



<b>Halle / Hall</b>	1	<b>Uhrzeit / Time</b>
<b>Maschine / Machine</b>	OKUMA MULTUS U 3000 2SW 1500 / Multitasking Bearbeitungszentrum / Multitasking machining center / HSK-A63	11:00 - 11:30 Uhr
<b>Industrie / Industry</b>	Maschinenbau / Windkraft / Mechanical engineering / windpower	12:30 - 13:00 Uhr
<b>Bauteil / Workpiece</b>	Steuerkolben / control piston	14:00 - 14:30 Uhr
<b>Material / Material</b>	31CrMoV9 / 1.8519	15:30 - 16:00 Uhr
<b>CAM / CNC control</b>	OSP300 SA / EdgeCam	17:00 - 17:30 Uhr
<b>Spannmittel / Clamping tool</b>	3 Backenfutter von Kitagawa (B210 / B208) / Chuck	

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.	<b>Schruppen / roughing</b>	TCLNL 2525 M12 TTQNR 2525 M2109	--	1 1	160 160	0,35 1,5	800 800	120 960	--	2,5 2	CNMG 120408 MGP TNMV 210908-BM	TT8125B TT8125B
2.	<b>Bohren 8xD / drilling 8xD</b>	LD2600208JGR00	26	2	110	0,175	1346	471	26	120	LPC2600R01	IN2005
3.	<b>Fräsen / milling</b>	1TG1F025035X7R00	25	4	250	0,80	3185	10192	11	0,8	UNLU0603M0TR	IN2505
4.	<b>Stechen / grooving</b>	HSK-T63 TCHL-45 TCEL 3T16	--	1	160	0,70	550	110	--	0,5	TDT 3E-1,5	TT9080
5.	<b>Schlichten / finishing</b>	TZQNL 2525 M1410	--	1	180	0,30	800	960	--	0,5	ZNMV 111008-BM	TT8115
6.	<b>Schlichten / finishing</b>	DTA-25-7D-C DTC-D25-SDUCL-11	25	1	180	0,15 - 0,22	1470	220	--	0,5	DCMT 11T304 FG	TT8125B
7.	<b>Verzahnung / thread milling</b>	HSKT63D22SB72-01	59	32	130	0,30 - 0,10	3858 1491			0,5- 0,06	74Z59518BA-A320	IN2005
8.	<b>Schruppen / roughing</b>	TCLNL 2525 M12 HSK-T63 PCMNN 00121-12	--	1	160	0,5	695	318	--	2	CNMG 1204008 MGP	TT8125B
9.	<b>Schlichten / finishing</b>	HSK-T63 PDMNN 00121-12	--	1	170	0,25	550	110	--	0,5	DNMG 150608 MLP	TT8125B
10.	<b>Bohren 3xD / drilling 3xD</b>	QR0200060JFR00	20	2	160	0,10	2546	255	20	44	SOMT 070306 SK	IN2505
11.	<b>Fräsen / milling</b>	1TG1B020023X6R00	20	5	150	0,60	2387	7161	18	0,5	UNLU0402M0TR	IN2505
12.	<b>Fräsen / milling</b>	47D16021TRA10	16	4	160	0,15	3183	1910	1,6	30	47C16036W3RQ320	IN2505

# BEARBEITUNGSSCHRITTE

## MACHINING STEPS

