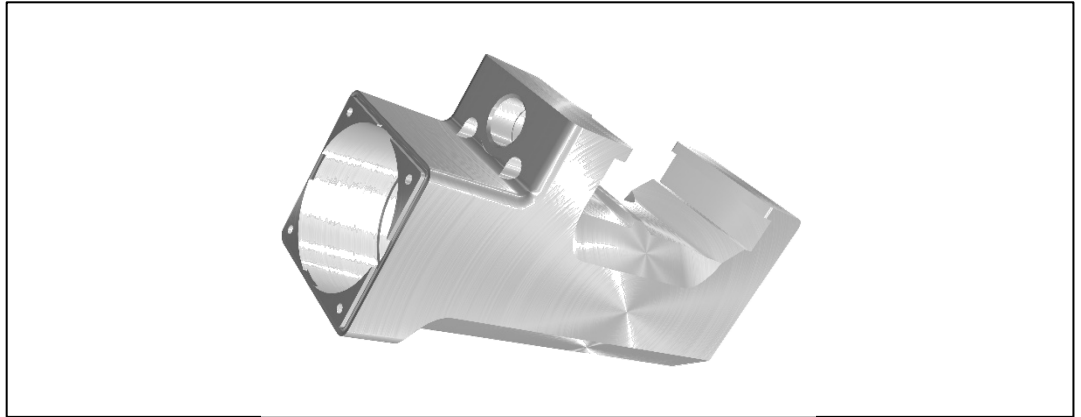


DMG MORI



Halle / Hall	3	Uhrzeit / Time	
Maschine / Machine	DMU65 monoBLOCK mit Automation PH Cell 300 / with automation PH Cell 300	10:30 - 11:00 Uhr	
Industrie / Industry	Maschinenbau / Mechanical engineering	12:00 - 12:30 Uhr	
Bauteil / Workpiece	Lagergehäuse / Bearing housing	13:30 - 14:00 Uhr	
Material / Material	X5CrNi18-10 / 1.4301	15:00 - 15:30 Uhr	
CAM / CNC control	Hypermill / Siemens Sinumerik 840D	16:30 - 17:00 Uhr	
Spannmittel / Clamping tool	Schunk KSX 125		

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	INNOT200.020.062Z4W	20	4	160	0,14	2546	1426	1	30	VHM	IN2005
2	Zirkularfräsen / circular milling	INNOT200.020.062Z4W	20	4	160	0,14	2546	1426	1	35	VHM	IN2505
3	Bohrzirkularfräsen / circular interpolation	1TG1F035043X8R00	35	5	120	0,7	1091	3820	17,5	0,35	UNLU0603M0TR	IN2035
4	Schruppen / Roughing	1TG1F035043X8R00	35	5	120	0,7	1091	3820	35	0,7	UNLU0603M0TR	IN2035
5	Schruppen / Roughing	INNOT160.400.050Z4W	16	4	130	0,07	2586	724	10,4	1	VHM	IN2005
6	Schruppen T-Nut / Roughing T-slot	3VJ5V063004F0R00	63	4	120	0,1	606	243	5	4	IEE311-001	IN2505
7	Schlichten T-Nut / Finishing T-slot	19F39210LRRA04	40	10	140	0,03	1114	334	5	10	VHM	IN2005
8	Profilschlichten / Profile finishing	INNOT160.400.050Z4W	16	4	140	0,06	2785	668	7,5	0,2	VHM	IN2005
9	Rundung Kanten / Radius on edges	INNOT160.400.050Z4W	16	4	140	0,06	2785	668	0,2	35	VHM	IN2005
10	Stirnfräsen / face milling	KJ6D063R00	63	7	140	0,08	707	396	41,5	0,2	THLS060404R	IN2035
11	Flankenfräsen / flank milling	47C08021W0RQ161	8	4	140	0,05	5570	1114	0,2	5	VHM	IN2205
12	Rundung Ecke / radius in edge	INRAP080.400.026Z4	8	4	100	0,04	3979	637	0,15	0,15	VHM	IN2006

BEARBEITUNGSSCHRITTE

MACHINING STEPS

