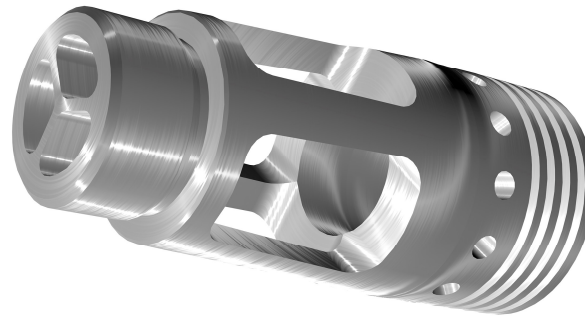


emco

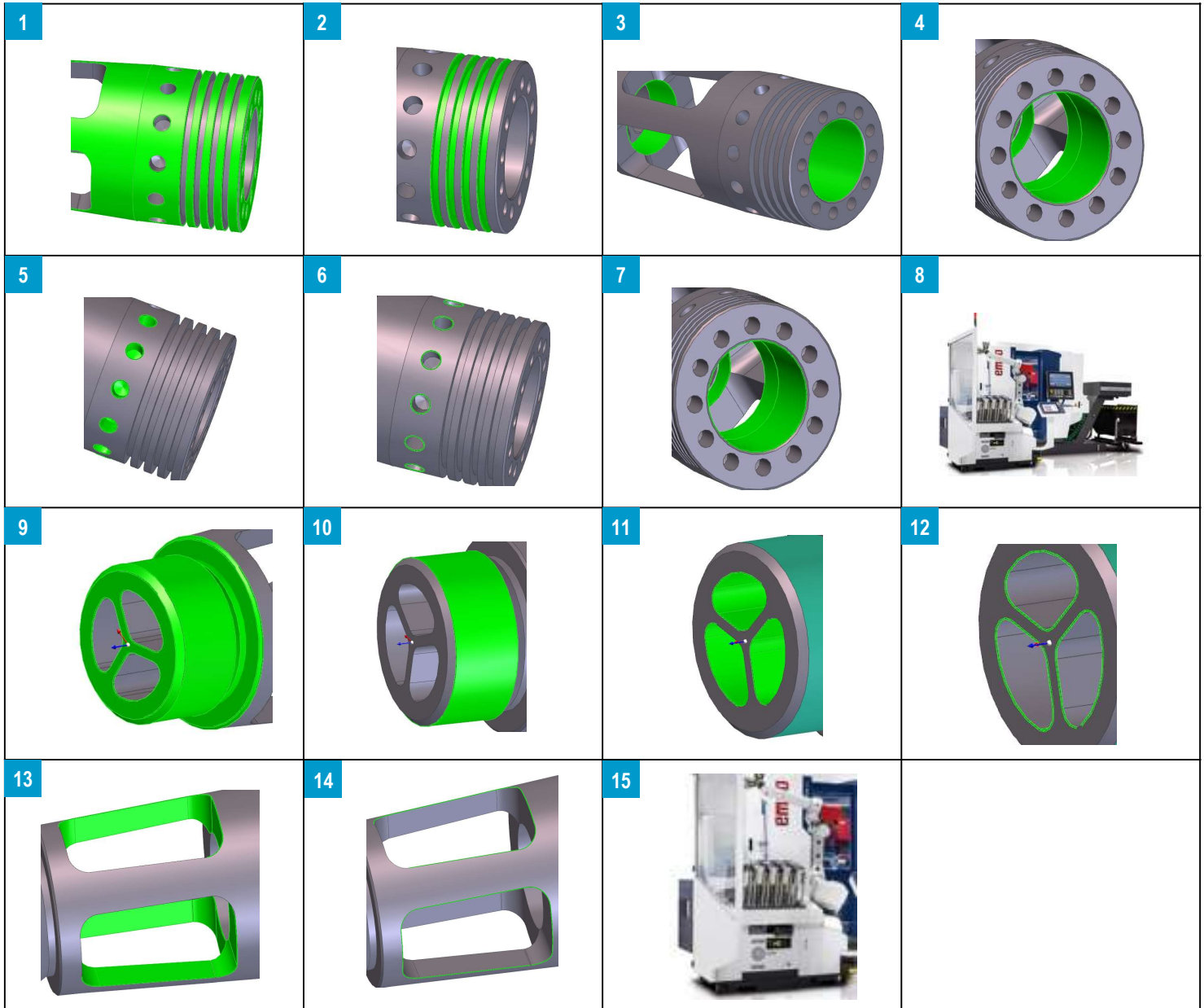


Halle / Hall	3
Maschine / Machine	EMCO HT45 G3
Industrie / Industry	Maschinenbau / Mechanical engineering
Bauteil / Workpiece	Verteilergehäuse / Distributor housing
Material / Material	AlCuMg1 / 3.1325
CAM / CNC control	Siemens Sinumerik One
Spannmittel / Clamping tool	HAINBUCH Spanntop Mini Axfix 52











Uhrzeit / Time
11:00 - 11:30 Uhr
12:30 - 13:00 Uhr
14:00 - 14:30 Uhr
15:30 - 16:00 Uhr
17:00 - 17:30 Uhr

Nr. / No.	Bearbeitung / Machining	Werkzeug / Tool	Ø	z	Vc [m/min]	Fz/Fu [mm]	n [U/min]	vf [mm/min]	ae [mm]	ap [mm]	Wendeplatte / Insert	Qualität / Grade
1	Vordrehen/Schlichten außen/ Roughing and finishing external	SDJCL 2020 K11	-	-	400	0,3	2800	-	-	3	DCMT 11T308 FL	K10
2	Stechen/ Groove	THTBL/R 20-D82-TB+ SFTB D82-3-TB	-	-	250	0,18	1800	-	3	2	SFJ 3	K10
3	Bohren/ Holemaking	QR0220110JFR00	22	2	150	0,15	2200	-	-	90	SOMT070306HP	K10
4	Schruppen innen/ Roughing internal	DTA-D16-10D-E+DTC-D16- SDUNL-0803	16	-	250	0,23	3500	-	-	1,5	DNGX 080304 FGP	TT9020
