

D6

6-SN1454

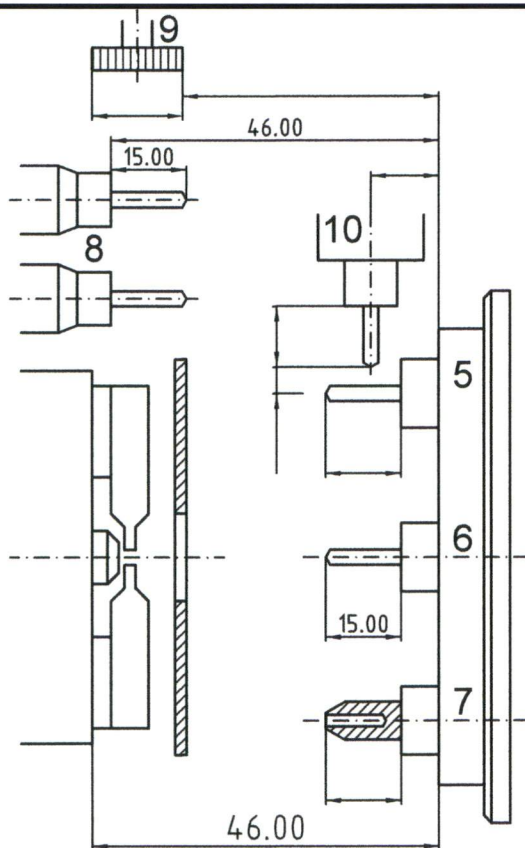
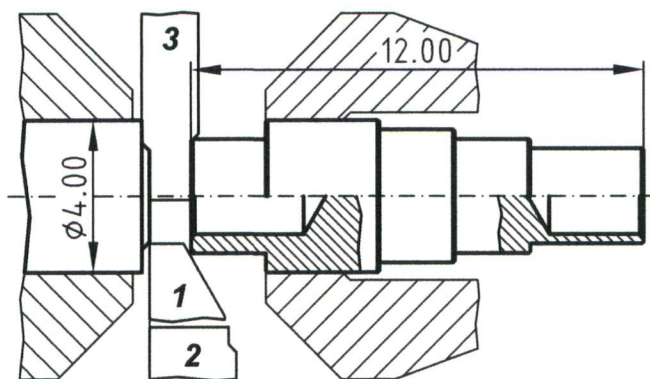
Stück Nr. Ø 4.00 x 12.00

BEISPIEL

ESCOMATIC D6SR1A

BÜCHSE

GEGENSPANNZANGE



WERKSTOFF: **MESSING 58A** ϕ 4.00

RÜCKLAUFKURVE: **1.5°/1mm.**

DREHEN: **7'100 t/min.**

ZENTRIEREN - BOHREN: **16'000 t/min.**

GEWINDESCHNEIDEN:

INTERBOHREN D6-28: **16'000 t/min.**

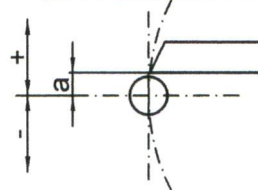
QUERBOHREN D6-29:

FRÄSEN D6-15:

RICHTEN: **1'400 t/min.**

PRODUKTION: **12.50 st/min.**

ENTFERNUNG AM ENDE DES ARBEITEWEGES



STAHL Nr.1: **+ 1.25**

STAHL Nr.2: **+ 1.50**

STAHL Nr.3: **- 0.10**

BEMERKUNGEN:

STAHL 1: drehen ϕ 2.50 + ϕ 3.00 + ϕ 3.50

STAHL 2: einstechen ϕ 3.00

STAHL 3: abstich

SPINDEL 1: bohren ϕ 2.00

D6-28: bohren ϕ 2.00

INTELLHINWEISE

VIS Nr.

AUSRÜSTUNG Nr: 6-SN1454

ZEICHNUNG Nr. ϕ 4.00 x 12.00

Datum: 08.09.16

Berechnet: S. PETRUCELLI

ZUBEHORLISTE FÜR D6SR1A

AUSRÜSTUNG: 6-SN1454		
STÜCK Nr: ø 4.00 x 12.00		
MASCHINE		
*	Maschine	D6SR1A
*	Interbohrenapparat mit 2 spindel	D6-28
KURVEN		
2	Vorschubkurven	
1	Rücklaufkurve 1.5°/1mm	
1	Kurve für stahl Nr.1	
1	Kurve für stahl Nr.2	
1	Kurve für stahl Nr.3	
1	Kurve für spindel Nr.2	
2	Kurven für gegenspannzange	
1	Kurve für schalten D6-28	
SCHNEIDWERKZEUGE		
1	Stahl Nr.1 (form YX) H10F	
1	Stahl Nr.2 (form D) H10F	
1	Stahl Nr.3 (form DD) H10F	
1	Bohrer (F4 - HM - ø 2.00 x ø 3.00 x 30.00 - P)	
1	Bohrer (F4 - HM - ø 2.00 x ø 3.00 x 30.00 - P)	
WERKZEUGE		
1	Halte zange ø 4.00	D6-12-663
1	Vorschub zange ø 4.00	D6-12-663
1	Führungbüchse ø 4.00	D6-12-M4
1	Gegenspannzange ø 4.00	D6-12-1354
1	Auswerfer	D6-12-1356
1	Feder	D6-12-1357
1	Stopsel	D6-12-1355
2	Zangen für bohrer ø 3.00	D6-12-1681
1	Satz richtbackenhalter	D6-14-M136-A1-3
1	Satz büchsen zum richten	D6-14-1697-5

* Werkzeuge von kunde

Datum: 22/06/2018

Diagramm: 6-SN1454

CAO-WinCalcam: SPC TOOLING Sàrl

Diagramm Name: 6-SN1454 Techn. Aend.: SANDRO PETRUCCELLI
 Datum: 08.09.2016 Bezeichnung:
 Kunde: SPC Zeichnungs-Nr.: ø 4.00 x 12.00
 Maschinen Typ: D6SR1A Material: MESSING 58A
 Bohraparat: REV-D6R
 Hilfsapparat: [] [C] CP-D6SR
 [] [c] CP-D6SR
 [] [n] D6-28

Bemerkungen:

STAHL 1: DREHEN ø 2.50 + ø 3.00 + ø 3.50
 STAHL 2: EINSTECHEN ø 3.00
 STAHL 3: ABSTICH
 SPINDEL 2: BOHREN ø 2.00
 D6-28: BOHREN ø 2.00

