



Halle / Hall	Extern	Uhrzeit / Time
Maschine / Machine	XDI32 mit einem Stangenlader RS3-38 von FMB	10:30-11:00 Uhr
Industrie / Industry	Serienfertigung / Maschinenbau / Series production / mechanical engineering	12:00-12:30 Uhr
Bauteil / Workpiece	Flaschenöffner / Bottle opener	13:30-14:00 Uhr
Material / Material	CuZn39Pb3 / 2.0401	15:00-15:30 Uhr
CAM / CNC control	Fanuc 3 Kanal	16:30-17:00 Uhr
Spannmittel / Clamping tool	Spannzange / Collet chuck	

Nr. / No.	Bearbeitung / Machining	Werkzeug / Tool	Ø	z	Vc [m/min]	Fu/fz [mm]	n [U/min]	vf [mm/min]	ae [mm]	ap [mm]	Wendepatte / Insert	Qualität / Grade
1	Plan- und Außendrehen/ Turning face and length	SDJNR 1616 K0803-RS	-	-	300	0,15	-	-	-	1	DNMX 080304 FGP	TT5080
2	Außen-/ Innenkontur vorfräsen/ Milling Internal and external	47C08021W0RQ0161	8	4	200	0,08	-	-	0,8	10	VHM	IN2005
3	Außenkontur schlichten/ Finishing external	47C06013WERQ121	6	4	200	0,06	-	-	0,6	10	VHM	IN2005
4	Innenkontur vorfräsen/ Mehrkant fräsen/Milling	47C06013WERQ121	6	4	200	0,06	-	-	0,6	10	VHM	IN2005
5	Innenkontur schlichten/ Finish Milling	47C04009WERQ101	4	4	200	0,04	-	-	0,4	10	VHM	IN2005
6	Fasen und Gravur/ Chamfering	S008T05SA070	8	2	400	0,1	-	-	-	0,5	45Z08004TQRA45	IN2005
7	Außen stechdrehen/ Grooving external	TTER/L 16-32-3SH-TB	-	-	160	0,2	-	-	-	2	TDT3E-1,5-RU	TT9080
8	Abstechen/ Parting off	TTER/L 16-32-2SH-TB	-	-	160	0,15	-	-	2	-	TDJ 2	TT9080
9	Plan- und Außendrehen Radius/ Turning Face and Radius	SDJNR 1616 K0803-RS	-	-	300	0,1	-	-	-	1	DNMX 080304 FGP	TT5080
10	Bohren Radial Wechselkopf/ Holemaking	TD0600018JCR	6	2	80	0,1	-	-	-	-	TPA0600R01	IN2005
11	Bohren VHM/ Holemaking	FR0500020T7R01	5	3	60	0,1	-	-	-	-	VHM	IN2005

BEARBEITUNGSSCHRITTE

MACHINING STEPS

