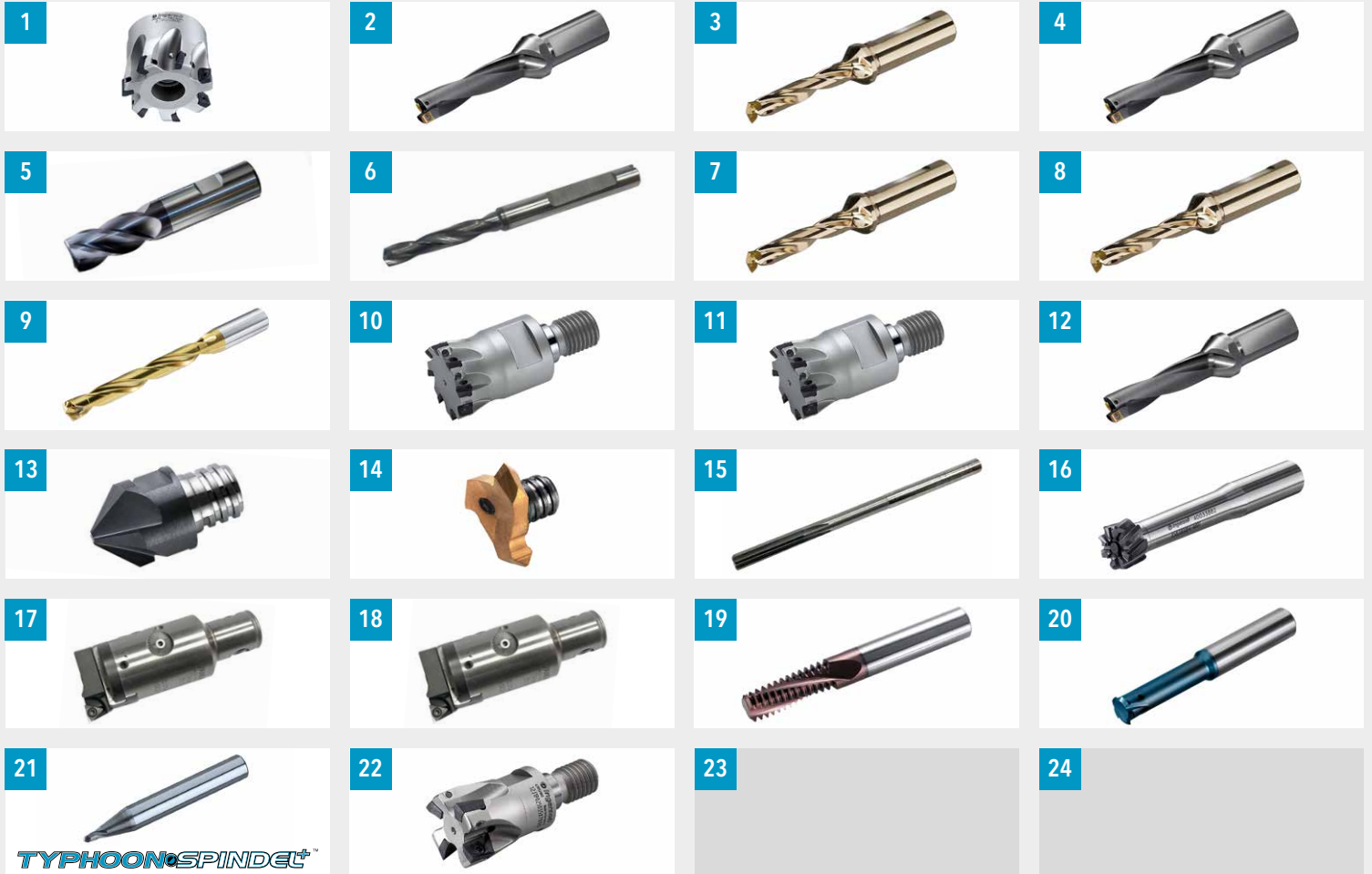
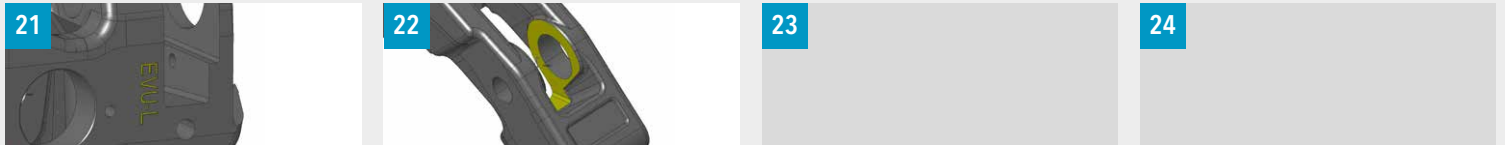




