



Halle / Hall	Extern	Uhrzeit / Time
Maschine / Machine	EMCO UMILL 630 / 5-Achs-Bearbeitungszentrum / 5-axis machining center	10:00 – 10:30 Uhr
Industrie / Industry	Werkzeug- und Formenbau / Die and Mould	11:30 – 12:00 Uhr
Bauteil / Workpiece	Protector (100x100x60mm)	13:00 – 13:30 Uhr
Material / Material	42CrMo4 / 1.7225 (vergütet)	14:30 – 15:00 Uhr
CAM / CNC control	Esprit TNG / Heidenhain iTNC 640	16:00 – 16:30 Uhr
Spannmittel / Clamping tool	LANG Makro-Grip	

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	3D Schruppen / 3D Roughing	TG1F042R00	42	6	218	0,85	1650	7000	27	1	UNLU0603M0TR	IN2505
2	Schruppen / Roughing	INCOO080.200.024Z4	8	4	160	0,3	6366	7936	3	0,3	VHM	IN2006
3	Trochoidales fräsen / Milling	47C16055W3RD031	16	5	240	0,15	4775	2865	1,9	40	VHM	IN2505
4	Schruppen / Roughing	INCOO080.200.024Z4	8	4	160	0,35	6366	8912	4,5	0,3	VHM	IN2006
5	Simultan schlichten / Finishing	INRAP080.400.040Z4	8	4	220	0,1	8754	3502	0,2	0,2	VHM	IN2006

BEARBEITUNGSSCHRITTE HART  
MACHINING STEPS HARD

