



Halle / Hall:	2	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">Uhrzeit / Time</th> </tr> <tr> <td>10:00 - 10:30 Uhr</td> <td></td> </tr> <tr> <td>11:30 - 12:00 Uhr</td> <td></td> </tr> <tr> <td>13:00 - 13:30 Uhr</td> <td></td> </tr> <tr> <td>14:30 - 15:00 Uhr</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16:00 - 16:30 Uhr</td> <td></td> </tr> </table>	Uhrzeit / Time		10:00 - 10:30 Uhr		11:30 - 12:00 Uhr		13:00 - 13:30 Uhr		14:30 - 15:00 Uhr		16:00 - 16:30 Uhr	
Uhrzeit / Time														
10:00 - 10:30 Uhr														
11:30 - 12:00 Uhr														
13:00 - 13:30 Uhr														
14:30 - 15:00 Uhr														
16:00 - 16:30 Uhr														
Maschine / Machine:	H.Plus-630 / 4-Achs-Bearbeitungszentrum / 4-axis machining center / HSK-A100													
Industrie / Industry:	Maschinenbau / Mechanical engineering													
Bauteil / Workpiece:	U-Bahn-Bremskonsole / Subway brake carrier (600 x 400 x 200 mm)													
Material / Material:	S355J2+N													
CAM / CNC control:	Fanuc G-Tech 30i													

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
OP10												
1	Planfräsen / Roughing	5W2K100R00	100	7	250	0,18	800	1000	50	4	RHHT1605MOTN	IN2005
2*	Bohren (Sonder) / Boring	Q0720070H1R10	72	4 / eff.1	180	0,15 (Fu)	800	120	72	-	SHLT110408N-PH1	IN2005
3	Abwälzen / Hobbing	22J3R050046Z4R00	50	16 / eff.4	200	0,2	1275	1000	10	35	ZOMT130404R	IN2505
4	Abwälzen (Sonder) / Hobbing	2SH8A098030Z5A11	100	18 / eff.3	200	0,2	640	400	12,5	12,5	DPM314-001	IN2005
5	Punchen (Semi) / Plunging	SHU110055F3R10	110	8	155	0,15	450	540	110	4	DPM324L050	IN2005
6	Planfräsen / Roughing	DN6H125R00	125	10	200	0,2	510	1000	100	2-4	SNGU1205ENN	IN2505
7	Anspiegeln / Face milling	15B1H035043X8R00	35 / R6	3	165	0,3	1500	1365	35	1,5	RHHT1204MOTN	IN2005
8	Bohren / Boring	TD0900027JCR00	9	2	90	0,15 (Fu)	3200	480	9	-	TPA0900R01	IN2505
9	Bohren / Boring	TD1100033JDR00	11	2	90	0,15 (Fu)	2600	390	11	-	TPA1100R01	IN2505
OP20												
1	Planfräsen / Roughing	5W2K100R00	100	7	250	0,18	800	1000	50	4	RHHT1605MOTN	IN2005
2	Planfräsen / Roughing	DN6H080R00	80	7	250	0,22	1000	1500	60	4	SNGU1205ENN	IN2505
3	Abwälzen / Hobbing	22J3R050046Z4R00	50	16 / eff.4	200	0,24	1275	1200	5	35	ZOMT130404R	IN2505
4	Bohren / Boring	QR0500100JHR00	50	2 / eff.1	150	0,15 (Fu)	955	140	50	-	SOMT150510SK	IN2505
5*	Bohren / Boring	Q0720070H1R10	72	4 / eff	180	0,15 (Fu)	800	120	72	-	SHLT110408N-PH1	IN2005
6*	Abwälzen / trochoidal / Hobbing	VHM EcoLine Z4	20	4	350	0,25	5570	5570	2	45	47D20048W4RT100	IN2005
7	Anspiegeln / Face milling	15B1H035043X8R00	35 / R6	3	165	0,3	1500	1365	35	1,5	RHHT1204MOTN	IN2005
8	Gravieren / Engraving	45B06010T7RB540	6 / R3	2	180	0,1	10000	2000	2	0,15	45B06008T7RB570	IN2005

* Highlight



