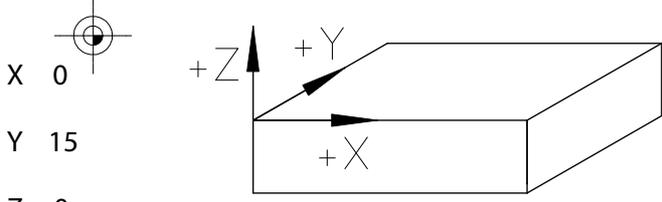
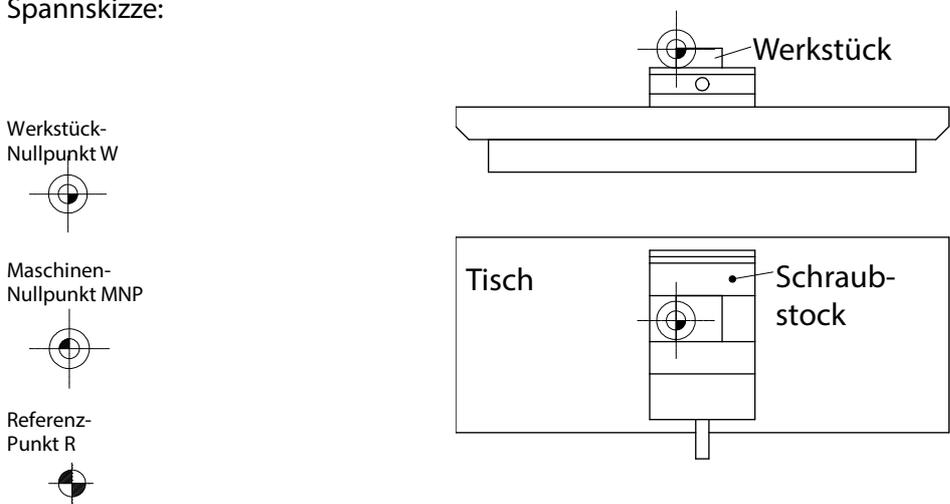


<h1 style="margin: 0;">Einrichteblatt</h1>	Name: Karl Musterschüler	Datum: 29. April 2016					
	Programm-Nr.: %90001	Aufspannung: 1 von 1					
Maschine: Deckel Maho DMU 50 Steuerung: iTNC 530	Spannen:						
Werkstück: Nadelhalterung Unterteil Pos 3	<input checked="" type="checkbox"/> Schraubstock	<input type="checkbox"/> Spannfutter					
	<input type="checkbox"/> Teilapparat mit Rundtisch						
Zeichnungs-Nr.:	<input type="checkbox"/> Spannpratzen	<input type="checkbox"/> Spannen mit Keilspannung					
Werkstoff: EN AW-AL Cu 4 Pb Mg	<input type="checkbox"/> Sonstiges:						
Rohling: 30 x 30 x 15 (vorgefertigt)							
Werkstücknullpunkt: Werkstück-Nullpunkt W  X 0 Y 15 Z 0	Kühlschmiermittel: ohne						
	Richtzeit:						
	Stückzahl: 1						
	Stückzeit:						
Spannskizze:  Werkstück-Nullpunkt W Maschinen-Nullpunkt MNP Referenz-Punkt R							
Werkzeuge:							
Wkzg-folge	Werkzeugbezeichnung	Schneidstoff	Zähnezahl	Radius	Länge	Schnittgeschwindigkeit v_c Drehzahl n	Vorschub f_c
T1	Bohrnutenfräser	VHM	2	1,5	121,345	$v_c = 320$ m/min $n = 10000$ 1/min	$f_c = 380$ mm/min
T2	Fasenfräser $\sphericalangle 90^\circ$	VHM	2	3	98,786	$v_c = 250$ m/min $n = 9800$ 1/min	$f_c = 300$ mm/min