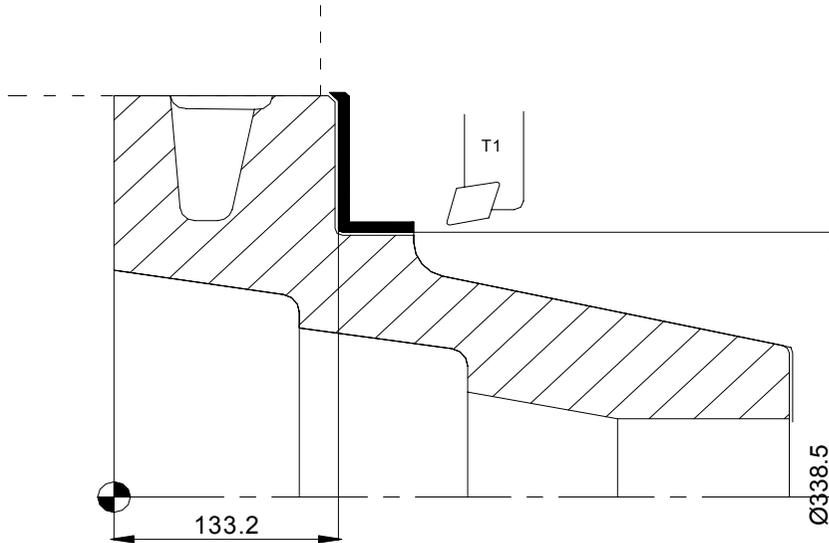
Gruppo n°		<b>CARTELLINO PER CICLO DI LAVORAZIONE</b>				Ciclo n°	
<b>58</b>						3 di 13	
<b>STUDI DI FABBRICAZIONE</b>		Denominazione elemento:				Disegno n° <b>1</b>	
		<b>Corpo stantuffo a mantello per macchina a vapore</b>				Particolare n°	
Materiale: <b>Fe 450</b>		Stato: <b>Getto di fonderia</b>	Rm: <b>450 N/mm<sup>q</sup></b>	Durezza: <b>130 HB</b>	Peso grezzo: <b>2312 N</b>		
Quant.:	<b>20</b>	Compilatore:		Data: <b>20/12/2001</b>			
N.	Operazione			Macchina	Attrezzi-Calibri Utensili	Tempo (min)	
30	Piazzamento N. 1  1) Tornitura di sgrossatura esterna in due passate lasciando un sovrametallo di finitura di 1 mm  			Centro di tornitura Giana mod. GGH 1000 CNC Sinumerik 810T	Autocentrante SMW Autoblock Utensile T1: Portautensile Sandvik PCLNR 2525M12 - Insetto CNMG 120408- PM4025	181,6	

Gruppo n°		<b>CARTELLINO PER CICLO DI LAVORAZIONE</b>				Ciclo n°	
<b>58</b>						4 di 13	
<b>STUDI DI FABBRICAZIONE</b>		Denominazione elemento:				Disegno n° <b>1</b>	
		<b>Corpo stantuffo a mantello per macchina a vapore</b>				Particolare n°	
Materiale: <b>Fe 450</b>		Stato: <b>Getto di fonderia</b>	Rm: <b>450 N/mm<sup>q</sup></b>	Durezza: <b>130 HB</b>	Peso grezzo: <b>2312 N</b>		
Quant.:	<b>20</b>	Compilatore:		Data: <b>20/12/2001</b>			
N.	Operazione			Macchina	Attrezzi-Calibri Utensili	Tempo (min)	
40	Piazzamento N. 1  1) Tornitura di sgrossatura interna in più passate lasciando un sovrametallo di finitura di 1 mm  			Centro di tornitura Giana mod. GGH 1000 CNC Sinumerik 810T	Autocentrante SMW Autoblock Bussola elastica per barenò Utensile T2: Barenò Sandvik S40V-PCLNR 12 - Inserto CNMG 120408-PM4025	75,46	

Gruppo n°		<b>CARTELLINO PER CICLO DI LAVORAZIONE</b>				Ciclo n°	
<b>58</b>						5 di 13	
STUDI DI FABBRICAZIONE		Denominazione elemento: <b>Corpo stantuffo a mantello per macchina a vapore</b>				Disegno n° <b>1</b>	
Materiale: <b>Fe 450</b>		Stato: <b>Getto di fonderia</b>	Rm: <b>450 N/mm<sup>q</sup></b>	Durezza: <b>130 HB</b>	Peso grezzo: <b>2312 N</b>		
Quant.:	<b>20</b>	Compilatore:		Data: <b>20/12/2001</b>			
N.	Operazione			Macchina	Attrezzi-Calibri Utensili	Tempo (min)	
50	Piazzamento N. 1  1) Contornitura di finitura esterna  			Centro di tornitura Giana mod. GGH 1000 CNC Sinumerik 810T	Autocentrante SMW Autoblock Utensile T3: Portautensile Sandvik PCLNR 2525M12 - Insetto CNMG 120404- PM4015	308,4	