Vorschub Verhältnis: 1 / 1.00 Bohrspindel Verhältnis 2: 1 / 1.00
 Wippe Verhältnis 1: 1 / 5.00 App. Verhältnis 2: 1 / 1.00
 Wippe Verhältnis 2: 1 / 5.00 App. Verhältnis 4: 1 / 1.00
 Werkzeug Verhältnis 3: 1 / 5.00 App. Verhältnis 6: 1 / 1.00

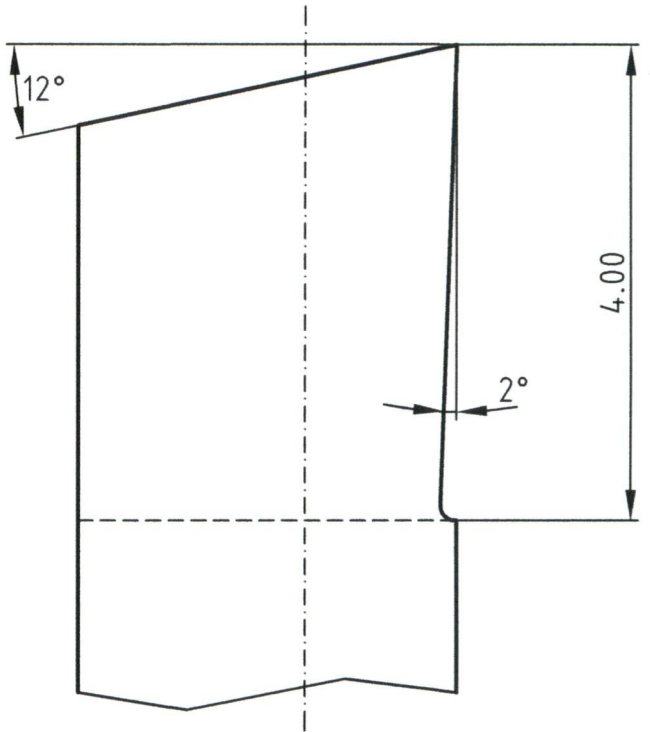
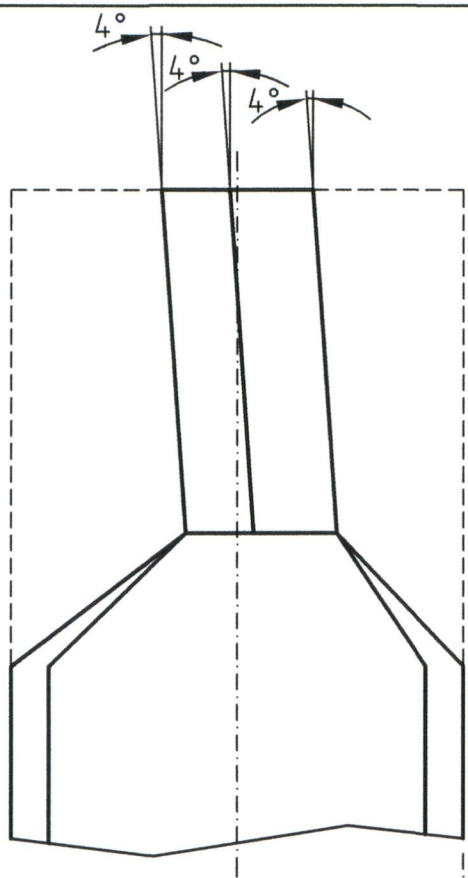
1:ø 12.000 2:ø 12.000 Durchst.:ø -0.200 ø MAT. 4.000 [4.000]
 Schnittges.: 89.2 UPM: 7100 Produktion: 12.50

NO.	OP.	OPERATION	Kommentar	W. Ver..	AUX.	ø-H/P	/Werkz.	/Kurve	Vorsch.	Umd.	Grade	VON	BIS
1 a0	.PA	PAUSE									1	0	1
2	.E2	EINGANG 2				ø 4.100	3.950	19.750			4	(1	5)
3	.V2	VORSCHUB 2	EINSTECHEN ø 3.00			ø 3.200	0.450	2.250	0.0250	18	11	(5	16)
4	.V2	VORSCHUB 2	ENDE			ø 3.000	0.100	0.500	0.0100	10	6	(16	22)
5	.PA	PAUSE									2	(22	24)
6	.R2	RUECKLAUF 2	STIRNFLÄCHE			ø 4.100	-0.550	-2.750	0.0400	13	8	(24	32)
7	.A2	AUSGANG 2				ø 12.000	-3.950	-19.750				(32	32)
8	.PA	PAUSE									2	(32	34)
9	.VMS	MATERIALVORSCHUB S.				1.000	1.000	1.000			4	(34	38)
10 a1	<EG	EINGANG G					31.000	31.000	40.0000		40	(1	41
11	<SPG	SPANNEN GEGEN ZANGE		0.000		0.000					8	(41	49)
12 a2	.SP1	SPANNEN FESTE ZANGE		0.000		0.000					8	(41	49)
13	.OE2	OEFFNEN VOR. ZANGE									8	(49	57)
14	.RVH	MATERIALRUECKLAUF S.			1.100	12.000	-13.100	-13.100			20	(57	77)
15	.SP2	SPANNEN VOR. ZANGE		0.000		0.000					8	(77	85)
16 a3	.E3	EINGANG 3				ø 4.100						(49	49)
17	.V3	VORSCHUB 3	ABSTICH 1			ø	2.050	10.250	0.0350	58	37	(49	86)

