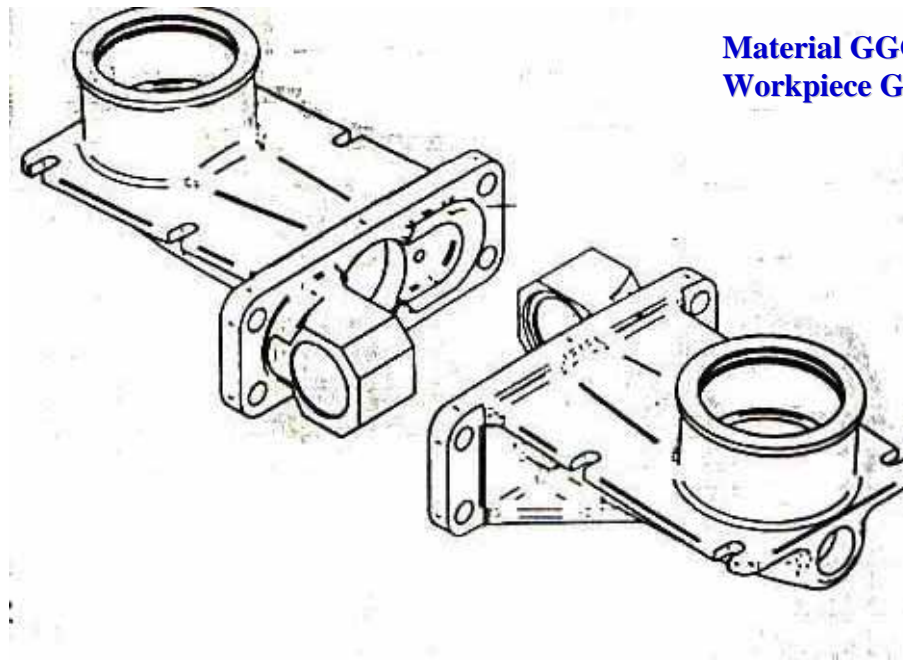


Komplettbearbeitung Anschlussstutzen/ Complete project machining pipe connection

Aufgabenstellung/ Request

**Komplette Bearbeitung der
nachfolgenden Spannungen/
Complete machining:**

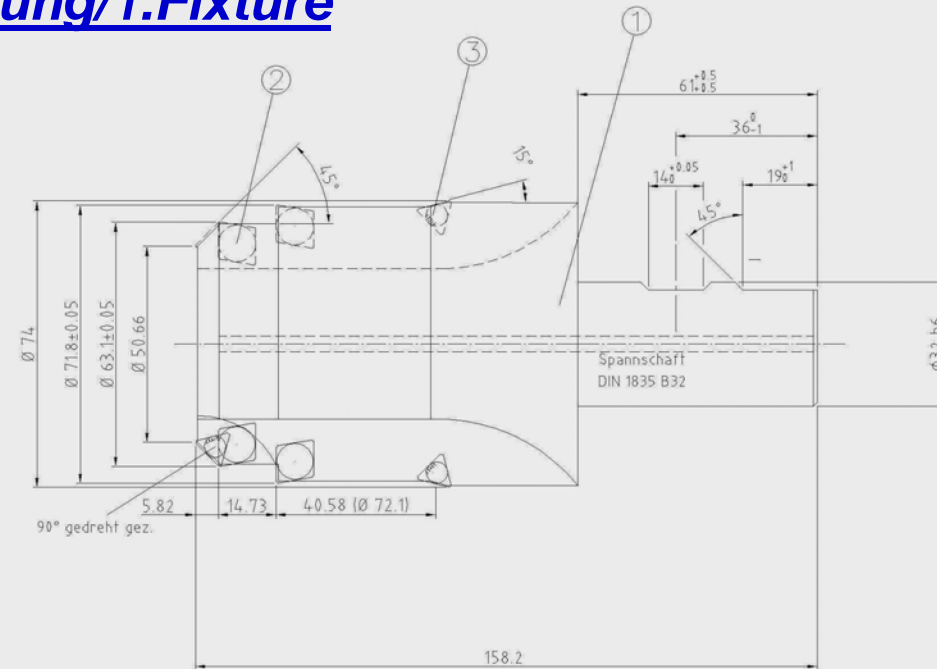
- 1.) Bearbeitungsvorschlag/
recommendation machining**
- 2.) Angebot/offer**
- 3.) Dokumentation/
approval drawings**



