



Halle / Hall	1	Uhrzeit / Time
Maschine / Machine	C42U MT / 5-Achs-Bearbeitungszentrum / 5-axis machining center / HSK-A63	10:30 - 11:00 Uhr
Industrie / Industry	Werkzeug- und Formenbau / Die and Mold industry	12:00 - 12:30 Uhr
Bauteil / Workpiece	Schmiedegesenk / Forging die	13:30 - 14:00 Uhr
Material / Material	40CrMnMoS8-6 / 1.2312	
CAM / CNC control	OpenMind Hypermill	
Spannmittel / Clamping tool	Rota-M Flex 630 2+2 von Schunk	

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	Trochoidales Schruppen / Roughing	47C12026W2RQ240	12	4	280	0,15	7430	4500	1,5	20	Solid Carbide	IN2505
2	Hochvorschubfräsen / High feed milling	1TG1B012017X4R00	12	3	200	0,6	5300	9550	10	0,4	UNLU0402M0TR	IN2505
3	Schruppen / Roughing	INCOO080.200.024Z4	8	4	220	0,25	8750	8750	0,2	0,5	Solid Carbide	IN2006
4	Restmaterial / Residual material / Schlichten / Finishing	INNOT080.200.032Z4C	8	5	100	0,09	4000	1450	0,2	10	Solid Carbide	IN2005
5	Schlichten Kegelfräser / Finishing	12A9U016040T3R00	16	2	220	0,1	4400	880	0,2	0,8	NQHB1604R40	IN2005
6	Schlichten Kegelfräser / Finishing	46W10013T6RB020	10	3	180	0,05	5730	860	0,2	3	ChipSurfer	IN2005
7	Bohren / Drilling	TD1200036JDR00	12	2	90	0,15 (fu)	2400	360	12	32	TPA1200R01	IN2505
8	Bohren / Drilling	TD1200096T3R00	12	2	80	0,2 (fu)	2120	425	12	92	TPA1200R01	IN2505
9	5-Achs Bohren / 5-axis drilling	1TJ1F032043X8R00	32	4	160	0,12	1600	765	32	5	MNHU090408R-M	IN2505
10	Entgraten / Deburring	47N12005T8RA45	12	4	460	0,06	12200	3000	0,4	0,4	ChipSurfer	IN2005
11	Drehen schruppen / Turning roughing	Z4-PRDCN00058-12-TB01	12	1	140	1	-	-	-	1,2	RCMT 120400 MT	TT8125B
12	Drehen schlichten / Turning finish	Z4-TCAHR_45	5	1	140	0,24	-	-	-	0,5	TDXU 5E-0.4	TT9080
13	Drehen schlichten / Turning finish	Z4-SVVBN00058-16-TB	2	1	180	0,12	-	-	-	0,5	VBMT 16 04 08 FA	TT8115B
14	Gravur / Engraving	45B02003T7RB570	2	2	283	0,02	45000	1800	-	0,08	Solid Carbide	IN2005

BEARBEITUNGSSCHRITTE

MACHINING STEPS