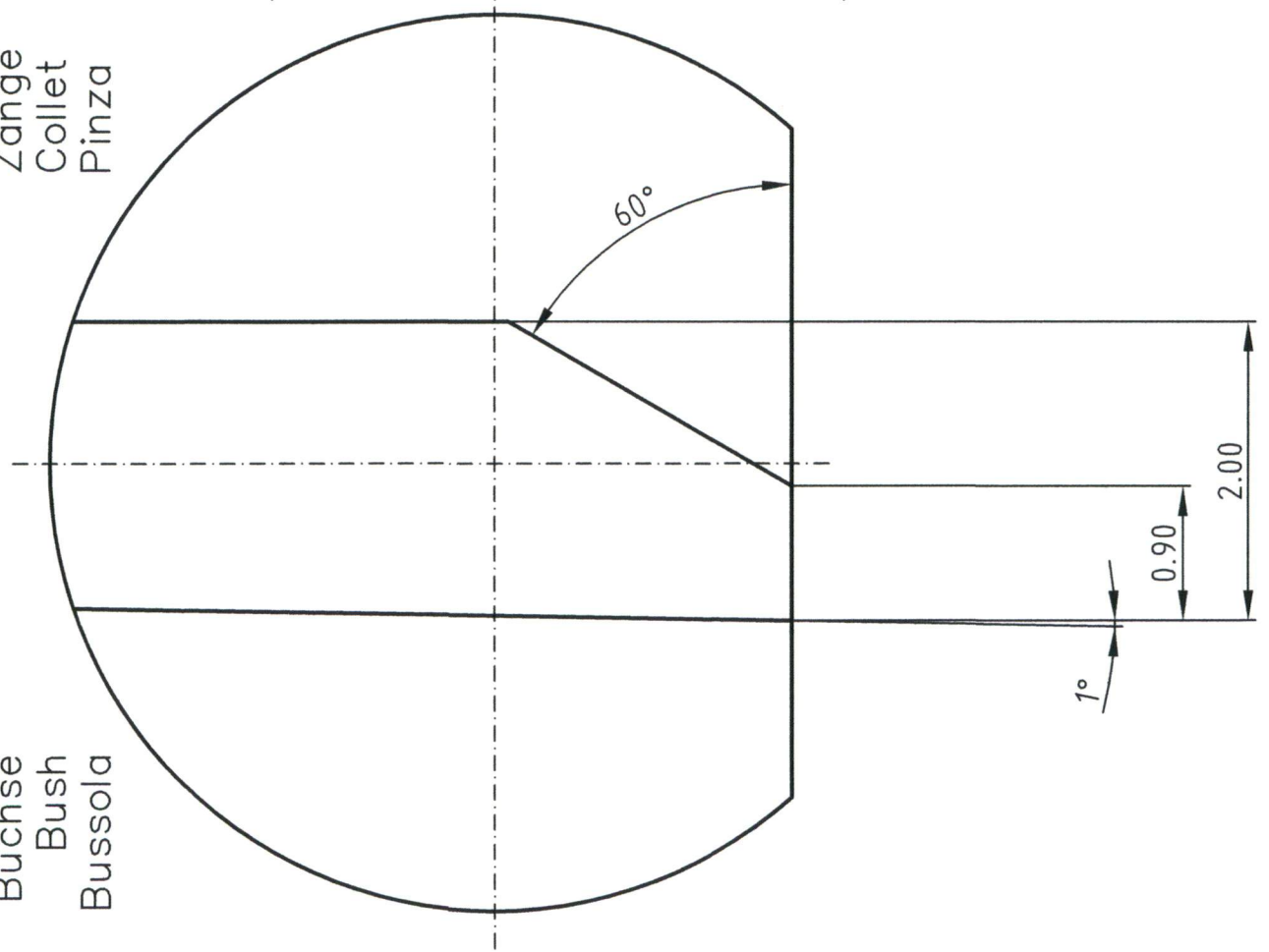
NO.	OP.	OPERATION	Kommentar	W. Ver..	AUX.	Ø-H/P	/Werkz.	/Kurve	Vorsch.	Umd.	Grade	VON	BIS
18	.V3	VORSCHUB 3	ABSTICH 2			Ø -0.200	0.100	0.500	0.0100	10	6	86	92
19	b0 .PA	PAUSE									2	92	94
20	.R3	RUECKLAUF 3	STIRNFLÄCHE			Ø 2.500	-1.350	-6.750	0.0600	22	14	(94	108)
21	.A3	AUSGANG 3				Ø						(108	108)
22	.OE1	OEFFNEN FESTE ZANGE									8	(108	116)
23	b1 <AG	AUSGANG G					-31.000	-31.000	21.0000		21	94	115
24	=W1	SCHALTEN 1			2.000						48	115	163
25	*EB2	BOHREINGANG 2			0.000	0.000	16.000	16.000			21	163	184
26	*U	UPM			16000.0						0	(184	184)
27	*VB	BOHRVORSCHUB	BOHREN 1				0.800	0.800	0.0300	26	7	184	191
28	*VB	BOHRVORSCHUB	BOHREN 2				2.300	2.300	0.0500	46	13	191	204
29	*VB	BOHRVORSCHUB	BOHREN 3				0.100	0.100	0.0100	10	3	204	207
30	*PA	PAUSE									2	207	209
31	c0 *RBS	BOHRRUECKLAUF S.					-5.200	-5.200			5	209	214
32	*AB2	BOHRAUSGANG 2					-14.000	-14.000			10	(214	224)
33	c1 .E1	EINGANG 1				Ø 2.500	4.750	23.750				(214	214)
34	.PA	PAUSE									2	214	216
35	.U	UPM			7100.0						0	(216	216)
36	.VM	MATERIALVORSCHUB	DREHEN Ø 2.50			3.000	3.000	3.000	0.0536	56	36	216	252
37	.PA	PAUSE									2	252	254
38	.R1	RUECKLAUF 1	STIRNFLÄCHE			Ø 2.900	-0.200	-1.000	0.0200	10	6	254	260
39	.PA	PAUSE									2	260	262
40/	.VM	MATERIALVORSCHUB	FASE 45°		/ 45.00	3.050	0.050	0.050	0.0085	8	5	262	267 /
41	.R1	RUECKLAUF 1				Ø 3.000	-0.050	-0.250		8	5	(262	267)
42	.PA	PAUSE									2	267	269
43	.VM	MATERIALVORSCHUB	DREHEN Ø 3.00			5.000	1.950	1.950	0.0591	33	21	269	290
44	.PA	PAUSE									2	290	292
45	.R1	RUECKLAUF 1	STIRNFLÄCHE			Ø 3.400	-0.200	-1.000	0.0200	10	6	292	298
46	.PA	PAUSE									2	298	300
47/	.VM	MATERIALVORSCHUB	FASE 45°		/ 45.00	5.050	0.050	0.050	0.0100	7	5	300	305 /
48	.R1	RUECKLAUF 1				Ø 3.500	-0.050	-0.250		7	5	(300	305)
49	.PA	PAUSE									2	305	307
50	.GM	GRAD MATERIAL	START 2. KURVE								0	(307	307)
51	.VM	MATERIALVORSCHUB	DREHEN Ø 3.50			7.000	1.950	1.950	0.0591	33	21	307	328
52	.PA	PAUSE									2	328	330
53	.R1	RUECKLAUF 1	STIRNFLÄCHE			Ø 3.900	-0.200	-1.000	0.0200	10	6	330	336
54	.PA	PAUSE									2	336	338
55/	.VM	MATERIALVORSCHUB	FASE 45°		/ 45.00	7.100	0.100	0.100	0.0100	14	9	338	347 /
56	.R1	RUECKLAUF 1				Ø 4.100	-0.100	-0.500		14	9	(338	347)
57	.A1	AUSGANG 1				Ø 12.000	-3.950	-19.750				(347	347)
58	.PA	PAUSE									2	347	349
59	e0 .VMS	MATERIALVORSCHUB S.				12.100	5.000	5.000			10	349	359