**Maschine BAZ Mori Seiki
SK 50 Aufnahme/
Machine center Mori Seiki
Taper 50 system**

**Material GGG 50/
Workpiece Gust iron GGG 50**

1.Spannung/1.Fixture



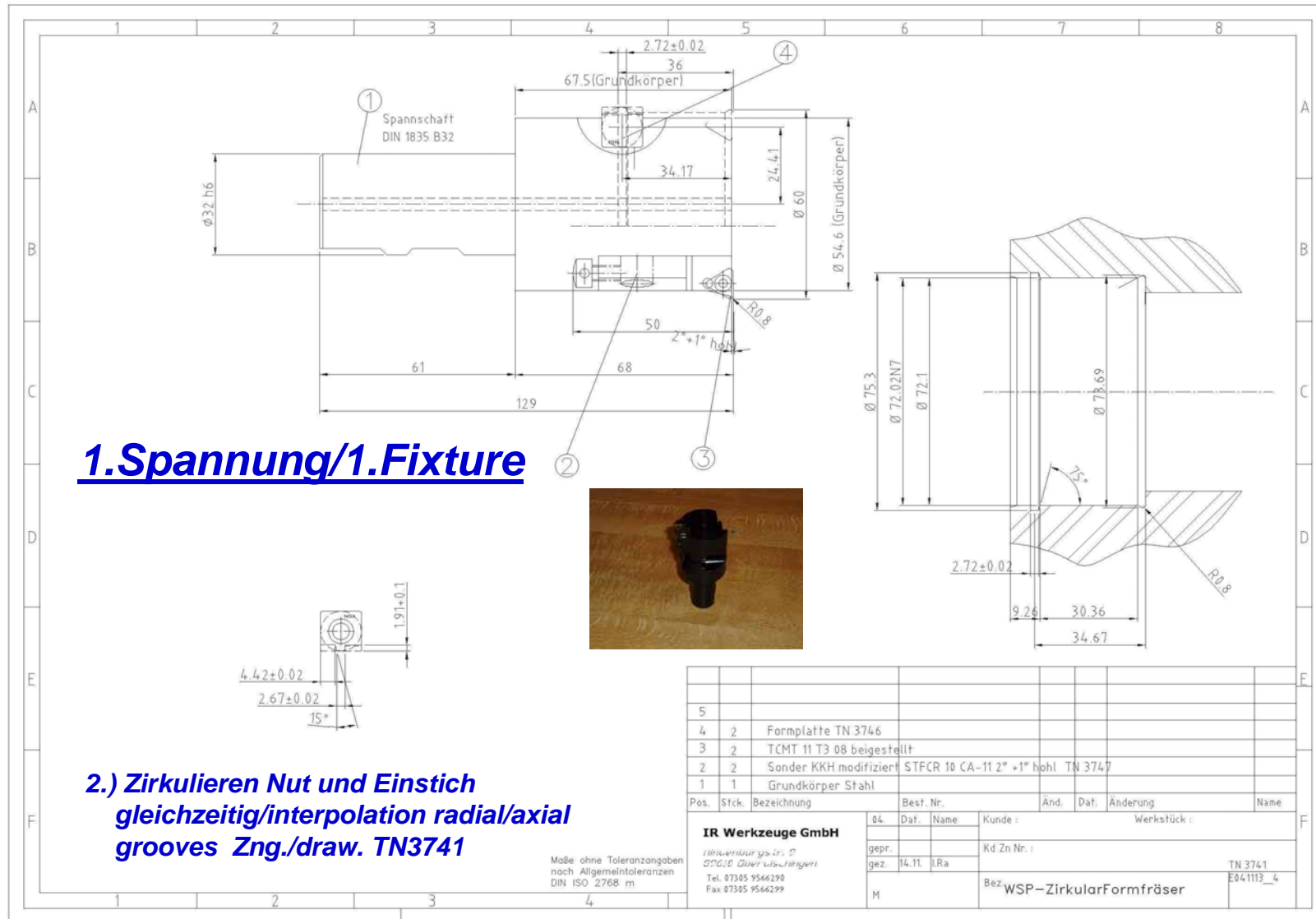
1.) Aufbohren \varnothing Fase/63,1/71,8/
countersinking \varnothing chamfer/63,1/71,8
Zng./draw. TN3743

