




















Halle / Hall	3
Maschine / Machine	G220.3 / HSK 63 / VDI 25 /
Industrie / Industry	Luft und Raumfahrt/ Aerospace
Bauteil / Workpiece	Abtriebswelle / output shaft (Ø70x58mm)
Material / Material	1.4305 / X8CrNiS18-9
CAM / CNC control	Siemens S840D Solution Line
Spannmittel / Clamping tool	Spannzange / collet

Uhrzeit / Time	11:00 - 12:00 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
Bearbeitung Gegenspindel / Counter spindle												
2.1	Plan_Schruppen außen Face_rough outside	PCLNL 2020 G12			160	fu 0,35				2,5	CNMG 120408 EM	TT5080
2.2	Bohren Ø 18 Drilling Ø 18	GoldTwist TD1800090JFR00	18		80	fu 0,2					TMA1800R01	IN2505
2.3	Vorfräsen Gabel Pre-milling eyelet	SJ5Y032R00	32	5	130	fz 0,12			32	3.5	DGM212R100	IN2030
2.4	Bohren Gabel Ø 30 Drilling eyelet	QR0300060JGR00	30	1	120	fu 0,13					SOMT09T308SK	IN2505
2.5	Fertigfräsen Gabel außen Finish milling eyelet outside	47C12026T2RQ050	12	4	140	fz 0,07			0,1		VHM	IN2205
2.6	Fertigfräsen Gabel innen Finish milling eyelet inside	47C20041W4RQ401	20	4	140	fz 0,07			0,2		VHM	IN2205
2.7	Entgraten Gabel Deburring eyelet	S010T06CA064/ 45N11814T6RA45	12	2	200	fz 0,1			0,2	0,2	ChipSurfer	IN2005
2.8	Innendrehen Internal turning	A16Q SWLNR 0403			160	Fu 0,2				1,5	WNMX 040304 FGP	TT5080
2.9	Gravieren engraving	S008T05SA070/ 45Q00810TQRA45	8	2	80	fz 0,07					ChipSurfer	IN2005
2.10	Ausspindeln Gabel Finish boring eyelet	TRM25/ SFCC25			150	fu 0,09				0,2	CCGT 060204 SA	TT5080

BEARBEITUNGSSCHRITTE

MACHINING STEPS

<p>1.1</p> 	<p>1.2</p> 	<p>1.3</p> 	<p>1.4</p> 
<p>1.5</p> 	<p>1.6</p> 	<p>1.7</p> 	<p>1.8</p> 
<p>1.9</p> 			
<p>2.1</p> 	<p>2.2</p> 	<p>2.3</p> 	<p>2.4</p> 
<p>2.5</p> 	<p>2.6</p> 	<p>2.7</p> 	<p>2.8</p> 
<p>2.9</p> 	<p>2.10</p> 		

BEARBEITUNGSSCHRITTE

MACHINING STEPS