NO.	OP.	OPERATION	Kommentar	W. Ver..	AUX.	Ø-H/P	/Werkz.	/Kurve	Vorsch.	Umd.	Grade	VON	BIS
60	<Ec	EINGANG c					20.000	20.000	26.0000		26	(163	189)
61	<U	UPM			16000.0						0	(189	189)
62	<Vc	VORSCHUB c	BOHREN 1				0.800	0.800	0.0300	26	8	(189	197)
63	<Vc	VORSCHUB c	BOHREN 2				2.900	2.900	0.0500	58	17	(197	214)
64	<Vc	VORSCHUB c	BOHREN 3				0.100	0.100	0.0100	10	3	(214	217)
65	<PA	PAUSE									2	(217	219)
66 d0	<RcS	RUECKLAUF c S.					-3.800	-3.800			4	(219	223)
67	<Ac	AUSGANG c					-20.000	-20.000	14.0000		14	(223	237)
68 d1	<En	EINGANG n					20.000	20.000	26.0000		26	(223	249)
69 d2	<OEG	OEFFNEN GEGEN ZANGE	AUSWERFER STÜCK								10	(249	259)
70	<An	AUSGANG n					-20.000	-20.000	14.0000		14	(259	273)
71 d3	=W2	SCHALTEN 2			2.000						49	(259	308)
72 e1	=PA	PAUSE									1	(359	360)
73	=U	UPM			7100.0						0	(360	360)

Total produktive Umdrehungen: 361.31
Total produktive Grade: 229.00
Total unproduktive Grade: 131.00
Umdrehungen auf 360°: 568.00
Berechnet Produktion: 12.50



Pince
Zange
Collet
Pinza



Canon
Buchse
Bush
Bussola



SPCTOOLING
ESCOMATIC SPECIALIST
Tel. +41.32.841.44.00
Fax. +41.32.841.44.45
info@spc-tooling.ch
spc-tooling.ch

