



1. Hauptlager und Hublager Vor- und Fertigfräsen
1. Milling of pin- and mainbearings
2. Gegengewichte überfräsen
2. Milling of counterweight diameter

Halle / Hall:	3	Uhrzeit / Time
Maschine / Machine:	VDF 221 CIM	10:30 - 11:00 Uhr
Industrie / Industry:	Automobil / Automotive	12:00 - 12:30 Uhr
Bauteil / Workpiece:	Kurbelwelle / Crankshaft (Ø170 x 480 mm)	13:30 - 14:00 Uhr
Material / Material:	38MnS6 / 1.5094	15:00 - 15:30 Uhr
CAM / CNC control:	Siemens 840D	16:30 - 17:00 Uhr
Spannmittel / Clamping tool:	Hydraulisches Spannfutter / Hydraulic chuck	

Nr. / No.	Bearbeitung / Machining	Abstützungsposition (Lynette)	Werkstück Ø (mm)	Werkzeug / Tool
1	LH: ML2 (Schnitt 1) RH: Pause / LH: ML2 (Cut1) RH: Break	Offen / Open	LH: 72 / RH: --	RH: 87WEF240024NAR10 (Links eingebaut) LH: 87WEF240024NAL10 (rechts eingebaut) / RH: 87WEF240024NAR10 (installed l.h.) LH: 87WEF240024NAL10 (installed r.h.)
2	LH: Pin4 RH: ML1 (Schnitt1) / LH: Pin4 RH: ML1 (Cut1)	ML2	LH: 59 / RH: 74	RH: 87WEF240024NAR10 (Links eingebaut) LH: 87WEF240024NAL10 (rechts eingebaut) / RH: 87WEF240024NAR10 (installed l.h.) LH: 87WEF240024NAL10 (installed r.h.)
3	LH: ML3 RH: Pin1	ML2	LH: 74 / RH: 59	RH: 87WEF240024NAR10 (Links eingebaut) LH: 87WEF240024NAL10 (rechts eingebaut) / RH: 87WEF240024NAR10 (installed l.h.) LH: 87WEF240024NAL10 (installed r.h.)
4	LH: Pin5 RH: Pin2	ML3	LH: 59 / RH: 59	RH: 87WEF240024NAR10 (Links eingebaut) LH: 87WEF240024NAL10 (rechts eingebaut) / RH: 87WEF240024NAR10 (installed l.h.) LH: 87WEF240024NAL10 (installed r.h.)
5	LH: Pin6 RH: ML2 (Schnitt2) / LH: Pin6 RH: ML2 (Cut2) /	ML3	LH: 59 / RH: 72	RH: 87WEF240024NAR10 (Links eingebaut) LH: 87WEF240024NAL10 (rechts eingebaut) / RH: 87WEF240024NAR10 (installed l.h.) LH: 87WEF240024NAL10 (installed r.h.)
6	LH: ML4 (Schnitt1) RH: Pin3 / LH: ML4 (Cut1) RH: Pin3	ML3	LH: 74 / RH: 59	RH: 87WEF240024NAR10 (Links eingebaut) LH: 87WEF240024NAL10 (rechts eingebaut) / RH: 87WEF240024NAR10 (installed l.h.) LH: 87WEF240024NAL10 (installed r.h.)
7	LH: ML4 (Schnitt2) RH: ML1 (Schnitt2) / LH: ML4 (Cut2) RH: ML1 (Cut2)	ML3	LH: 74 / RH: 74	RH: 87WEF240024NAR10 (Links eingebaut) LH: 87WEF240024NAL10 (rechts eingebaut) / RH: 87WEF240024NAR10 (installed l.h.) LH: 87WEF240024NAL10 (installed r.h.)
8	LH: Wangen Toppen - Wange Nr.8 RH: Wangen Toppen - Wange Nr.2	ML3	LH: 171,6 / RH: 171,6	RH: 87WEF240024NAR10 (Links eingebaut) LH: 87WEF240024NAL10 (rechts eingebaut) / RH: 87WEF240024NAR10 (installed l.h.) LH: 87WEF240024NAL10 (installed r.h.)

Nr. / No.	Werkzeug / Tool Ø (mm)	z	Vc [m/min]	hmax [mm]	n [U/min]	ae [mm]	ap [mm Ø]	Wendeplatte / Insert	Qualität / Grade
1	240	20	180	Pin1: 0,15 / 0,26 / 0,28	238 (Gleichlaufräsen/M3)	23,98	ML1 = ca.3mm	LND325-165T03 A IN4040/ LND334-181T03 A IN4040	IN4040
2	240	20	180	Pin2: 0,15 / 0,26 / 0,28	238 (Gleichlaufräsen/M3)	23,98	ML2 = ca.5mm	LND325-165T03 A IN4040/ LND334-181T03 A IN4040	IN4040
3	240	20	180	Pin3: 0,15 / 0,26 / 0,28	238 (Gleichlaufräsen/M3)	23,98	ML3 = ca.2mm	LND325-165T03 A IN4040/ LND334-181T03 A IN4040	IN4040
4	240	20	180	Pin4: 0,15 / 0,26 / 0,28	238 (Gleichlaufräsen/M3)	23,98	ML4 = ca.3mm	LND325-165T03 A IN4040/ LND334-181T03 A IN4040	IN4040
5	240	20	180	Pin5: 0,15 / 0,26 / 0,32	238 (Gleichlaufräsen/M3)	23,98	Pin1 = ca.2,5mm	LND325-165T03 A IN4040/ LND334-181T03 A IN4040	IN4040
6	240	20	180	Pin6: 0,15 / 0,26 / 0,28	238 (Gleichlaufräsen/M3)	23,98	Pin2 = ca.2,5mm	LND325-165T03 A IN4040/ LND334-181T03 A IN4040	IN4040
7	240	20	180	ML1-ML4: 0,15 / 0,26 / 0,28	238 (Gleichlaufräsen/M3)	23,98	Pin3 = ca.1,5mm	LND325-165T03 A IN4040/ LND334-181T03 A IN4040	IN4040
8	240	20	180	Gegengewichte überfräsen: 0,15 / 0,26 / 0,28	238 (Gleichlaufräsen/M3)	23,98	Pin4 = ca.1,5mm	LND325-165T03 A IN4040/ LND334-181T03 A IN4040	IN4040
							Pin5 = ca.2,5mm		
							Pin6 = ca.3,5mm		