

19E1 Pezzo completo

Compito da consegnare entro giovedì 7 e 14 maggio.

Attenzione: è un esercizio lungo, che richiede molte ore di lavoro.

Due settimane di tempo totale.

Fornire i disegni ed i calcoli entro giovedì 7 maggio.

Premessa

Pezzo di partenza: pezzo cilindrico D = 60 e L = 180 diametro e lunghezza già lavorati perfetti finiti a misura.

Esercizio con voto:

Fare il foglio di lavorazione con tutte le istruzioni necessarie alla realizzazione del pezzo finito come da schizzo sotto, e ragionare come se dovesse essere un operatore di una ditta diversa dalla tua a dover realizzare il pezzo usando le istruzioni del tuo foglio di lavorazione.

Realizzare i vari disegni necessari.

Calcolare anche i corretti numeri di giri per la tornitura e per la fresatura.

Bouslim utensile HSS, pezzo in alluminio; fresatura con fresa T30 D = 20 mm

Barresi utensile Widia pezzo acciaio dolce; fresatura con fresa T32 D = 16 mm

Di Falco utensile HSS pezzo in acciaio duro; fresatura con fresa T34 D = 12 mm

Hamdani utensile SS pezzo in alluminio; fresatura con fresa T36 D = 10 mm

Soukani utensile Widia, pezzo in alluminio; fresatura con fresa T38 D = 8 mm

Tornitura su tornio manuale; materiale pezzo e materiale utensile come sopra.

Per la parte tornitura, calcolare i tempi di passata delle singole passate necessarie (alcune di sgrossatura ed una di finitura) e sommare i tempi per ottenere il "tempo truciolo" totale.

Per la foratura punta come nei programmi svolti in passato D = 9,5; In G81 o G 83 -> I max 15

Lo schizzo riporta l'indicazione: Scala 1:2, ma inserito in questo documento risulta di fatto fuoriscalà; fare riferimento alle misure indicate sullo schizzo.

Libera scelta di tutti i dati non specificati.

- Curare i disegni
- Scegliere con cura un punto per partenza e uscita dal profilo
- Indicare il numero delle linee L1, L2, etc...
- Tutti gli angoli delle linee rispetto agli assi sono di 22,5° (8 lati)
- Tracciare il percorso utensile

Buon lavoro.

Nota: trovi questo file anche sul sito ciclo-start -> coronavirus -> Settimana 19

19E1cuc consegna entro GIOVEDÌ 14.05.20

CON VOTO

GREZZO: (il grezzo non richiede lavorazioni)

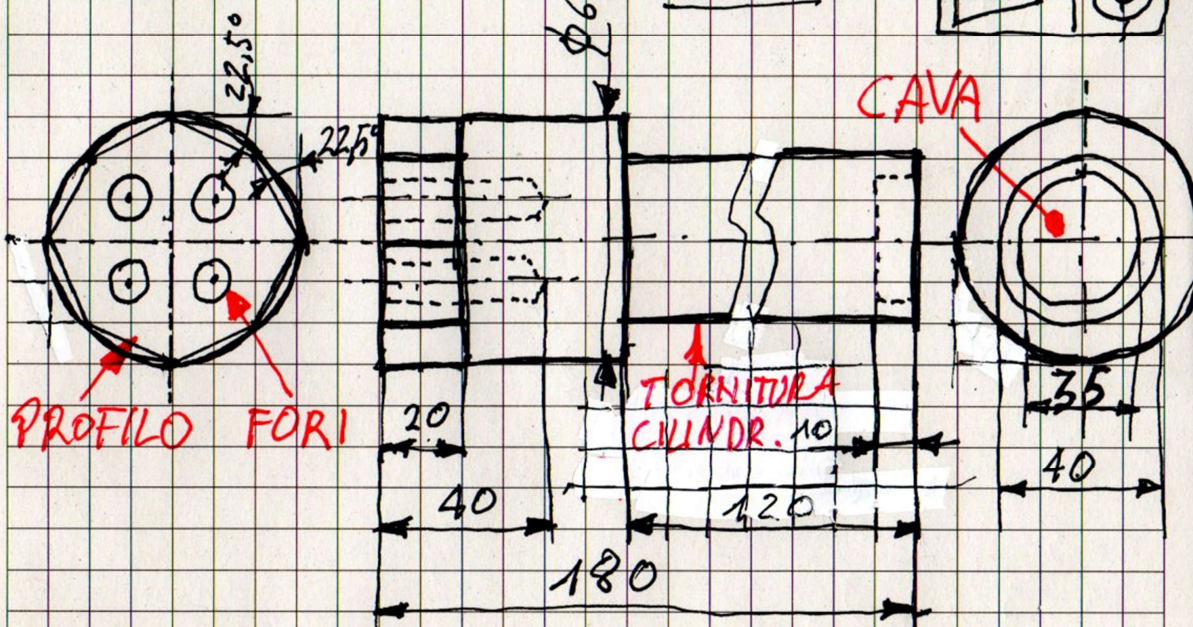
CILINDRO

Per le quote $L=180$ e $D=60$
 $L=180$ mm $D=60$ mm

FINITO:

Proiezione
Americana.

Scala 1:2



4 LAVORAZIONI

1) PROFILO

2) FORI

3) TORNITURA

4) CAVA

→ Profondità di passata
 $\max 3$ mm, 2 in tornitura.

→ In tornitura prevedere
sgrossatura + finitura
 $a > 0,1$ mm/giro $a = 0,1$ mm/giro