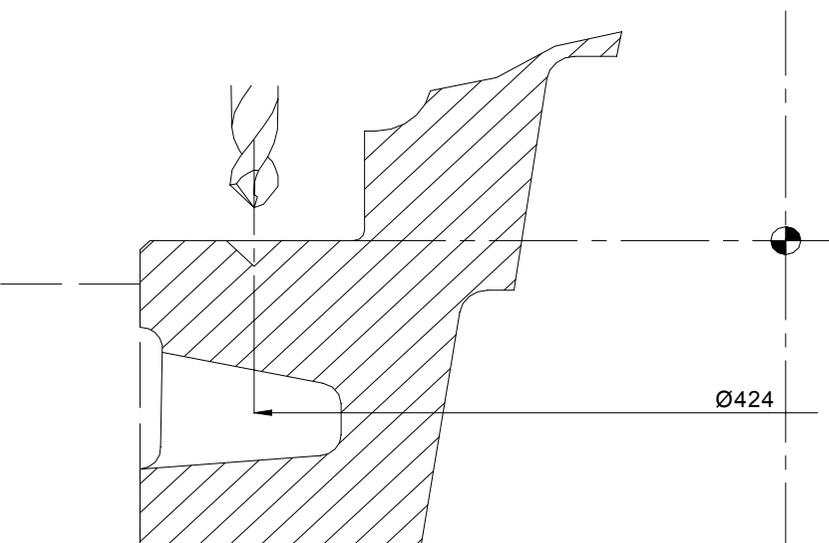
Gruppo n°		<b>CARTELLINO PER CICLO DI LAVORAZIONE</b>				Ciclo n°	
<b>58</b>						6 di 13	
STUDI DI FABBRICAZIONE		Denominazione elemento: <b>Corpo stantuffo a mantello per macchina a vapore</b>				Disegno n° <b>1</b>	
Materiale: <b>Fe 450</b>		Stato: <b>Getto di fonderia</b>	Rm: <b>450 N/mm<sup>q</sup></b>	Durezza: <b>130 HB</b>	Peso grezzo: <b>2312 N</b>		
Quant.:	<b>20</b>	Compilatore:		Data: <b>20/12/2001</b>			
N.	Operazione			Macchina	Attrezzi-Calibri Utensili	Tempo (min)	
60	Piazzamento N.1  1) Contornitura di finitura interna  			Centro di tornitura Giana mod. GGH 1000 CNC Sinumerik 810T	Autocentrante SMW Autoblock Bussola elastica per barenò Utensile T4: Barenò Sandvik S40V-STFCR 16 - Inserto TCMT 16T304-UR4025	63,2	

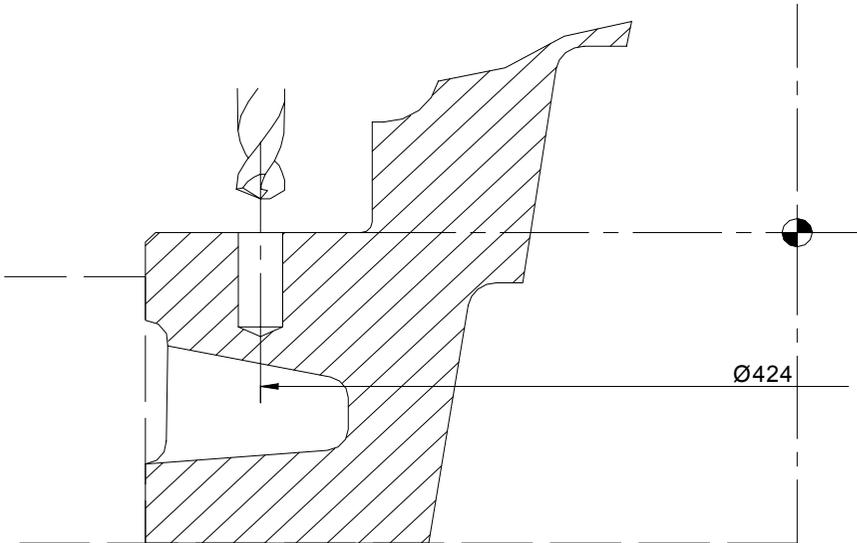
Gruppo n°		<b>CARTELLINO PER CICLO DI LAVORAZIONE</b>			Ciclo n°	
<b>58</b>					7 di 13	
<b>STUDI DI FABBRICAZIONE</b>		Denominazione elemento:			Disegno n° <b>1</b>	
		<b>Corpo stantuffo a mantello per macchina a vapore</b>			Particolare n°	
Materiale: <b>Fe 450</b>		Stato: <b>Getto di fonderia</b>	Rm: <b>450 N/mm<sup>q</sup></b>	Durezza: <b>130 HB</b>	Peso grezzo: <b>2312 N</b>	
Quant.:	<b>20</b>	Compilatore:		Data: <b>20/12/2001</b>		
N.	Operazione			Macchina	Attrezzi-Calibri Utensili	Tempo (min)
70	Piazzamento N. 2  1) Montaggio semilavorato su autocentrante con morsetti dolci torniti 2) Centraggio su foro 100 H7 3) Sgrossat. di sfacciatura in due passate lasciando un sovr. di finitura di 1 mm			Centro di tornitura Giana mod. GGH 1000 CNC Sinumerik 810T	Autocentrante SMW Autoblock Morsetti dolci torniti Utensile T1: Portautensile Sandvik PCLNR 2525M12 - Insetto CNMG 120408- PM4025	200 100 33,29