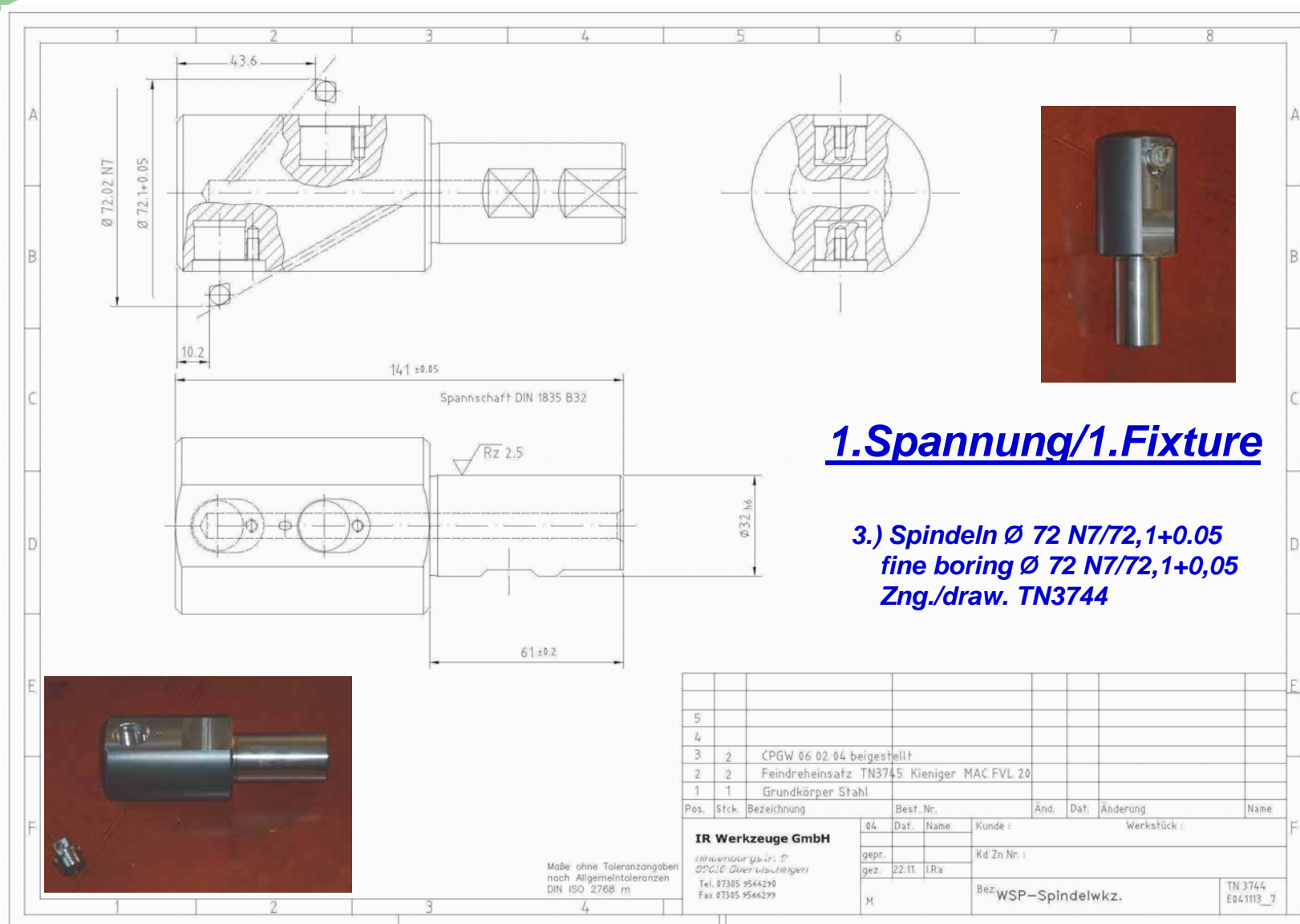
Maße ohne Toleranzangaben
nach Allgemeintoleranzen
DIN ISO 2768 m