Halle / Hall:	2	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">Uhrzeit / Time</th> </tr> <tr> <td>10:30 - 11:00 Uhr</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12:00 - 12:30 Uhr</td> <td></td> </tr> <tr> <td>13:30 - 14:00 Uhr</td> <td></td> </tr> <tr> <td>15:00 - 15:30 Uhr</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16:30 - 17:00 Uhr</td> <td></td> </tr> </table>	Uhrzeit / Time		10:30 - 11:00 Uhr		12:00 - 12:30 Uhr		13:30 - 14:00 Uhr		15:00 - 15:30 Uhr		16:30 - 17:00 Uhr	
Uhrzeit / Time														
10:30 - 11:00 Uhr														
12:00 - 12:30 Uhr														
13:30 - 14:00 Uhr														
15:00 - 15:30 Uhr														
16:30 - 17:00 Uhr														
Maschine / Machine:	Tiltenta 6 2300 / 5-Achs-Bearbeitungszentrum / 5-axis machining center / SK40													
Industrie / Industry:	Bahntechnik / Railway engineering													
Bauteil / Workpiece:	Weichenverschluss / Turnout locking system (300 x 300 x 80 mm)													
Material / Material:	S355J2G3													
CAM / CNC control:	Heidenhain TNC 640													

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	Flächen fräsen / Milling	2J1P050R00	50	7	220	0,12	1400	1180	30	1	BOMT09T316R	IN 2505
2	Bohren / Boring	QR0175036JFR00	17,5	2/eff1	200	fu 0,1	3600	360	-	-	SOMT060204SK	IN 2505
3	Bohrung 7 für 20H7 / Boring	TD1900029JFR00	19,7	2	100	0,3	1600	480	-	-	TPA1970R01	IN 2505
4	Bohrung für Ø40H7 / Boring	QR0390078JGR00	39	2/eff1	200	0,12	1630	195	-	-	SOMT130408SK	IN 2505
5	Abwälzen u. Auffräsen / Milling	47C16036W3RQ040	16	4	200	0,1	3980	1600	2	12	-	IN 2005
6	Bohrung für 5H7 / Boring	VHM Bohrer Ø4,8	4,8	2	100	fu 0,05	6630	330	-	-	-	-
7	Bohrung für M8 / Boring	TD0650020JCR00	6,8	2	100	fu 0,1	4680	460	-	-	TPA0680R01	IN 2505
8	Pilotb. f. Ø9 / Boring	TD0900014JCR00	9	2	100	fu 0,14	3530	490	-	-	TPA0900R01	IN 2505
9	Bohrung Ø9 / Boring	TD0900072T2R00	9	2	100	fu 0,14	3530	490	-	-	TPA0900R01	IN 2505
10	Nut fräsen / Milling	12J1D020030X6R00	20	5	250	0,5	3980	9950	20	0,4	UOMT0602TR	IN 2505
11	Nut R1,6 / Milling	12J1D020030X6R00	20	5	220	0,06	3500	1000	20	0,6	AOMT060216R	IN 2505
12	Bohren f.M24 / Boring	QR0210042JFR00	21	2/eff1	200	fu 0,08	3030	240			SOMT070306SK	IN 2505
13	Fasen 45° / Champfering 45°	S012T08CA020	12	4	200	0,06	8000	1920	1,5	1,5	47N12005T8RA45	IN2005
14	Fasen Rückwärts / Champfering	S010T06DA020	17,7	4	200	0,04	3600	580	1	1,5	16N17734T6RK14	IN1530
15	Reiben 5H7 / Reaming	4652525	5	6	30	0,01	1900	115	0,1	-	-	VHM
16	Reiben 20H7 / Reaming	XS8200088T4R01	20	8	100	0,14	1590	1780	-	-	XLB20001R71	IN 2005
17	Spindeln 36H7 / Spindle	TRM 32	36	1	200	0,08	1770	140	0,1	-	TPGX090204L	DP300
18	Spindeln 40H7 / Spindle	TRM 32	40	1	200	0,08	1590	130	0,1	-	TPGX090204L	DP300
19	Gewindefräsen M8 / Thread milling	MTEC 0605C14 1.25ISO	5	3	80	0,01	5100	150		11,5	-	IN 2005
20	Gewindefräsen M24 / Thread milling	MTECI 1616E50 A60	16	5	150	0,03	3000	450	1,5	-	-	IN 2005
21*	Gravieren / Engraving	INROC010.050.015Z2	1	2	150	0,02	33000	1600	0,5	0,3	(IK-Druck: 50 bar)	IN 2006
22	Fräsen / Milling	12J1P025035X7R00	25	4	200	0,12	2540	1220	2	4	BOMT09T320R	IN 2505

\*Highlight



TYPHOON SPINDEL™