Gruppo n°		<b>CARTELLINO PER CICLO DI LAVORAZIONE</b>				Ciclo n°	
<b>58</b>						8 di 13	
STUDI DI FABBRICAZIONE		Denominazione elemento: <b>Corpo stantuffo a mantello per macchina a vapore</b>				Disegno n° <b>1</b>	
Materiale: <b>Fe 450</b>		Stato: <b>Getto di fonderia</b>	Rm: <b>450 N/mm<sup>q</sup></b>	Durezza: <b>130 HB</b>	Peso grezzo: <b>2312 N</b>		
Quant.:	<b>20</b>	Compilatore:		Data: <b>20/12/2001</b>			
N.	Operazione			Macchina	Attrezzi-Calibri Utensili	Tempo (min)	
80	Piazzamento N. 2  1) Contornitura di sgrossatura in due passate lasciando un sovrametallo di finitura di 1 mm  			Centro di tornitura Giana mod. GGH 1000 CNC Sinumerik 810T	Autocentrante SMW Autoblock Morsetti dolci torniti Utensile T1: Portautensile Sandvik PCLNR 2525M12 - Insetto CNMG 120408- PM4025	136,2	

Gruppo n°		<b>CARTELLINO PER CICLO DI LAVORAZIONE</b>				Ciclo n°	
<b>58</b>						9 di 13	
<b>STUDI DI FABBRICAZIONE</b>		Denominazione elemento:				Disegno n°	
		<b>Corpo stantuffo a mantello per macchina a vapore</b>				<b>1</b>	
Materiale: <b>Fe 450</b>		Stato: <b>Getto di fonderia</b>	Rm: <b>450 N/mm<sup>q</sup></b>	Durezza: <b>130 HB</b>	Peso grezzo: <b>2312 N</b>		
Quant.:	<b>20</b>	Compilatore:		Data: <b>20/12/2001</b>			
N.	Operazione			Macchina	Attrezzi-Calibri Utensili	Tempo (min)	
90	Piazzamento N. 2  1) Contornitura di finitura esterna 2) Smontaggio semilavorato da autocentrante			Centro di tornitura Giana mod. GGH 1000 CNC Sinumerik 810T	Autocentrante SMW Autoblock Morsetti dolci torniti Utensile T3: Portautensile Sandvik PCLNR 2525M12 - Insetto CNMG 120404- PM4025	170,4 200	

Gruppo n°		<b>CARTELLINO PER CICLO DI LAVORAZIONE</b>			Ciclo n°	
<b>58</b>					10 di 13	
<b>STUDI DI FABBRICAZIONE</b>		Denominazione elemento:			Disegno n° <b>1</b>	
		<b>Corpo stantuffo a mantello per macchina a vapore</b>			Particolare n°	
Materiale: <b>Fe 450</b>		Stato: <b>Getto di fonderia</b>	Rm: <b>450 N/mm<sup>q</sup></b>	Durezza: <b>130 HB</b>	Peso grezzo: <b>2312 N</b>	
Quant.:	<b>20</b>	Compilatore:		Data: <b>20/12/2001</b>		
N.	Attrezzi - Utensili - Calbri			Macchina	Operazione	Tempo (min)
100	<p>Predisposizione e presetting in attrezzeria, montaggio in macchina di:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utensile T1 composto da               <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Attacco Sandvik C6-390.140-50030</li> <li>2) Adattatore Sandvik C6-391.14-20060</li> <li>3) Centrinatore ILIX 614 HSS (22 DIN 197)</li> </ol> </li> <li>-Utensile T2 composto da               <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Attacco Sandvik C6-390.140-50030</li> <li>2) Adattatore Sandvik C6-391.40-020110</li> <li>3) Punta elicoidale ILIX 6240 HSS (17,5 DIN 345)</li> </ol> </li> <li>- Utensile T3 composto da               <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Attacco Sandvik C6-390.140-50030</li> <li>2) Adattatore Sandvik C6-391.60-03095</li> <li>3) Pinza Sandvik 391.60A-0ZJ469</li> <li>4) Maschio elicoidale a gambo passante ILIX 6756 (M20 DIN 376)</li> </ol> </li> </ul> <p>Montaggio in macchina:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Autocentrante SMW Autoblock</li> </ul>			<p>Centro di lavoro verticale JUPITER CLV 800 - CNC FAGOR 8050 MC</p>	<p>Messa a punto della macchina compreso il tempo di azzeramento in macchina</p>	160

