

Arbeitsgang	Schnittgeschw. Drehzahl	Vorschub	Werkzeug	Aufnahme	Zeit in Sek.
Vordrehen außen	180 m/min	0,4mm/U			66
Fertigdrehen außen	200 m/min	0,2mm/U			
Fräsen Nute Stirnseite	4000 U/min 38 m/min	400 mm/min 0,033 mm/z	Schaftfräser 3-Schneider Ø3 VHM	SKA- Schrumpf- aufnahme	20
Vorfräsen Dreieck außen	800 U/min 40 m/min	200 mm/min 0,062 mm/z	Schaftfräser 4-Schneider Ø16 HSS	Spannzange	70
Fertigfräsen Dreieck außen	1600 U/min 80 m/min	500 mm/min 0,078 mm/z	Schaftfräser 4-Schneider Ø16 VHM	SKA- Schrumpf- aufnahme	30
Bohren Kernloch 2x M6	3000 U/min	100 mm/min	VHM-Bohrer Ø5,0	Spannzange	40
Ansenken Kernloch 2x M6	3000 U/min	150 mm/min	HSS-NC-Anbohrer Ø8	Spannzange	
Gewindebohren 2x M6	1000 U/min	1mm/U	HSS-Gewindebohrer M6	Spannzange	
Fräsen radial Mantelkurve	3500 U/min 66 m/min	280 mm/min 0,026 mm/z	Schaftfräser 3-Schneider Ø6 VHM	SKA - Schrumpf- aufnahme	55
Fräsen radial Langloch und Ø8H7					25