5	Bohren VHM/ Holemaking	VHM Bohrer	4,2	-	-	0,1	11500	-	-	10	VHM	-
6	Fasen Bohrungen/ Chamfering	S010T06SA020	10	-	-	0,1	11500	-	-	0,5	45N10010T6RA45	IN2005
7	Schlichten innen/ Finishing internal	DTA-D16-10D-E+DTC-D16- SDUNL-0803	16	-	250	0,23	3500	-	-	0,5	DNGX 080304 FGP	TT9020
8	Übergabe/ Spindle change	Maschine	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9	Vordrehen/Schlichten außen/ Roughing and finishing external	SDJCL 2020 K11	-	-	400	0,3	2800	-	-	3	DCMT 11T308 FL	K10
10	Gewinde Außen 1.5/ Threading	SER 2020	-	-	160	1,5	1500	-	-	0,5	16ER1.5ISO	K10
11	Fräsen axial/ Milling	45J04012T7RD570	4	2	-	-	11500	1300	1,2	1	-	IN05S
12	Fasen axial/ Chamfering	VHM Fasfräser	6	3	-	-	11500	-	-	-	-	-
13	Fräsen radial/ Milling	46D08020T0RD020	8	4	-	-	11500	4000	4	1,5	-	IN05S
14	Fasen/ Chamfering	S010T06SA020	10	-	-	-	11500	0,1	-	-	-	-
15	ROBO Job/ Handling System	Be- und entladen	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

BEARBEITUNGSSCHRITTE MACHINING STEPS



BEARBEITUNGSSCHRITTE MACHINING STEPS

1 	2 	3 	4 
5 	6 	7 	8 
9 	10 	11 	12 
13 	14 	15 