Pos.	Stck.	Bezeichnung	Best. Nr.	Änd.	Dat.	Änderung	Name
4							
3	2	TCMT 09 02 04					
2	4	CCMT 09 T3 04					
1	1	Grundkörper Stahl					

04.	Dat.	Name	Kunde :	Werkstück :
gepr.				
gez.	14.11.	IRa		

M	1:1	Bez. WSP-Stufensenker	TN 3743
---	-----	-----------------------	---------





1.Spannung/1.Fixture

**3.) Spindeln Ø 72 N7/72,1+0.05
 fine boring Ø 72 N7/72,1+0,05
 Zng./draw. TN3744**

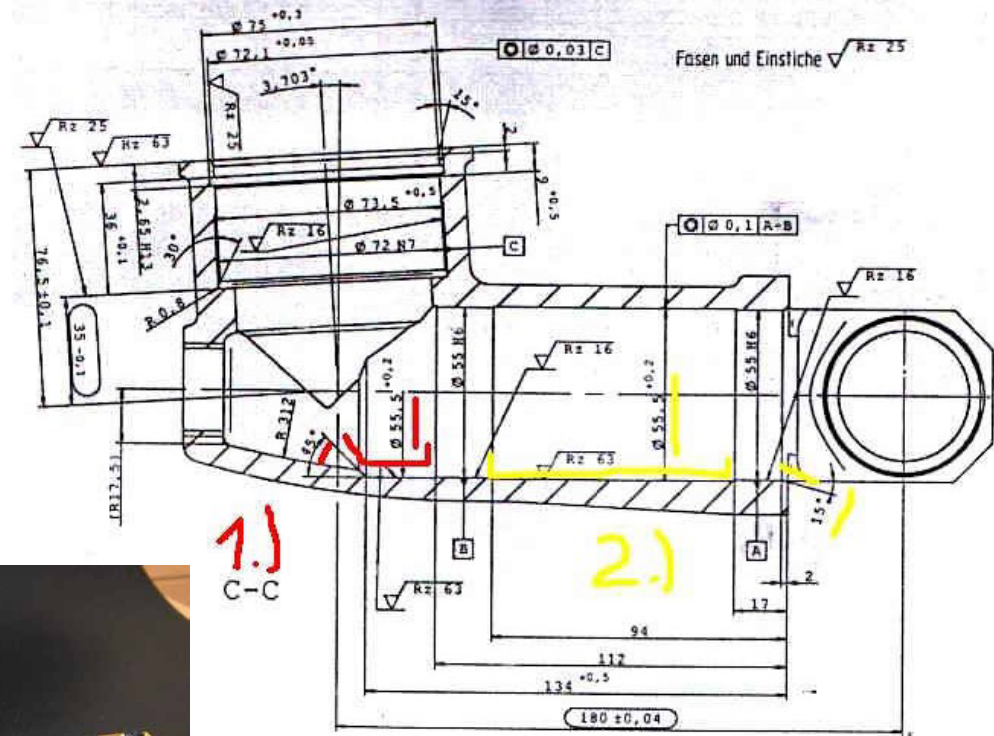
5									
4									
3	2	CPGW 06 02 04 beige stellt							
2	2	Feindreheinsatz TN3745 Kieniger MAC FVL 20							
1	1	Grundkörper Stahl							
Pos.	Stck.	Bezeichnung	Best. Nr.	Änd.	Dat.	Änderung	Name	Werkstück :	
IR Werkzeuge GmbH			04.	Dat.	Name	Kunde :		Werkstück :	
Hilfenummer 95-475 0			gepr.			Kd Zn Nr. :			
00010 Überwachungs			gez.	22.11.	IRa				
Tel. 07305 9546290			M			Bez. WSP-Spindelwz.		TN 3744	
Fax 07305 9546299							E041113_7		

