

starrag



Halle / Hall:	3	Uhrzeit / Time
Maschine / Machine:	Heckert HEC 400 D / 4-Achs-Bearbeitungszentrum / 4-axis machining center / HSK-A63	11:00 - 11:30 Uhr
Industrie / Industry:	Luft- Raumfahrt / Aerospace	12:30 - 13:00 Uhr
Bauteil / Workpiece:	Strukturbauteil / Structural component (300 x 60 x 120 mm)	14:00 - 14:30 Uhr
Material / Material:	X5CrNiCuNb17-4-4 / 1.4548	15:30 - 16:00 Uhr
CAM / CNC control:	Tebis / Siemens 840D sl	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	Startloch bohren / Boring	QR0200040JFR00	20	1	100	0,17	1590	270	[20]	[32]	SOMT070306SK	IN2530
2	Adaptiv/Trochoidales fräsen / Milling	INNOT160.200.050Z4C	16	4	160	0,17	3180	2100	1,8	32	-	IN2005
3	Schlichten innenseite / Finishing	INNOT160.200.050Z5W	16	5	120	0,08	2380	955	0,5	32	-	IN2005
4	Adaptiv/Trochoidales fräsen / Milling	INNOT160.020.050Z4W	16	4	160	0,17	3180	2100	1,8	32	-	IN2005
5	Schlichten außenseite / Finishing	INNOT160.020.050Z5C	16	5	120	0,08	2380	955	0,5	32	-	IN2005
6	Abtrennen / Cutting off	47D10007T6RP2000	10	4	70	0,03	2222	270	10	5	-	IN2005
7	Abtrennen / Cutting off	47D10007T6RP0800	10	4	70	0,03	2222	270	10	5	-	IN2005

BEARBEITUNGSSCHRITTE MACHINING STEPS

