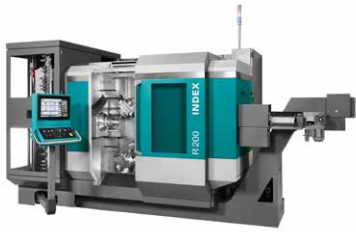


INDEX
TRAUB



Halle / Hall:	3	Uhrzeit / Time
Maschine / Machine:	R 200 / 5-Achs-Bearbeitungszentrum-DF / 5-axis machining center-DF / HSK-A40+VDI25	10:00 - 10:30 Uhr
Industrie / Industry:	Luft- und Raumfahrt / Aerospace	11:30 - 12:00 Uhr
Bauteil / Workpiece:	Turbinenschaufel / Turbine blade (155 x 62 x 62 mm)	13:00 - 13:30 Uhr
Material / Material:	X8CrNiS18-9 / 1.4305	14:30 - 15:00 Uhr
CAM / CNC control:	NX / INDEX Steuerung C200-sl basierend auf SIEMENS 840D sl	16:00 - 16:30 Uhr
Spannmittel / Clamping tool:	Spannzange Hainbuch / Collet Hainbuch	

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	Vordrehen / Turning	PCLNR 2020 G12 IHP	-	-	190	fu 0,25	-	-	-	2	CNMG 120408 EM	TT9215
2	Fertigdrehen / Turning	HSK40T-SDNCN030-11	-	-	220	fu 0,15	-	-	-	0,25	DCMT 11T304 FG	TT9215
3	Drehen M16x2 HS / Turning	SER 2020 K16	-	-	-	fu 2	1000	-	-	-	16ER 2.00 ISO	TT9030
4	Fräsen an M16 / Milling	47J12026T2RU830	12 mm	4	-	fz 0,05	3200	-	12	1,5	VHM	IN2005
5	Vorfräsen / Milling	DP5E040R00	40 mm	5	-	fz 1,5	1400	-	28	1	PEMT0502ZCTR-HR	IN2530
6	Vorfräsen / Milling	47J12026T2RU830	12 mm	4	-	fz 0,07	3200	-	0,25	0,25	VHM	IN2005
7	Vorfräsen / Milling	47B10022T1RB720	10 mm	4	-	fz 0,025	7250	-	0,4	0,1	VHM	IN2005
8	Stechen / Grooving	TTEL 2020 - 3T30 IHP	-	-	90	fu 0,10	-	-	-	-	TSC 3	TT9080
9	Drehen / Turning	PCLNR 2020 G12 IHP	-	-	160	fu 0,15	-	-	-	-	CNMG 120408 EM	TT9215
10	Fräsen / Milling	47C06014WER0020	6 mm	4	-	fz 0,06	5300	-	0,2	0,2	VHM	IN2005
11	Fräsen / Milling	INNOT160.100.050Z4W	16 mm	4	-	fz 0,1	7700	-	0,2	0,2	VHM	IN2005
12	Walzen Planflächen / Finishing	47B10007T6RB13	10 mm	4	-	fz 0,12	2400	-	0,5	0,5	VHM	IN2005
13	Entgraten / Deburring	Fasfräser 45°	-	-	-	fz 0,2	10000	-	-	-	-	-
14	Gravieren / Engraving	Gravurwerkzeug	-	-	-	800	-	-	-	-	-	-