Maße ohne Toleranzangaben
 nach Allgmeintoleranzen
 DIN ISO 2768 m

2.Spannung/2.Fixture

1.) Zirkulieren Nut Fase 45°/Ø 55,5/
Interpolation groove Chamfer45°/Ø 55,5
Zng./draw. TN3742

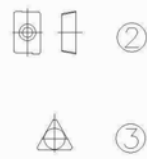
2.) Zirkulieren Nut Ø 55,5/ Senken 15°
Interpolation groove Ø 55,5/sinking 15°
Zng./draw. TN3740



2.Spannung/2.Fixture



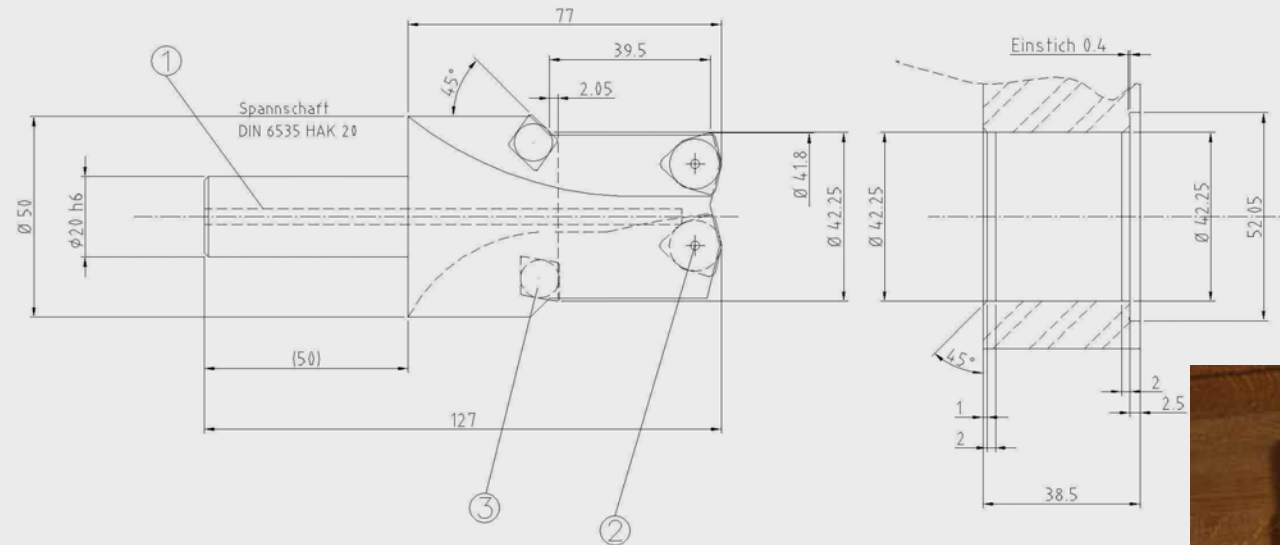
**1.) Zirkulieren Nut Fase 45°/ Ø 55,5/
 Interpolation groove Chamfer 45°/ Ø 55,5
 Zng./draw. TN3742**



