

DMG MORI



Halle / Hall:	1	Uhrzeit / Time
Maschine / Machine:	CTX beta 800 TC / 5-Achs-Bearbeitungszentrum-DF / 5-axis machining center-DF / HSK-A63	11:00 - 11:30 Uhr
Industrie / Industry:	Maschinenbau / Mechanical engineering / Luft- und Raumfahrt / Aerospace	12:30 - 13:00 Uhr
Bauteil / Workpiece:	Kühlmittelgehäuse / Coolant housing (Ø100 x 122 mm)	14:00 - 14:30 Uhr
Material / Material:	C45 / 1.0503	15:30 - 16:00 Uhr
CAM / CNC control:	Esprit / Siemens 840D sl / Tebis	17:00 - 17:30 Uhr
Spannmittel / Clamping tool:	Spannzange Hainbuch / Collet Hainbuch	

Nr. / No.	Bearbeitung / Machining	Werkzeug / Tool	Ø	z	Vc [m/min]	fz [mm]	n [U/min]	vf [mm/min]	ae [mm]	ap [mm]	Wendepatte / Insert	Qualität / Grade
1	Schruppen plandrehen / außen / Roughing	PCMNN 00100-12	-	-	240	fu 0,3 / 0,45	-	-	-	5	CNMG 120408 RT	TT8115
2	WP-Bohrer / Boring	QR0190076JFR00	19	2	120	fu 0,15	1980	-	-	-	SOMT 060204SK	IN 2505
3	Innenschruppen / Roughing	C12M SCLCL 09	-	-	160	fu 0,25	-	-	-	2	CCMT 09T304 PC	TT8115
4	Schlichten außen / Finishing	PDNNN-00090-15	-	-	400	fu 0,15	-	-	-	0,5	DNMG 150604 FG	TT8115
5	Außenstechen / Grooving	TTEL 2525-4	-	-	220	fu 0,25	-	-	-	2	TDXU4E-0,4	TT9080
6	Innenschlichten / Finishing	S12M SDUCL 07	-	-	300	fu 0,12	-	-	-	0,5	DCGT 070202 SA	TT 5080
7	Schafffräser / Milling	47C20042T4RQ060	20	4	180	fz 0,1	2855	1600	10	16	VHM	IN 2005
8	Bohren / Boring	TD0800040JCR00	8	2	100	fu 0,12	4183	580	8	6	TPA0800R01	IN 2505
9	Schafffräser / Milling	47C08018TORQ030	8	4	180	fz 0,08	7162	1500	7	6	VHM	IN 2005
10	Bohren / Boring	TD1000050JDR00	10	2	100	fu 0,15	3355	700	10	10	TPA1000R01	IN 2505
11	Entgraten Nocke / Deburring	47N12005T8RA45	12	1	450	fz 0,06	12000	1500	-	-	VHM	IN 2005
12	Entgraten Stirnseite / Deburring	INBAL030.150.005Z3	3	3	113	fz 0,05	12000	1800	0,2	0,2	VHM	IN 2006
13	Verzahnung / Gear milling	74Z25012TRRA101	-	17	100	fu 0,20	-	-	-	-	VHM	-
14	Verzahnung entgraten / Deburring	TTEL 2525-4	-	-	300	fu 0,15	-	-	-	2	TDXU4E-0,4	TT9080
15	Schruppen plandrehen / außen / Roughing	PCMNN 00100-12	-	-	240	fu 0,3 / 0,45	-	-	-	4	CNMG 120408 RT	TT8115
16	WP-Bohrer / Boring	QR0190076JFR00	19	2	120	fu 0,15	1980	-	-	-	SOMT 060204SK	IN 2505
17	Schlichten außen / Finishing	PDNNN-00090-15	-	-	400	fu 0,12	-	-	-	0,5	DNMG 150604 FG	TT8115
18	Außenstechen / Grooving	TTEL 2525-4	-	-	220	fu 0,25	-	-	-	2	TDXU4E-0,4	TT9080
19	Innenschruppen / Roughing	C12M SCLCL 09	-	-	160	fu 0,25	-	-	-	2	CCMT 09T304 PC	TT8115
20	Innenschlichten / Finishing	S12M SDUCL 07	-	-	300	fu 0,12	-	-	-	0,5	DCGT 070202 SA	TT 5080
21	Axialstechen / Grooving	TFL 25-35-3	-	-	200	fu 0,15	-	-	-	1	TDXU3E-0,3	TT9080
22	Tasche schruppen mit Schafffräser / Roughing	47C08018TORQ030	8	4	180	fz 0,08	7162	1500	7	6	VHM	IN 2005
23	Tasche schlichten Schafffräser / Finishing	INCO0080.200.024Z4HQ	8	4	300	fz 0,1	11962	4784	2	0,2	VHM	IN 2006
24	Entgraten Tasche / Deburring	INBAL030.150.005Z3	3	3	113	fz 0,05	12000	1800	0,2	0,2	VHM	IN 2006
25	Entgraten Nocke / Deburring	47N12005T8RA45	12	1	450	fz 0,06	12000	1500	-	-	VHM	IN 2005
26	Innenstechdrehen / Rundgewinde / Grooving	TTIL 25-3C	-	-	80	fu 0,15	-	-	-	1	TDT 3E-1,5-RU	TT9080
27	Bohren / Boring	VHM-Bohrer	4	2	60	fu 0,1	5000	500	4	7	VHM	-
28	Entgraten / Deburring	47N12005T8RA45	12	1	450	fz 0,06	12000	1500	-	-	VHM	IN 2005

