

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.