

Halle / Hall	3
Maschine / Machine	BA322i
Industrie / Industry	Medizinindustrie /Medical industry
Bauteil / Workpiece	Knochenplattenbiegezange /Bone plate bending pliers
Material / Material	X8CrNiS18-9 / 1.4305
CAM / CNC control	Siemens NX / Siemens 840D
Spannmittel / Clamping tool	Lang-Schraubstock

Uhrzeit / Time
11:00 - 11:30 Uhr
12:30 - 13:00 Uhr
14:00 - 14:30 Uhr
15:30 - 16:00 Uhr
17:00 - 17:30 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
1	Schruppen / Roughing	5G5F052R001	52	7	110	0,6	674	2828	40	0,6	SDXS0904MPR-MR	IN4030
2	VolMill / volumill	47C12044W2RD022	12	4	180	0,17	4775	3247	0,6	30	VHM	IN2205
3	Schlichten / Finishing	47C10022W1RQ201	12	4	120	0,04	3183	510	30	0,1	VHM	IN2205
4	Zirkularfräsen / Circular milling	47C03007WERQ101	3	4	100	0,02	10610	850	3	1	VHM	IN2205
5	Bohren / Drilling	TD0600030JCR00	6,1	2	80	0,06	5700	1000	0,1	1,5	TPA0610R01	IN2505
6	Bohren / Drilling	TD0750060JCR00	7,8	2	80	0,09	34000	3400	0,08	0,07	TPA0780R01	IN2505
7	Schruppen / Roughing	47C06013WERQ121	6	4	70	0,03	3714	446	0,05	0,03	VHM	IN2205
8	Schlichten / Finishing	47C06013WERQ121	6	4	150	0,04	7958	1274	0,2	7	VHM	IN2205
9	Entgraten / Deburring	INRAP040.200.012Z4	4	4	150	0,02	11936	955	0,1	0,1	VHM	IN2006
10	Schruppen / Roughing	12J1A006012T7R00-HF	6	1	120	0,3	6366	1910	6	0,3	UNKT0502TR-HF	IN2530
11	Schlichten / Finishing	47C06013WERQ121	6	4	70	0,02	3714	300	0,1	8	VHM	IN2205
12	VolMill / volumill	47C12026W2RQ243	12	4	180	0,15	4775	2864	0,6	30	VHM	IN2205
13	Schlichten / Finishing	47C06024WERD012	6	4	120	0,06	6366	1528	0,1	15	VHM	IN2205
14	Schlichten / Finishing	47D12009T8RB05	12	4	120	0,06	3183	764	0,1	12	VHM	IN2505







BEARBEITUNGSSCHRITTE

MACHINING STEPS

1	2	3	4
5	6	7	8
9	10	11	12
13	14		

BEARBEITUNGSSCHRITTE

MACHINING STEPS

1 	2 	3 	4 
5 	6 	7 	8 
9 	10 	11 	12 
13 	14 		