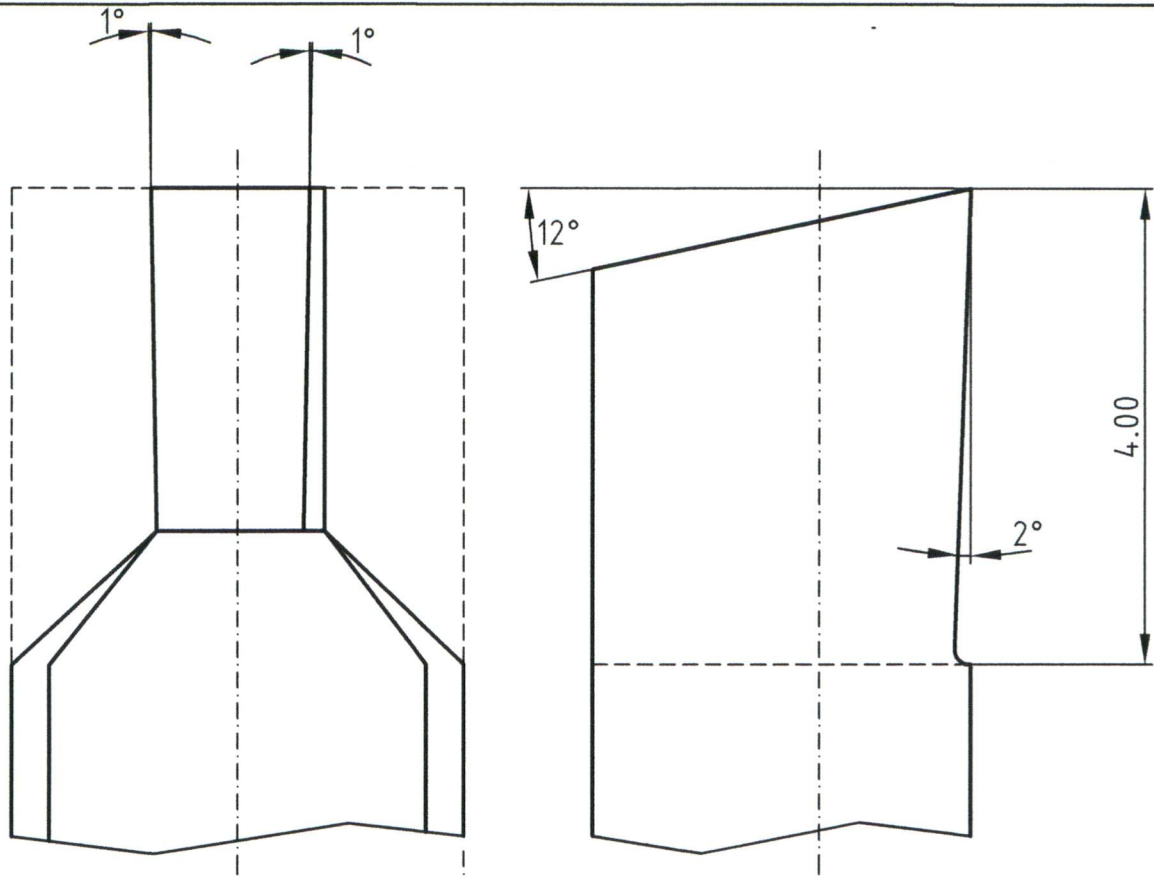
BURIN
DREHSTAHL
TOOL
UTENSILE
No. 1

Forme: XY
Matière H10F

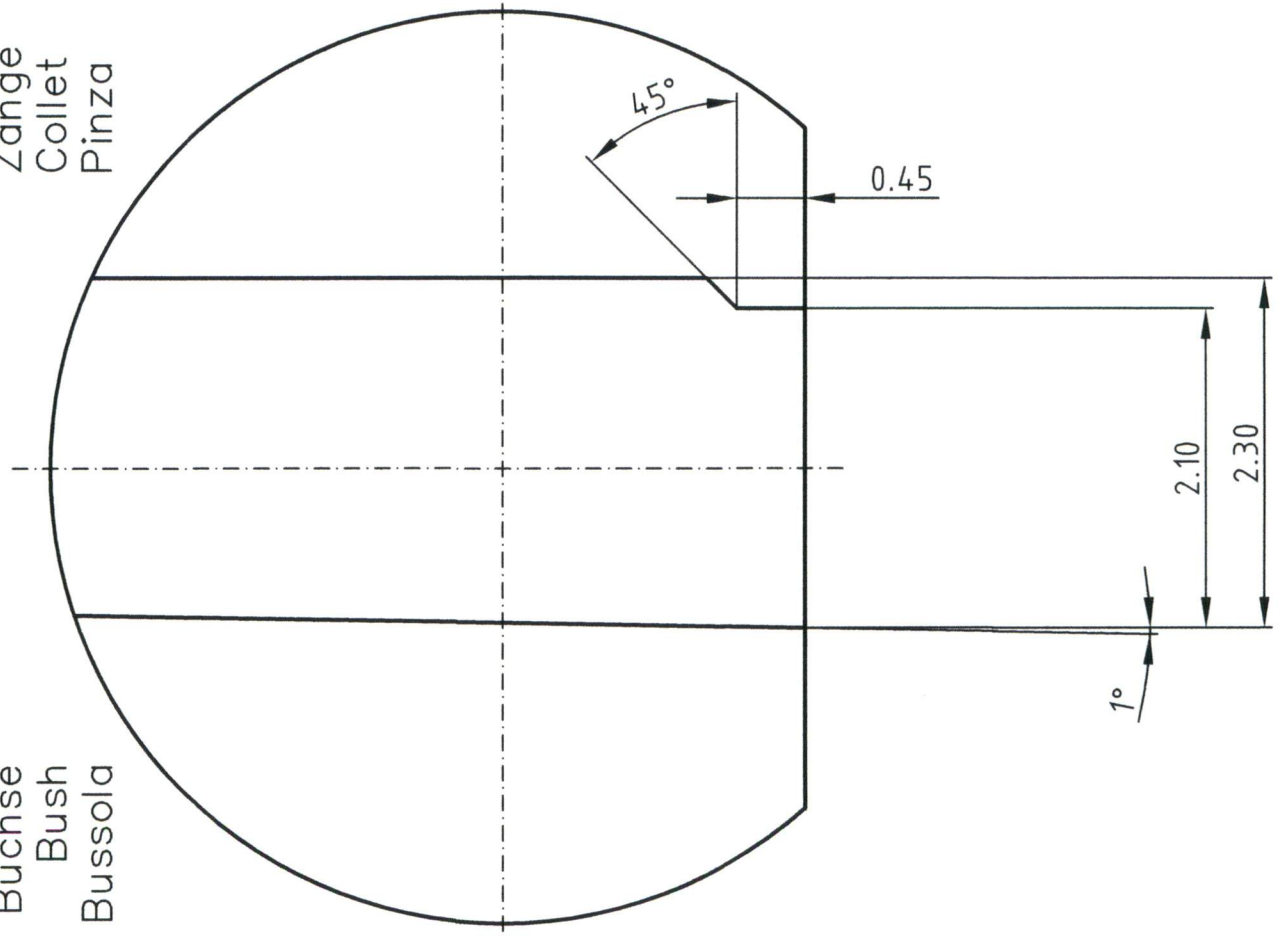
Date 08.09.16
Dessiné Petruccelli

ECH: 20:1
10:1

No. 6-SN1454



Pince
Zange
Collet
Pinza



Canon
Buchse
Bush
Bussola



SPC TOOLING
ESCOMATIC SPECIALIST

