**TORNITURA**  
Forza di taglio  
  
Velocità di avanzam  
(numero giri)  
Rugosità aritmetica  
  
Taylor  
  
**=**V max economia  
  
 **=()**  
**=()**  
V max produtt  
  
=tempo cambio utensile  
=costo tagliente  
Inserto:   
HSS:   
 =n. riaffi.  
=cost riaff  
=valore utensile  
 [euro/min]  
  
tempo di lavoro  
  
Tempo durata utensile  
  
N di pezzi per tagliente  
  
\*N di utensili per pezzo\*  
  
Tempo unitario  
  
Costo unitario

**MAGLI A SEMPLICE EFFETTO**  
-Lavoro di fucinatura richiesto  
   
 inserito in tabella (materiale,T)   
-Lavoro fornito ad ogni colpo  
  
-Lavoro assorbito dall’incudine  
  
-Lavoro disponibile  
  
-Spostamento nominale dell’incudine  
  
-Forza al termine della deformazione  
  
-Forza di deformazione  
  
**PRESSA IDRAULICA**  
Avendo la pressione di esercizio Pe  
materiale,A,s ,T   
  
**MAGLI A DOPPIO EFFETTO**  
-Lavoro di fucinatura richiesto  
   
-Lavoro fornito ad ogni colpo  
  
**h<1 η=0.9  
1<h<2 η=0.85  
h>2 η=0.8**-Lavoro disponibile  
  
-Lavoro assorbito dall’incudine  
  
-Calcola la pressione dell’aria sullo stantuffo  
Lu=Ld ricavo F  
  
d=diametro stantuffo

FRESATURA  
-Fresatura Periferica  
-Fresatura Frontale  
  
zi=denti i presa  
az=avanzamento per dente  
Caso\*L>D\*lunghezza pezzo maggiore D fresa  
…  
…  
:::  
:::  
Calcolare zi  
  
ricavo (α)  
angolo di taglio (α+90)=(θ)  
 zi=….

**FORATURA  
--Prima foratura**   
Z=2  
  
-Momento torcente

**--Allargatura**