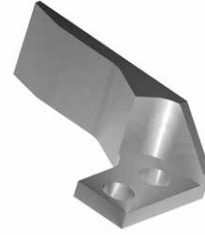


50 YEARS of INNOVATION 1968-2018
HURCO



Flansch / Flange



Winkel / Corner



Vordermarke / Front lay

Halle / Hall:	1	Uhrzeit / Time
Maschine / Machine:	BX40i / 3-Achs-Bearbeitungszentrum / 3-axis machining center / HSK-A63	11:00 - 11:30 Uhr
Industrie / Industry:	Druckbehälterbau / Pressure vessel engineering / Maschinenbau / Mechanical engineering	12:30 - 13:00 Uhr
Bauteil / Workpiece:	Flansch / Flange (145 x 100 x 32 mm) / Zubehörteile Maschinenbau / Spare parts machining industry (30 x 30 x 15 mm)	14:00 - 14:30 Uhr
Material / Material:	X5CrNi18-10 / 1.4301 / 42CrMo4 / 1.7225	15:30 - 16:00 Uhr
CAM / CNC control:	Hurco Max 5	17:00 - 17:30 Uhr
Spannmittel / Clamping tool:	Palettensystem von System 3R / Pallet system by System 3R	

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
FLANSCH / FLANGE												
1	Schruppen / Roughing	47C16036W3RQ040	16	4	140	0,12	2785	1336	1,5	33	-	IN 2005
2	Schruppen / Roughing	47C16022W3RQ032	16	4	160	0,14	3180	1780	1,5	18	-	IN 2005
3	Schruppen / Roughing	S016T10SA016	16	4	160	0,1	3180	1780	1,5	8	47D16012TRRP1000	IN 2005
4	Schlichten / Finishing	S016T10SA016	16	4	100	0,07	1990	557	8	1	47D16012TRRP1000	IN 2005
5	Bohren / Boring	TD2400036JGR00	24,1	2	80	fu 0,24	1056	253	-	-	TMA2410R01	IN 2505
6	Schlichten / Finishing	1KJ1D025035X7R00	25	3	120	0,1	1530	460	25	0,15	THES060408R	IN 2505
7	Fasen 75° / Chamfering 75°	12L1R020044W5R00	20	3	120	0,12	1900	684	1,8	7	BOMT130404R	IN 2035
8	Fasen 45° / Chamfering 45°	S012T08CA020	12	4	140	0,06	5000	1200	1	1	47N12005T8RA45	IN 2005
9	Ringnut um Ø / Ring groove	S012T08CA020	21,7	4	150	0,1	2200	880	1	1,5	17N21755T8RK17	IN 1530
10	Gewinde Fräsen / Thread milling	MTECZ 1616E2 14W	16	5	100	0,02/0,05	2000	200/500	1,15	22	-	IN 2005
WINKEL / CORNER												
1	Planfräsen / Roughing	ON5H050R00	50	6	200	0,2	1270	1520	40	0,5	ONCU0505ANTN-HR	IN 2505
2	Schruppen +47° / Roughing +47°	47C12024W2RN030	12	4	150	0,07	3980	1110	2,4	16	-	IN 2005
3	Schlichten / Finishing	47C08012W0RQ016	8	4	150	0,05	5970	1200	0,2	12	-	IN 2005
4	Bohren / Boring	DR0450030T7R01	4,5	2	80	fu 0,07	5650	395	-	-	-	-
5	Abtrennen / Cut off	3VJ5V050004X7R00	50	43165	150	0,1	950	285	8	4	IEE311-004	IN 2505
6	Lösen entnehmen / Remove	HaBö Magnet-Trennwerkzeug	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VORDERMARKE / FRONT LAY												
1	Planfräsen / Roughing	ON5H050R00	50	6	200	0,2	1270	1520	35	0,5	ONCU0505ANTN-HR	IN 2505
2	Schruppen / Roughing	47C10014W1RQ020	10	4	200	0,1	6360	2540	1	10	-	IN2005
3	Fräsen / Milling	47C10014W1RQ020	10	4	120	0,04	3800	600	10	0,6	-	IN 2005
4	Bohren / Boring	DR0450030T7R01	4,5	2	80	fu 0,07	5650	395	-	-	-	-
5	Bohren / Boring	TD0650010JCR00	6,5	2	80	fu 0,12	3915	470	-	-	TPA0650R01	IN 2505
6	Schlichten u. Senkung / Finishing & reduction	INNOT050.020.020Z4C	5	4	120	0,02	7640	610	1,5	6	-	IN2005
7	Abtrennen / Cut off	3VJ5V050004X7R00	50	6 (eff.3)	150	0,1	950	285	13	4	IEE311-004	IN 2505
8	Lösen entnehmen / Remove	HaBö Magnet-Trennwerkzeug	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