Tel. +41.32.841.44.00
Fax. +41.32.841.44.45
info@spc-tooling.ch
spc-tooling.ch

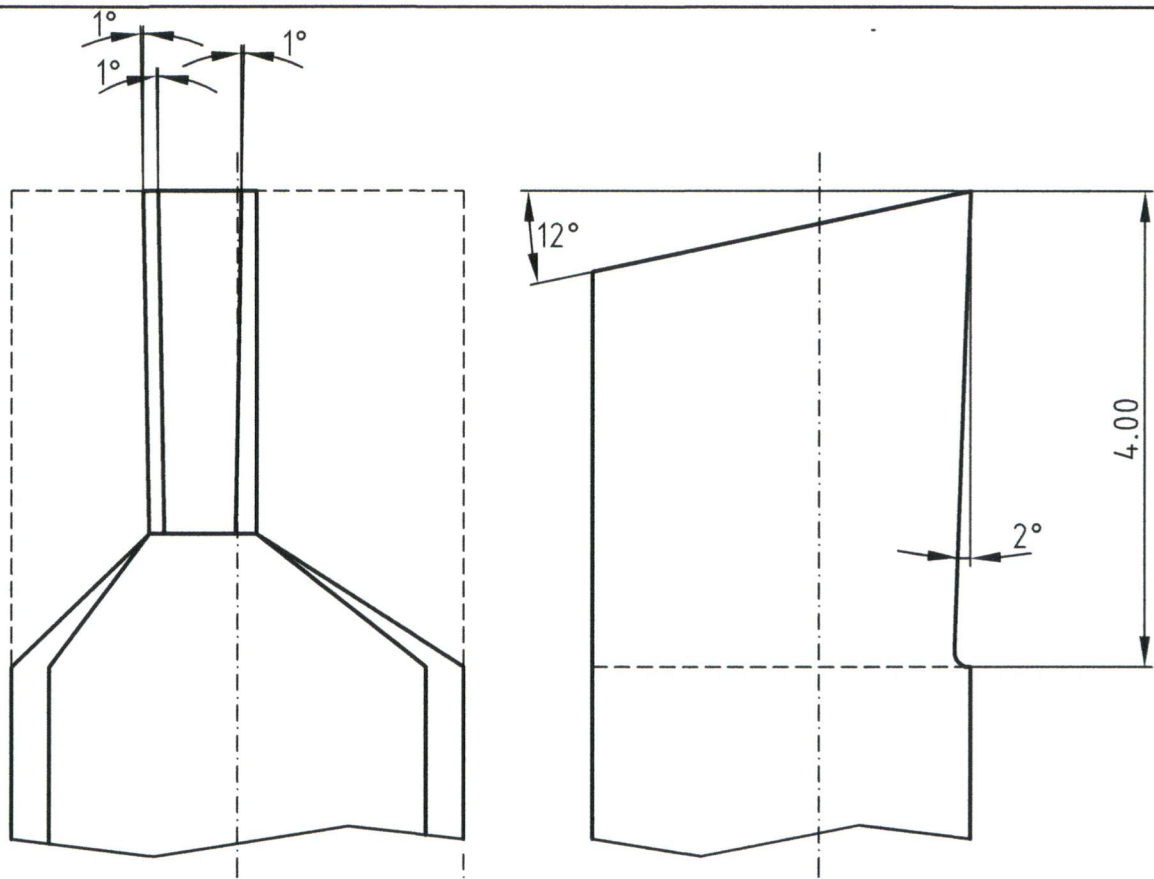
BURIN
DREHSTAHL
TOOL
UTENSILE **No. 2**

Forme: **D**
Matière: **H10F**

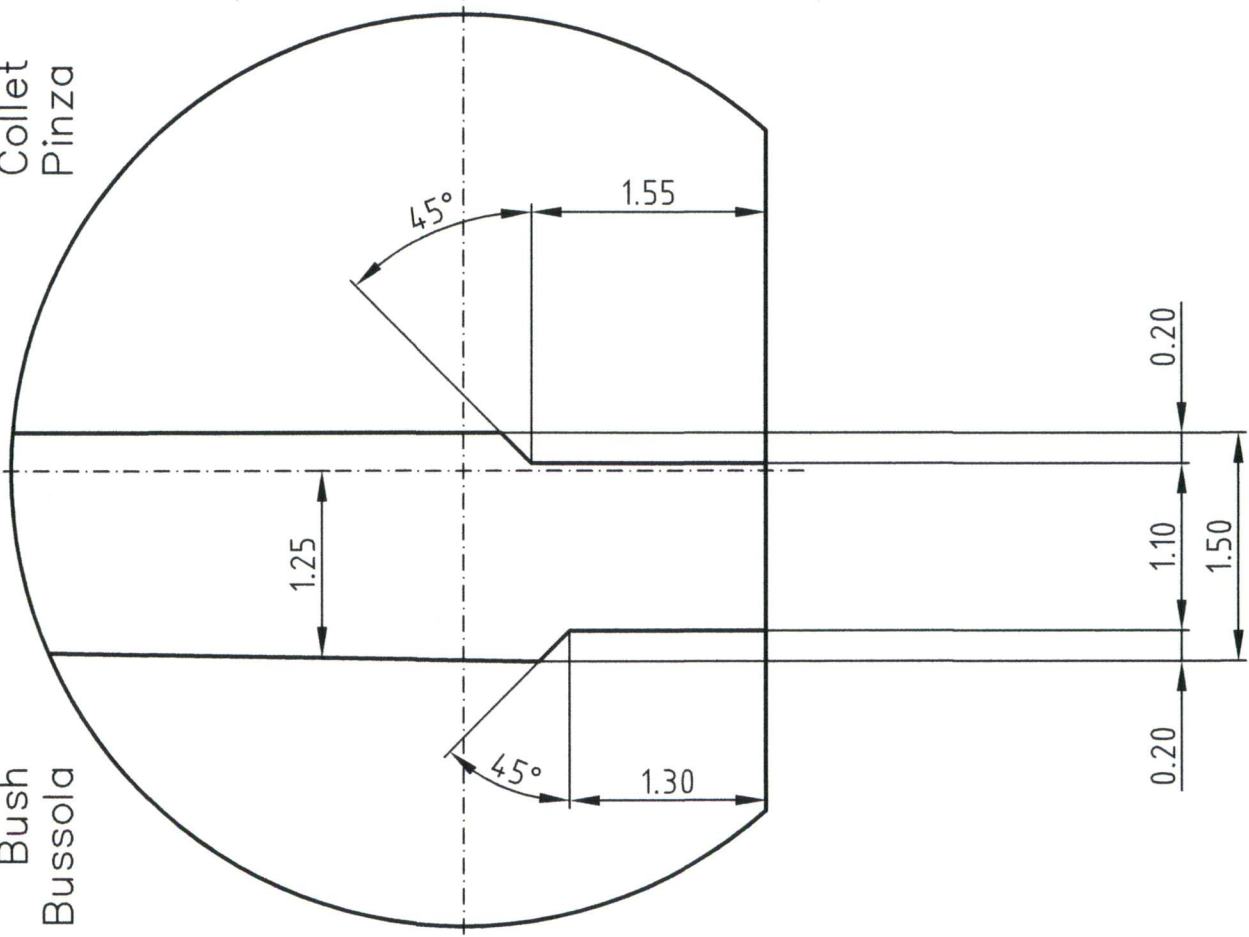
Date: **08.09.16**
Dessiné: **Petruccelli**

