



Halle / Hall	1
Maschine / Machine	MTcut-T30MC
Industrie / Industry	Maschinenbau / Mechanical engineering
Bauteil / Workpiece	Ölverteilschraube / Oil distributor screw
Material / Material	X8CrNiS18-9 / 1.4305
CAM / CNC control	Hypermill / Siemens 828D
Spannmittel / Clamping tool	3 Backenfutter / 3 Jaw chuck

Uhrzeit / Time
10:30-11:00
12:00-12:30
13:30-14:00
15:00-15:30
16:30-17:00
-

Nr. / No.	Bearbeitung / Machining	Werkzeug / Tool	Ø	z	Vc [m/min]	fu [mm]	n [U/min]	vf [mm/min]	ae [mm]	ap [mm]	Wendeplatte / Insert	Qualität / Grade
1	Schruppen / Roughing	PCLNL 2525 J12-IHP	-	-	120	0,25	-	-	-	2,5	CNMG 120412 EM	TT 9215
2	Schlichten / Finishing	PDJNL 2525 H11-IHP	-	-	140	0,15	-	-	-	1	DNMG 150608 FC	TT 9215
3	Stechen / Grooving	TTEL 2525-3-TB	-	-	100	0,1	-	-	-	-	TDXC 3E - 0,3	TT 9080
4	Bohren / Boring	TD1700051JER00	17,5		60	0,2	1090	-	-	-	TMA1750R01	IN 2505
5	Gewinde M36x1,5 / Thread	SEL 2525 M16	-	-	70	1,5	--	-	-	0,3	16EL 1,5 ISO	TT 9030
6	Innendrehen / Internal Turning	A12M SWLNL 0403	-	-	60	0,15	-	-	-	1,5	WNMX 040304 FGP	TT 5080
7	Bohren D6 / Boring-Milling	TD0600030JCR00	6	-	50	0,12	-	-	-	-	TPA0600R01	IN 2005
8	Schlüsselweite fräsen / Milling	47C12018W2RN030	12	4	60	-	1600	350	12	2	-	IN 2005
9	Innenstechen / Internal Grooving	TTIL 20-3	-	-	80	0,1	-	-	-	-	TDXU 3E-0,3	TT 9080
10	Abstechen / Cut off	TGTB D52-2-TB	-	-	90	0,08	-	-	-	-	TDC2	TT 9080
11												
12												
13												
14												
15												
16												
17												
18												

BEARBEITUNGSSCHRITTE

MACHINING STEPS

