

Mazak



Halle / Hall:	3	Uhrzeit / Time
Maschine / Machine:	Quick Turn 200 MSY mit with Mazak Turn Assist TA20/270 / VDI 40 (Mazak)	11:00 - 11:30 Uhr
Industrie / Industry:	Maschinenbau / Mechanical engineering	12:30 - 13:00 Uhr
Bauteil / Workpiece:	Gehäuse / Housing (Ø 120 x 65 mm)	14:00 - 14:30 Uhr
Material / Material:	16MnCr5 / 1.7131	15:30 - 16:00 Uhr
CAM / CNC control:	Mazatrol Smooth G	17:00 - 17:30 Uhr
Spannmittel / Clamping tool:	3 Backenfutter / 3 Jaw chuck	

Nr. / No.	Bearbeitung / Machining	Werkzeug / Tool	Ø	z	Vc [m/min]	fz [mm]	ae [mm]	ap [mm]	Wendeplatte / Insert	Qualität / Grade
1	Plan_Schruppen außen / Roughing	PCLNL 2525 M12	-	-	200	fu 0,35	-	3,5	CNMG 120408 MT	TT5080
2	Schlichten außen / Finishing	SDJCL 2525 M11	-	-	220	fu 0,2	-	0,5	DCMT 11T304 FG	TT5080
3	Bohren / Boring	T-Cap 32L-2,25DN-GV	32	-	180	fu 0,1	32	-	XCMT 170508 TC	TT8020
4	Schruppen innen / Roughing	T-Cap 32L-2,25DN-GV	32	-	180	fu 0,15	-	2	XCMT 170508 TC	TT8020
5	Fräsen / Milling	47D10033W1RT051	10	4	140	fz 0,15	2,5	5	VHM	IN2005
6	Bohren / Boring	QR0240096JFR00	24	2	180	fu 0,25	24	-	SOMT08T306SK	IN2505
7	Einstecken / Grooving	TTEL 2525-5T13	-	-	120	fu 0,12	5	2	TDXU 5E-0,4	TT9080
8	Planeinstich drehfräsen / Milling	47D16040W3RT101	16	4	170	fz 0,15	12	1,6	VHM	IN2005
9	Schlichten Innen / Finishing	CM12M-SCLCL09	12	-	200	fu 0,15	-	0,5	CCMT 09T304 FG	TT5080
10	Bohren auf Mantel / Boring	TD0600018JCR00	6,1	-	80	fu 0,15	6,1	-	TMA0610R01	IN2505
11	Fräsen Ausbuchtung Einstich / Milling	47D10033W1RT051	10	4	140	fz 0,15	2,5	5	VHM	IN2005
12	Plan_Schruppen außen Gegenspindel / Roughing	PCLNL 2525 M12	-	-	200	fu 0,35	-	3,5	CNMG 120408 MT	TT5080
13	Schlichten außen / Finishing	SDJCL 2525 M11	-	-	220	fu 0,2	-	0,5	DCMT 11T304 FG	TT5080
14	Bohren Planfläche / Boring	TD0600018JCR00	6,1	-	80	fu 0,15	6,1	-	TMA0610R01	IN2505
15	Schlichten Innen / Finishing	CM12M-SCLCL09	12	-	200	fu 0,15	-	0,5	CCMT 09T304 FG	TT5080