Gruppo n°		<b>CARTELLINO PER CICLO DI LAVORAZIONE</b>				Ciclo n°	
<b>58</b>						11 di 13	
<b>STUDI DI FABBRICAZIONE</b>		Denominazione elemento:				Disegno n° <b>1</b>	
		<b>Corpo stantuffo a mantello per macchina a vapore</b>				Particolare n°	
Materiale: <b>Fe 450</b>		Stato: <b>Getto di fonderia</b>	Rm: <b>450 N/mm<sup>q</sup></b>	Durezza: <b>130 HB</b>	Peso grezzo: <b>2312 N</b>		
Quant.:	<b>20</b>	Compilatore:		Data: <b>20/12/2001</b>			
N.	Operazione			Macchina	Attrezzi-Calibri Utensili	Tempo (min)	
110	Piazzamento N. 3  1) Fissaggio semilavorato su autocentrante e verifica centratura 2) Centrinatura n. 8 fori equidistanti con interasse 424 mm  			Centro di lavoro verticale JUPITER CLV 800 - CNC FAGOR 8050 MC	Autocentrante SMW Autoblock Attacco Sandvik C6- 390.140-50030 Adattatore Sandvik C6-391.14-20060 Centrinatore ILIX 6148 HSS (22 DIN 1897)	300 34,46	

Gruppo n°		<b>CARTELLINO PER CICLO DI LAVORAZIONE</b>				Ciclo n°	
<b>58</b>						12 di 13	
STUDI DI FABBRICAZIONE		Denominazione elemento: <b>Corpo stantuffo a mantello per macchina a vapore</b>				Disegno n° <b>1</b>	
						Particolare n°	
Materiale: <b>Fe 450</b>		Stato: <b>Getto di fonderia</b>	Rm: <b>450 N/mm<sup>q</sup></b>	Durezza: <b>130 HB</b>	Peso grezzo: <b>2312 N</b>		
Quant.:	<b>20</b>	Compilatore:		Data: <b>20/12/2001</b>			
N.	Operazione			Macchina	Attrezzi-Calibri Utensili	Tempo (min)	
120	Piazzamento N. 3  1) Foratura n. 8 fori ciechi - profondità 44,06 mm  			Centro di lavoro verticale JUPITER CLV 800 - CNC FAGOR 8050 MC	Autocentrante SMW Autoblock Attacco Sandvik C6- 390.140-50030 Adattatore Sandvik C6-391.40-020110 Punta elicoidale ILIX 6240 HSS (17,5 DIN 345)	86,64	

Gruppo n°		<b>CARTELLINO PER CICLO DI LAVORAZIONE</b>			Ciclo n°	
<b>58</b>					<b>13 di 13</b>	
<b>STUDI DI FABBRICAZIONE</b>		Denominazione elemento:			Disegno n° <b>1</b>	
		<b>Corpo stantuffo a mantello per macchina a vapore</b>			Particolare n°	
Materiale: <b>Fe 450</b>		Stato: <b>Getto di fonderia</b>	Rm: <b>450 N/mmq</b>	Durezza: <b>130 HB</b>	Peso grezzo: <b>2312 N</b>	
Quant.:	<b>20</b>	Compilatore:			Data: <b>20/12/2001</b>	
N.	Operazione			Macchina	Attrezzi-Calibri Utensili	Tempo (min)
130	Piazzamento N. 3  1) Maschiatura cieca n. 8 fori M20 - profondità 35,5 2) Smontaggio finito da autocentrante			Centro di lavoro verticale JUPITER CLV 800 - CNC FAGOR 8050 MC	Autocentrante SMW Autoblock Attacco Sandvik C6- 390.140-50030 Adattatore Sandvik C6-391.60-03095 Maschio elicoidale a gambo passante ILIX 6756 HSS (M20 DIN 376)	30,74 200