






MultiSwiss 6x16

TORNOS

Kunde		Tornos & Horn				Teil/Zeichnung			Kabelzylinder		
Werkstoff		Ecobrass				Quote #/evol#			-		
Operation	SAP	Ø	Weg	Schnittgesch w.	Vorschub	val	U/Min.	Prod.Zeiten	Unprod. Zeiten	T pos.	
		[mm]	[mm]	[m/min]	[mm]		[rpm]	[sec]	[sec]	[sec]	
	SAP	Ø	Weg	Schnittgeschw.	Vorschub		U/Min.				
T1122		15	19,5				0		3,338	1	
T1121		6	22,5	132	0,2		7000	4,6	0,5		
	SAP	Ø	Weg	Schnittgeschw.	Vorschub		U/Min.	4,60	4,54	9,14	
T1201		14,5	13,5	182	0,09	1	4000	2,7		2	
T1221		8	2,5	73	0,03		2905	2,5	0,5		
T1222		6,5	1,5	102	0,05		5000	2,1	0,5		
	SAP	Ø	Weg	Schnittgeschw.	Vorschub		U/Min.	7,30	1,70	9,00	
			3						1,5	3	
T1321		9	5,3	0	F10000	3	0	4,8	0,15		
T1322		13	1,5	204	0,03		5000	0,5	0,5		
T1301		14,5	3,5	237	0,12	1	5200	0,6	0,5		
	SAP	Ø	Weg	Schnittgeschw.	Vorschub		U/Min.	5,82	3,35	9,17	
		14,5	3,5	137	0,06	1	3000	3,7		4	
			1						0,9		
		9	4,5	0	F10000	1	0	1,2	0,5		
		9	5,3	0	F10000	1	0	1,7	0,5		
	SAP	Ø	Weg	Schnittgeschw.	Vorschub		U/Min.	6,58	2,60	9,18	
			1						0,9	5	
T1501		1,5	1	71	0,01		15000	0,4	0,5		
T1522		10	4,5	49	0,75	10	1560	5,0	0,5		
	SAP	Ø	Weg	Schnittgeschw.	Vorschub		U/Min.	5,36	2,60	7,96	

MultiSwiss 6x16

TORNOS

Kunde			Tornos & Horn			Teil/Zeichnung			Kabelzylinder		
Werkstoff			Ecobrass			Quote #/evol#			-	2	
		SAP	∅	Weg	Schnittgeschw.	Vorschub		U/Min.	0,00	0,70	0,70
		SAP	∅	Weg	Schnittgeschw.	Vorschub		U/Min.	0,00	0,70	0,70
	Vorstechen		15,00	2,00	188	0,100		4000	0,3		6
	Stechen		15,00	2,00	188	0,080		4000	0,4		
	Fertigstechen		15,00	4,00	188	0,080		4000	0,8		
		SAP	∅	Weg	Schnittgeschw.	Vorschub		U/Min.	1,43	0,70	2,13
	Plandrehen + Fase Innen Ø7,7 schlichten		8	6	176	0,025		7000	2,1		Gegenspindel
	Teil auswerfen (mit Drehmomentkontrolle)			10,00						4,74	6,80
		SAP	∅	Weg	Schnittgeschw.	Vorschub		U/Min.	2,06	4,74	
Nacharbeit								Zyklus Zeit		Sek/Teil	9,18
Bemerkungen								Production		Teile / min.	6,54
Datum						01.09.2023		Erstellt von		Patrick Schneider	

Die Zykluszeit ist mit einer Toleranz von ± 10% zu berücksichtigen. Bei den Angaben handelt es sich um eine nicht vertraglich bindende Schätzung, die auf optimalen theoretischen Bedingungen (Material, Werkzeuge, Kühlmittel etc.) basiert.

22.03.2019