

## **Sequenza operazioni per lavorazione medaglia con il nome.**

Fare il disegno  
Compilare il programma su un foglio in word  
Inserire il programma in fresa  
Prendere un tondo di alluminio con  $d = 60$  mm e lunghezza minima di 70 mm.  
Montare il pezzo nel mandrino sulla tavola della CBFerrari.  
Spianare con la fresa da 60 mm  
Allontanare la fresa  
Smontare la fresa dal mandrino  
Chiudere la porta.  
Eliminare gli allarmi con il tasto break  
Posizionare il selettore MAN-CN su CN  
Premere F2 Blocco singolo  
Digitare T98 (assenza di utensile) e poi il tasto verde RETURN (enter)  
Digitare T2 (origine sulla superficie superiore del pezzo) e poi il tasto verde RETURN (enter)  
Verificare che sul monitor si leggano T2 e T98  
Posizionare il selettore MAN-CN su MAN  
Aprire la porta e resettare gli allarmi con il tasto break  
Posizionare l'azzeratore da 50 mm  
Posizionare il naso mandrino sull'azzeratore ed azzerare  
Premere Azzera e poi Origine  
Digitare T2Z50  
Sul monitor appare Z50  
Sfilare il blocchetto azzeratore  
Allontanare il mandrino  
Montare l'utensile Centrino  
Verificare che il programma inizi con T2" e T21[CENTRINO  
Chiudere la porta ed eseguire il programma.  
Togliere l'utensile Centrino dal mandrino  
Smontare il pezzo  
Tornire su tornio tradizionale la parte cilindrica  $d = 59 \times 20$  facendo anche un piccolo smusso  
Tagliare con la segatrice una fetta da 8-10 mm  
Montare sul mandrino sulla tavola della fresatrice usando un cilindro di sostegno  
Chiudere la porta.  
Eliminare gli allarmi con il tasto break  
Posizionare il selettore MAN-CN su CN  
Premere F2 Blocco singolo  
Digitare T1 (origine sulle griffe del mandrino) e poi il tasto verde RETURN (enter)  
Digitare T11 (fresa a spianare da 60 mm) e poi il tasto verde RETURN (enter)  
Verificare che sul monitor si leggano T1 e T11  
Posizionare il selettore MAN-CN su MAN  
Aprire la porta e resettare gli allarmi con il tasto break  
Montare la fresa da 60  
La "Z" che appare sul monitor e' la distanza in Z tra la fresa e le griffe del mandrino.  
Mantenendo un valore di Z positivo, spianare.  
Smontare il pezzo  
Su tornio tradizionale, fare un piccolo smusso usando la contropunta senza la punta per montare il pezzo nel mandrino in posizione corretta.