ECH: 20:1
10:1

No. 6-SN1454



Pince
Zange
Collet
Pinza



Canon
Buchse
Bush
Bussola



SPCTOOLING
ESCOMATIC SPECIALIST

Tel. +41.32.841.44.00
Fax. +41.32.841.44.45
info@spc-tooling.ch
spc-tooling.ch

BURIN
DREHSTAHL
TOOL
UTENSILE

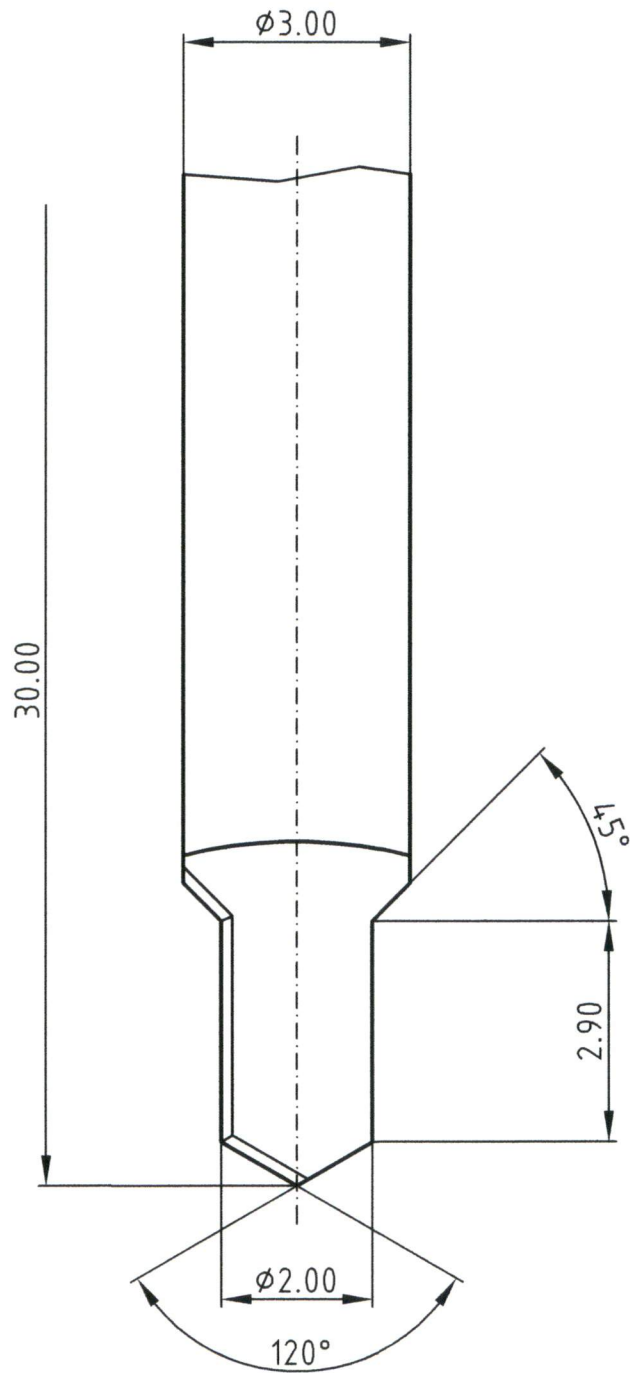
No. 3

Forme: DD
Matière: H10F

Date: 08.09.16
Dessiné: Petruccelli

ECH: 20:1
10:1

No. 6-SN1454



SPC TOOLING
ESCOMATIC SPECIALIST

Tel. +41.32.841.44.00
Fax. +41.32.841.44.45
info@spc-tooling.ch
spc-tooling.ch

Mèche metal dur
F4

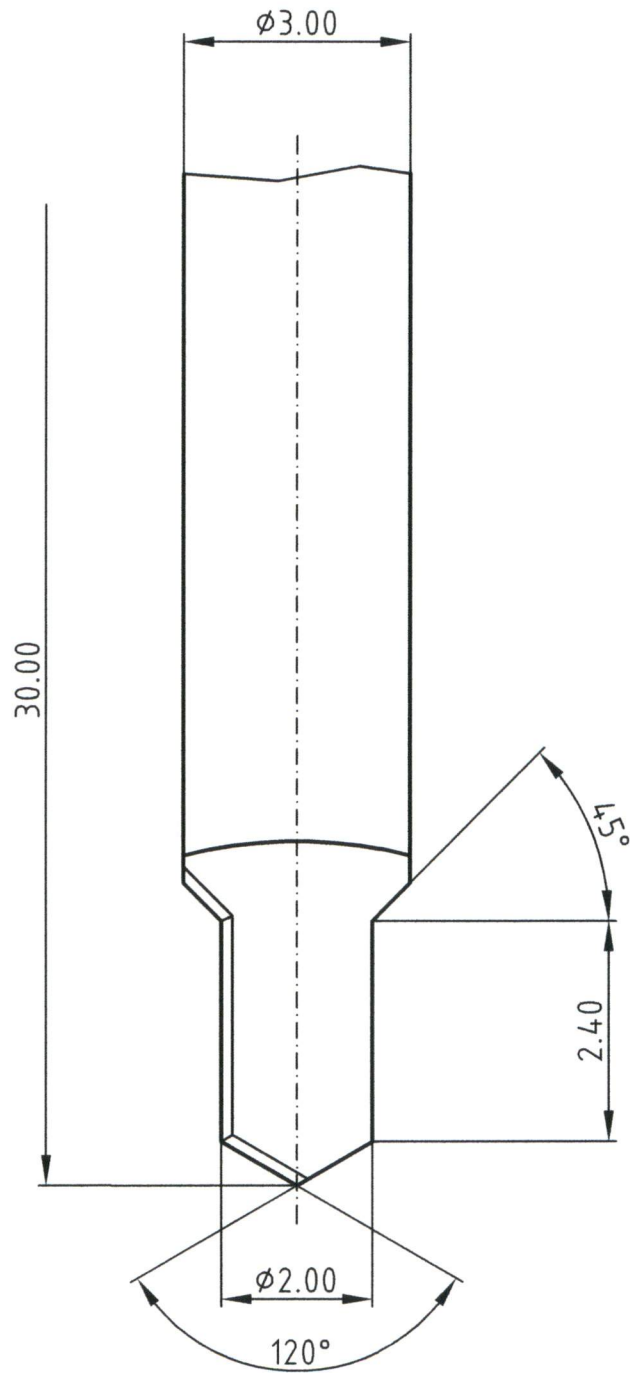
ECH: 20:1
10:1

Coupe pour:
LAITON

No. 6-SN1454

Date 08.09.16

Dessiné Petruccelli



SPC TOOLING
 ESCOMATIC SPECIALIST

Tel. +41.32.841.44.00
 Fax. +41.32.841.44.45
 info@spc-tooling.ch
 spc-tooling.ch

