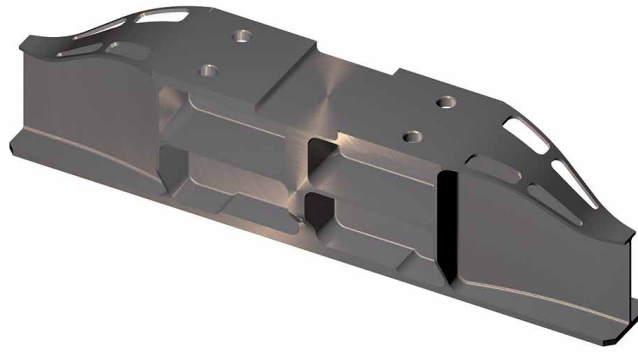


GROB



Halle / Hall:	1	Uhrzeit / Time
Maschine / Machine:	G550 - Generation 2 / 5-Achs-Bearbeitungszentrum / 5-axis machining center / HSK-A100	10:30 - 11:00 Uhr
Industrie / Industry:	Luft- und Raumfahrt / Aerospace	12:00 - 12:30 Uhr
Bauteil / Workpiece:	Titan Strukturbauteil / Titanium structural component (375 x 70 x 100 mm)	13:30 - 14:00 Uhr
Material / Material:	Ti6Al4V / 3.7164	15:00 - 15:30 Uhr
CAM / CNC control:	Tebis / Heidenhain TNC 640	16:30 - 17:00 Uhr

Nr. / No.	Bearbeitung / Machining	Werkzeug / Tool	Ø	z	Vc [m/min]	fz [mm]	n [U/min]	vf [mm/min]	ae [mm]	ap [mm]	Wendeplatte / Insert	Qualität / Grade
1	Bohren / Boring	TD1000015JDR00	10	2	50	0,065	1600	207	10	6	TMA1000R01	IN2505
2	Startloch bohren / Boring	QR0140042JER00	14	1	80	0,09	1820	164	14	34	SOMT050204SK	IN2530
3	Adaptiv/Trochoidales fräsen / Milling	47D12037W2RT050	12	4	100	0,124	2653	1316	0,8	34	Solid Carbide	IN2005
4*	5 axis Flanken Schlichten / Finishing	46W10013T6RB021	10	3	100	0,1	3183	955	0,5	2	ChipSurfer	IN2005
5*	Linsenfräser Schlichten / Finishing	46D08008TQRB081	8	3	100	0,09	3979	1074	1	0,4	ChipSurfer	IN2005
6	Adaptiv/Trochoidales fräsen / Milling	47C03008T7RQ010	3	4	85	0,04	9000	1440	0,3	3	Solid Carbide	IN2005
7	Schlichten / Finishing	47D12037W2RT050	12	4	120	0,08	3184	1019	0,5	34	Solid Carbide	IN2005

BEARBEITUNGSSCHRITTE MACHINING STEPS



*Highlight