

MTRent[®]

CNC-WERKZEUGMASCHINEN
VERKAUF • VERMIETUNG • LEASING • SERVICE



Halle / Hall:	1	Uhrzeit / Time
Maschine / Machine:	MTcut T30MC / VDI40 / Drehmaschine / Turning machine	10:00 - 10:30 Uhr
Industrie / Industry:	Maschinenbau / Hydraulikkomponenten / Machine engineering / Hydraulic components	11:30 - 12:00 Uhr
Bauteil / Workpiece:	Hydrauliksteckkupplung / Hydraulic coupling system (Ø 55 x 105 mm)	13:00 - 13:30 Uhr
Material / Material:	42CrMo4 / 1.7225	14:30 - 15:00 Uhr
CAM / CNC control:	Edgcam / Siemens 828D	16:00 - 16:30 Uhr
Spannmittel / Clamping tool:	3 Backenfutter / 3 Jaw chuck	

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	PCLNL 2525 H12 - IHP	-	-	250	0.3	-	-	2,5	CNMG 120408 PC	TT8125	TT8125
2	Bohren / Boring	Q0240096WXR00	24	-	-	0.12	2122	-	-	SPLT 07T308N - PH	IN2005	IN2005
3	Schlichten innen / Finishing	A16Q - SDUCL07 - IK	12	-	250	0.15	-	-	0.5	DCMT 070204 FG	TT5080	TT5080
4	Schlichten aussen / Finishing	SVJCL 2525 J16 - IHP	-	-	300	0.15	-	-	0.5	VCMT 160404 FM	TT5080	TT5080
5	Einstich 2.5mm / Grooving	TTEL 2525 - 2 IHP	-	-	200	0.12	-	-	-	TDXU2E - 0.3	TT9080	TT9080
6	Fräsen Schlüsselfläche / Milling	47C16012TRRQ06	16	4	-	0.28	3183	2	11	-	IN2005	TT5100
7	Bohren Umfang / Boring	-	5	-	-	0.07	3000	-	-	VHM	-	IN2005
8	Einstich Wave - Form / Grooving	TTEL 2525 - 6 IHP	-	-	250	0.4	-	-	-	TDT6E - 3.0 - RU	TT5100	-
9	Entgraten / Deburring	47N12005T8RA45	12	4	-	0.3	3400	-	-	-	IN2005	IN2005
10	Schlichten / Finishing	TTEL 2525 - 2 IHP	-	-	180	0.12	-	-	-	TDXU2E - 0.3	TT9080	TT9080
11	Abstechen / Cut off	TTEL 2525 - 2 IHP	-	-	150	0.1	-	-	-	TDXU2E - 0.3	TT9080	-