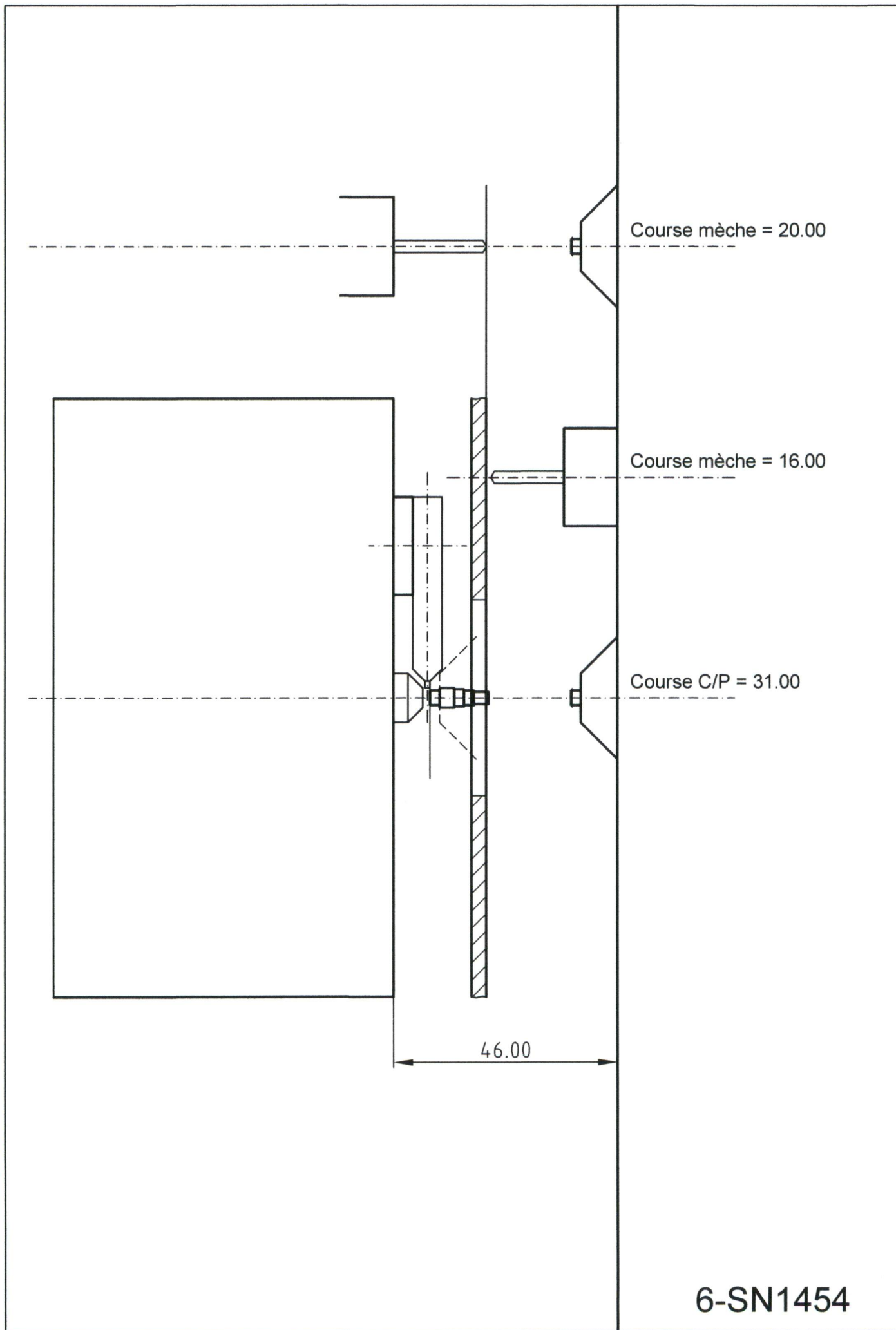
Mèche metal dur
F4

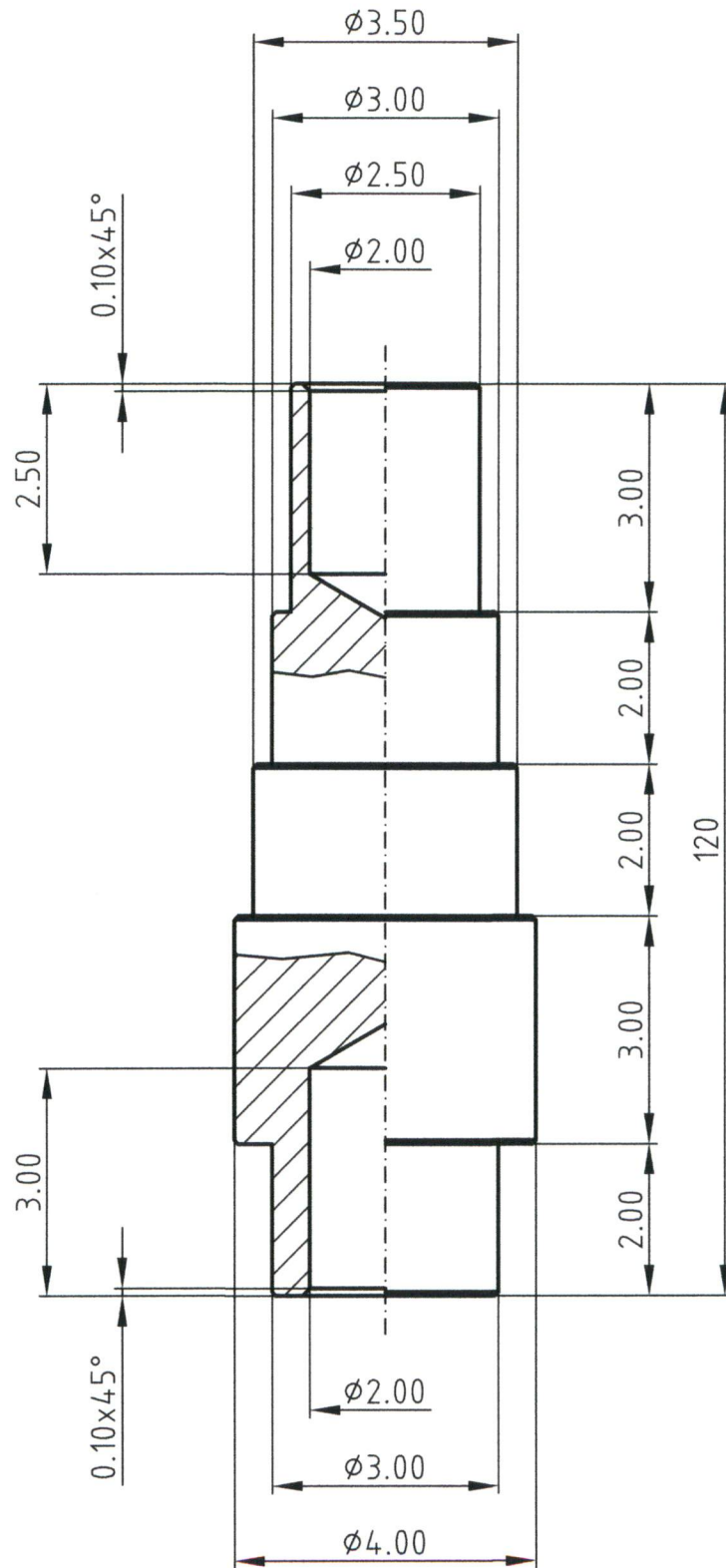
ECH: 20:1
 10:1

Coupe pour:
LAITON

No. 6-SN1454

Date	08.09.16
Dessiné	Petruccelli





Anglé 0.05 x 45°



SPC TOOLING
ESCOMATIC SPECIALIST

Tel. +41.32.841.44.00
Fax. +41.32.841.44.45
info@spc-tooling.ch
spc-tooling.ch

Matière: LAITON 58A

Date 08.09.16

Dessiné Petruccelli

ECH: 10:1

$\phi 4.00 \times 12.00$