



Halle / Hall:	3	<b>Uhrzeit / Time</b>
Maschine / Machine:	C400HS flex / 5-Achs-Bearbeitungszentrum / 5-axis machining center / HSK-A63	<b>10:00 - 10:30 Uhr</b>
Industrie / Industry:	Präzisionswerkzeuge / Precision tooling	<b>11:30 - 12:00 Uhr</b>
Bauteil / Workpiece:	Torx-Schlüsselhalter / Holder for torx screwdriver	<b>13:00 - 13:30 Uhr</b>
Material / Material:	ALCu4MgPb / 3.1645	<b>14:30 - 15:00 Uhr</b>
CAM / CNC control:	WorkNC - Vero Software / Heidenhain TNC 640	<b>16:00 - 16:30 Uhr</b>
Spannmittel / Clamping tool:	Chick Spannturm / Chick tombstone	

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	Schruppen / Roughing	INNOV200.020.100Z4C	20	4	1005	0,08	16000	5120	3	25	VHM / SC	IN05S
2*	Schlichten / Finishing	6DD020065T4R10	20	3	1130	0,04	18000	2160	0,4	45	PKD gelötet / Braced PCD	IN90D
3	Bohren / Drilling	TD1800054JFR00	18	2	300	0,28	5305	2390	18	10	TNA1800R01	IN05S
4	Pilotieren / Pilot drilling	BO050T7R10	5,02	2	150	0,08	9550	1430	5	10	VHM / SC	IN05S
5	Tieflochbohren / Deephole drilling	BO050T7R11	5	2	94	0,2	6000	2400	5	50	VHM / SC	IN05S
6*	Bohrzirkular / Helical milling	4DD12009T8RA023	12	3	659	0,1	17500	5400	12	0,5	PKD gelötet / Braced PCD	IN93D
7*	Fräsen / Milling	4DD12009T8RA023	12	3	603	0,06	16000	2800	2 - 6	2 - 9	PKD gelötet / Braced PCD	IN93D
8	Bohren / Drilling	BO025U0R10	2,5	2	100	0,15	12730	3820	2,5	15	VHM / SC	IN05S
9	Gewinde fräsen / Thread milling	MTECSH06024C9 0.5ISO	2,35	3	100	0,03	13545	1220	0,5	9,5	VHM / SC	IN2006
10	Fasen / Chamfering	4DN16010TRRA043	19	3	1074	0,1	18000	5400	0,5	0,5	PKD gelötet / Braced PCD	IN93D
11	Planfräsen / Facemilling	5H6G063R00	63	5	900	0,12	4547	2728	40	5	SHET110502FR-P	IN15K
12	Anfasen / Chamfering	TD1800054JFR00	18	2	300	0,28	5305	2390	0,2	0,2	TNA1800R01	IN05S
13	Fasen / Chamfering	4DN16010TRRA043	19	3	1074	0,1	18000	5400	0,5	0,5	PKD gelötet / Braced PCD	IN93D

\*Highlight

