

Codice PRG.	Codice PRG.	C/I	X	Y	Z	OK
1.	→					
2.	→					
3.	→					
4.	→					
5.	→					
6.	→					
7.	→					
8.	→					
9.	→					
10.	→					
11.	→					
12.	→					
13.	→					
14.	→					
15.	→					
16.	→					
17.	→					
18.	→					

- T11 ° ° → Y1 = 0 Y1 = 0 + 3.85 = 3.85 Y2 = 0 - 3.85 = -3.85 Finitore = -20.65
- T12 ° ° → Y1 = 45 Y1 = 45 + 3.85 = 48.85 Y2 = 45 - 3.85 = 41.15 Sgrossatore = -20.45
- T13 ° ° → Y1 = 90 Y1 = 90 + 3.85 = 93.85 Y2 = 90 - 3.85 = 86.15
- T14 ° ° → Y1 = 135 Y1 = 135 + 3.85 = 138.85 Y2 = 135 - 3.85 = 131.15
- T15 ° ° → Y1 = 180 Y1 = 180 + 3.85 = 183.85 Y2 = 180 - 3.85 = 176.15

Caricatore _____ Pinze _____ Boccole _____ Braccio _____

Copie N*1 T _____ T _____ : _____ Copie N*2 T _____ T _____ : _____

Acqua: P1: _____ P2: _____ P3: _____ P4: _____ P5: _____

Preparazione Attrezzatura: _____

Durante questo attrezzaggio ho presidiato i seguenti lavorazione: _____
