



Halle / Hall:	KB Toolzz	Uhrzeit / Time 10:30 - 16:30 Uhr
Maschine / Machine:	Hanwha XD26	
Bauteil / Workpiece:	Stellelement / Actuator (Ø20 x 60 mm)	
Material / Material:	CuZn39Pb3 / 2.0401	
CAM / CNC control:	Siemens 828	

Nr. / No.	Bearbeitung / Machining	Werkzeug / Tool	Ø	z	Vc [m/min]	fz [mm]	n [U/min]	ae [mm]	ap [mm]	Wendeplatte / Insert	Qualität / Grade
1	Abstechen / Parting	TQHR 16-27	-	-	150	fu 0,05	-	-	-	TQC 27-2.00-15R	TT9080
2	Drehen / Turning	SDJCR 1616 K11-SH-TB	-	-	200	fu 0,15	-	-	4	DCGT 11T302 SA	TT9080
3	Einstechen / Grooving	TQHR 16-27	-	-	200	fu 0,1	-	-	-	TQJ 27-2.00-0.10	TT9080
4	Fräsen / Milling	KB08L23Z4-01	8	4	-	fz 0,15	3000	-	2	VHM	TiAlN
5	Bohren / Drilling	89415-HB 5,0	5	2	-	fz 0,15	2900	-	16,5	VHM	TS 100 U
6	Zentrieren / Centering	89243-HB 8,0	8	2	-	fz 0,2	4000	-	3	VHM	TS 100 U
7	Bohren / Drilling	89416-HB 4,0	4	2	-	fz 0,15	3500	-	9	VHM	TS 100 U
8	Freistich / Undercut	FMD5D0550L26R015T10R	-	-	50	fu 0,05	-	-	0,1	VHM	FZB20
9	Nut fräsen / Slot milling	46J04012T7RD500	4	3	-	fz 0,05	3500	-	-	VHM	IN2005
10	Gewindedrehen / Threading	SER 1616 H16	-	-	-	fu 1,5	1500	-	-	16ERM 1.50 ISO	TT9030
11	Gewindedrehen / Threading	FMG2D0548L16P100R	-	-	55	fu 1	-	-	-	VHM	FZB20
12	Entgraten / Deburring	89243-HB 4,0	4	2	-	fz 0,05	4000	0,5	-	VHM	TS 100 U
13	Gravieren / Engraving	89243-HB 4,0	4	2	-	fz 0,05	4000	-	0,2	VHM	TS 100 U
14	Abstechen / Parting	TQHR 16-27	-	-	150	fu 0,05	-	-	-	TQC 27-2.00-15R	TT9080
15	Gegenspindel / Counter spindle	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	Drehen / Turning	Sonderhalter	-	-	150	fu 0,15	-	-	2	DCGT 11T302 SA	TT9080
17	Fräsen / Milling	KB08L23Z4-01	8	4	-	fz 0,15	3000	-	2	VHM	TiAlN
18	Bohren / Drilling	89408-HB 9,5	9,5	2	-	fz 0,2	1500	-	-	VHM	TS 100 U
19	Ausdrehen / Turning	FMD1D0660L16R020T05R	-	-	180	fu 0,08	-	-	0,2	VHM	FZB20
20	Entgraten / Deburring	89243-HB 4,0	4	2	-	fz 0,05	4000	0,5	-	VHM	TS 100 U
21	Gravieren / Engraving	89243-HB 4,0	4	2	-	fz 0,05	4000	-	0,2	VHM	TS 100 U

