



Halle / Hall	1
Maschine / Machine	C42U MT / 5-Achs-Bearbeitungszentrum / 5-axis machining center / HSK-A63
Industrie / Industry	Maschinenbau / Mechanical engineering
Bauteil / Workpiece	Drehanschlag / Rotation stroke
Material / Material	40CrMnMoS8-6 / 1.2312
CAM / CNC control	Heidenhain TNC 7
Spannmittel / Clamping tool	Rota-M Flex 630 2+2 von Schunk

Uhrzeit / Time
15:00 - 15:30 Uhr
16:30 - 17:00 Uhr

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	Startloch bohren / Pre-Drilling	QR0350070JGR00	35	2 / eff.1	160	0,15 (Fu)	1455	220	35		SOMT11T308SK	IN2505
2	Bohren / Drilling	TD1700051JER00	17,5	2	70	0,15	1275	380	17,5		TPA1750R01	IN 2505
3	Trochoidales Fräsen / Milling	47C16055W3RD031	16	5	280	0,18	5570	5000	1,5	54	Solid Carbide	IN2505
4	Trochoidales Fräsen / Milling	47C16036W3RQ320	16	4	300	0,2	6000	4800	1,5	35	Solid Carbide	IN2505
5	Schlichten / Finishing	47C16036W3RQ320	16	4	300	0,07	6000	1680	0,2	19	Solid Carbide	IN2505
6	Schlichten / Finishing	48J16032T3RD920	16	6	300	0,07	6000	2520	0,2	19	Solid Carbide	IN2005
7	Fasen / Champfering 0,5x45°	47N12005T8RA45	12	4	300	0,1	8000	3200	0,5	0,5	ChipSurfer	IN2005
8	Gewinde fräsen / Thread milling	17Y15910T8RP600	15,94	5	100	0,08	1990	800	1,25		ChipSurfer	IN2005

BEARBEITUNGSSCHRITTE

MACHINING STEPS

