



Halle / Hall	3
Maschine / Machine	C12U mit Robotersystem RS 05-2 / with Robotic system
Industrie / Industry	Werkzeug- und Formenbau / Die and Mold industry
Bauteil / Workpiece	Oberflächenvergleich Kreissegmentfräser / Surface comparison circle segment cutter
Material / Material	ST52-3 / 1.0570
CAM / CNC control	WorkNC -Vero Software / Heidenhain TNC 640
Spannmittel / Clamping tool	Bonertz Schraubstock

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 [mm]	n [U/min]	vf [mm/min]	ae [mm]	ap [mm]	Wendepatte / Insert	Qualität / Grade
1	Planfräsen / Face milling	1DM1E032043X8R00	32	6	240	0,1	2385	1430	20	0,5	PNMU0503GNTR	IN 2505
2	Trochoidalfräsen / trochoidal milling	47C12026W2RQ240	12	4	400	0,12	10600	5090	0,8	25	-	IN 2505
3	Hochvorschubfräsen / Hifeed milling	1TG1B025027X7R00	25	7	250	0,6	3180	13350	23	0,4	UNLU0402M0TR	IN 2505
4	Schlichten Kegelfräser R250 / finishing cone cutter	S012T08CA020	12	3	250	0,07	6630	1390	0,2	1,5	46W12013T8RB030	IN 2005
5	Schlichten Tonnenfräser R70 / finishing barrel cutter	S012T08CA020	12	6	250	0,05	6630	1990	0,2	1	48E12016T8RB271	IN 2005
6	Schlichten Linsenfräser R25 / finishing lens cutter	S012T08SA012	12	3	250	0,1	6630	1990	1	0,2	46D12009T8RB130	IN 2005
7	Schlichten mit Wsp. R20 / finishing indexable inserts	12M8D020023X6R00	20	5	400	0,08	6360	2540	0,2	0,7	LNHU060420R-L	IN 2005
8	Schlichten mit Spitzschlichter / finishing	12F1D030043X8R00	30	4	280	0,15	2970	1780	20	0,2	TCHW110204R-W	IN 2504
9	Entgraten / deburring	S010T06CA040	10	4	260	0,1	12000	4800	0,8	0,8	47N10004T6RA45	IN 2005
10	Gravieren / engraving	Kugel	2	2	107	0,03	17000	1020	0,3	0,07	-	IN 2005
11												
12												
13												
14												
15												
16												
17												
18												

BEARBEITUNGSSCHRITTE

MACHINING STEPS

