

OPS  INGERSOLL
Fly with the eagle!



Halle / Hall:	2	Uhrzeit / Time
Maschine / Machine:	OPS-Ingersoll HIGH SPEED EAGLE V9 / 5-Achs-Bearbeitungszentrum / 5-axis machining center / HSK-A50	11:00 - 11:30 Uhr
Industrie / Industry:	Werkzeug- und Formenbau / Die and mold industry	12:30 - 13:00 Uhr
Bauteil / Workpiece:	Game controller	14:00 - 14:30 Uhr
Material / Material:	Toolox 44 HRC45	15:30 - 16:00 Uhr
CAM / CNC control:	VISI - Vero Software / Heidenhain TNC 640	17:00 - 17:30 Uhr

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	12J1D016023X5R00	16	4	180	0,56	3580	8000	10	0,3	UOMT0602TR	IN2504
2	Schruppen / Roughing	INNOV120.020.038Z4C	12	4	208	0,18	7500	5500	1,1	20	VHM / SC	IN2005
3	Schruppen / Roughing	INCOO120.200.040Z4	12	4	200	0,57	5300	12000	7	0,2	VHM / SC	IN2006
4	Vorschlichten / Finishing	INCOO120.200.040Z4	12	4	200	0,38	5300	8000	1,2	0,2	VHM / SC	IN2006
5	Schruppen / Roughing	INCOO040.100.012Z4	4	4	200	0,17	16000	11000	1,5	0,1	VHM / SC	IN2006
6	Schlichten / Finishing	INBAL060.300.008Z3	6	3	300	0,063	16000	3000	0,06	0,08	VHM / SC	IN2006

BEARBEITUNGSSCHRITTE MACHINING STEPS

