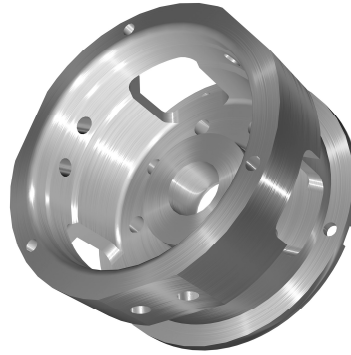


**Mazak**  
Your Partner for Innovation



<b>Halle / Hall</b>	3	<b>Uhrzeit / Time</b>	
<b>Maschine / Machine</b>	Quick Turn 250 MSY (Roboterautomation) / 3ax-DF / VDI 40 / (Robot automation)		10:30 - 11:00 Uhr
<b>Industrie / Industry</b>	Maschinenbau / Mechanical engineering		12:00 - 12:30 Uhr
<b>Bauteil / Workpiece</b>	Gehäuse / Casing (Ø110x58mm)		13:30 - 14:00 Uhr
<b>Material / Material</b>	16MnCr5 / 1.7131		15:00 - 15:30 Uhr
<b>CAM / CNC control</b>	Mazatrol Smooth G		16:30 - 17:00 Uhr
<b>Spannmittel / Clamping tool</b>	3 Backenfutter / 3 Jaw chuck		

Nr. / No.	Bearbeitung / Machining	Werkzeug / Tool	Ø	z	Vc [m/min]	fz / fu [mm / mm/U]	n [U/min]	vf [mm/min]	ae [mm]	ap [mm]	Wendeplatte / Insert	Qualität / Grade
1.	Plan / Schruppen außen Face / roughing outside	PCLNL 2525 M12	--	1	200	0,35	579	202	--	3,5	CNMG 120408 RGP	TT8125B
2.	Schlichten außen Finishing outside	SDJCL 2525 M11	--	1	220	0,15	636	95	--	0,4	DCMT 11T304 FG	TT8115B
3.	Bohren drilling	Q0320096WYR00	32	1	220	0,2	2189	438	32	38	SHLT090408N-PH1	IN2505
4.	Bohren drilling	QR0240072JFR00	24	1	200	0,12	2653	318	24	28	SOMT08T306SK	IN2505
5.	Innen Schruppen Internal roughing	S25T - PCLNL-12	25	1	180	0,3	682	204	--	3,7	CNMG 120408 RGP	TT8125B
6.	Fräsen milling	47C16036W3RQ320	16	4	100	0,1	1990	796	2	12	VHM	IN2005
7.	Einstechen grooving	TTEL 2525-5T13	--	1	180	0,5 / 0,2	609	304	--	1	TDXU 5E-0,4	TT9080
8.	Planeinstich fräsen Milling	47C16036W3RQ320	16	4	150	0,12	3000	1440	16	1,6	VHM	IN2005
9.	Schlichten innen Finishing internal	S12M SDQCL 07	12	1	180	0,2	682	136	--	0,5	DCMT 070204 PC	TT8115B
10.	Bohren drilling	TD0650020JCR00	6,1	2	90	0,15	4698	704	6,1	12	TMA0650R01	IN2505
11.	Fräsen Ausbuchtung Milling	47C10022W1RQ200	10	4	130	0,09	4140	1490	3	17	VHM	IN2005
12.	Plan/Schruppen außen Face / roughing outside	PCLNL 2525 M12	--	1	200	0,25	579	144	--	2	CNMG 120408 MLP	TT8125B
13.	Schlichten außen Finishing outside	SDJCL 2525 M11	--	1	220	0,15	636	95	--	0,8	DCMT 11T304 FG	TT8115B
14.	Bohren Planfläche Drilling flat surface	TD0650020JCR00	6,1	2	90	0,12	4698	563	6,1	12	TMA0650R01	IN2505
15.	Schlichten innen Internal finishing	C12M SCLCL 09	12	1	200	0,2	2895	579	--	0,5	CCMT 09T304 FG	TT5080

# BEARBEITUNGSSCHRITTE

## MACHINING STEPS

