



$\nabla \pm 0,1$

N°	Denominazione	Q	Materiale	Peso	Note	
ISTITUTO TECN. INDUSTRI. E FERMI TREVISO				SCALA	Firme	Date
					Dis:	
					Luci:	
					Veri:	
				Dis. n°.		
				Sostituisce il n°		
				Sostituito dal n°		

FOGLIO DI LAVORO

N°	SCHIZZI	FASI DI LAVORO ED OPERAZIONI	UTENSILI E STRUM.	CONDIZIONI DI TAGLIO				
				V.	n.	a.	p.	T.
1		SFACCIATURA	UT.SFACC. CALIBRO A NONIO	30	250			
		CENTRATURA	PUNTA A CENTRARE	30	800			
		ESECUZIONE SALVACENTRI	UTENS. FINITORE	30	700			
2		SFACCIATURA A QUOTA 140	UT.SFACC. CALIBRO A NONIO	30	260			
		SGROSSATURA $\phi 33,5$ CURARE L'ALLINEAMENTO DELLA CONTROPUNTA	UT.SGROSS. CALIBRO A NONIO	30	250	0,1	1	
		FINITURA $\phi 33$	UTENSILE FINITORE	40	400	0,05	0,2	
3		ESECUZIONE GOLE	UTENSILE TRONCAT. CALIBRO A NONIO 1/20	20	200			
4		ESECUZIONE COLLARE $\phi 24 \times 3$	UTENSILE SFACCIAT.	30	330			
		SGROSSATURA CONICITA' 10°	UTENSILE SGROSS.	30	300		1	
		FINITURA CONICITA' 10°	UTENSILE FINITORE	40	440		0,2	
5		CAPOVOLGERE IL PEZZO E ESECUZIONE CODDLO $\phi 17$	UTENSILE SFACCIAT.	30	500			
		ESECUZIONE SMUSSO	UTENSILE PER SMUSSI	30	500			
6		ESECUZIONE COLLARE $\phi 23 \times 3$	UTENSILE SFACCIAT.	30	330			
		SGROSSATURA CONICITA'	UTENSILE SGROSS.	30	330		1	
		FINITURA CONICITA'	UTENSILE FINITORE	40	440		0,2	