Maße ohne Toleranzangaben
 nach Allgemeintoleranzen
 DIN ISO 2768 m

Pos.	Stck.	Bezeichnung	Best. Nr.	Änd.	Dat.	Änderung	Name
4							
3	2	TCMT 09 02 04					
2	6	APMT 1003 beigestellt					
1	1	Grundkörper Stahl					
IR Werkzeuge GmbH			Kunde :		Werkstück :		
Hindenburgstr. 5 85610 Oberörschingen			gef.:		Kd Zn Nr. :		
Tel. 07385 9564298			gez. 14.11. IRa		Bez. WSP-Zirkularschafffräser		
Fax 07385 9564299			M		TN 3742		

3.Spannung/3.Fixture

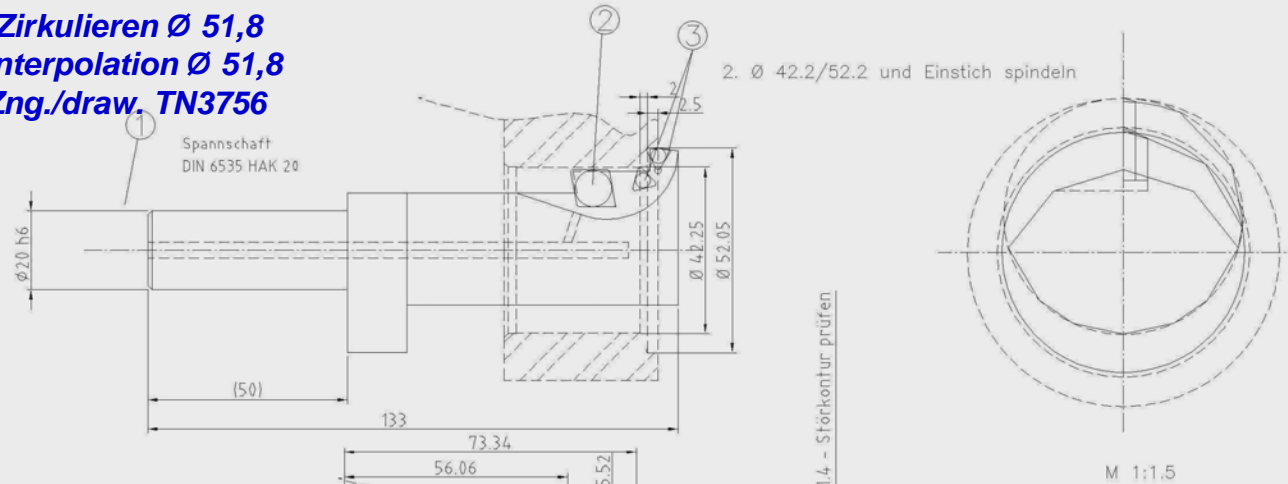


1.) Vollbohren $\varnothing 41,8/42,25/\text{Fase } 45^\circ$
full boring $\varnothing 41,8/42,25/\text{Chamfer } 45^\circ$
Zng./draw. TN3755

5									
4									
3	2	CCMT 09 T3 04							
2	2	WCMX 08 04 12-86							
1	1	Grundkörper Stahl							
Pos.	Stck.	Bezeichnung	Best. Nr.	Änd.	Dat.	Änderung	Name		
		IR Werkzeuge GmbH				Kunde :		Werkstück :	
		Hirschburgstr. 9 85610 Oberalzingen				Kd Zn Nr. :			
		Tel. 07305 9566298 Fax 07305 9566299				gez. 27.11. I.Ra			
				M		Bez. WSP-Stufenvollbohrer		TN 3755 E04.1127_1	

Mäße ohne Toleranzangaben
nach Allgemeintoleranzen
DIN ISO 2768 m

**2.) Zirkulieren Ø 51,8
Interpolation Ø 51,8
Zng./draw. TN3756**

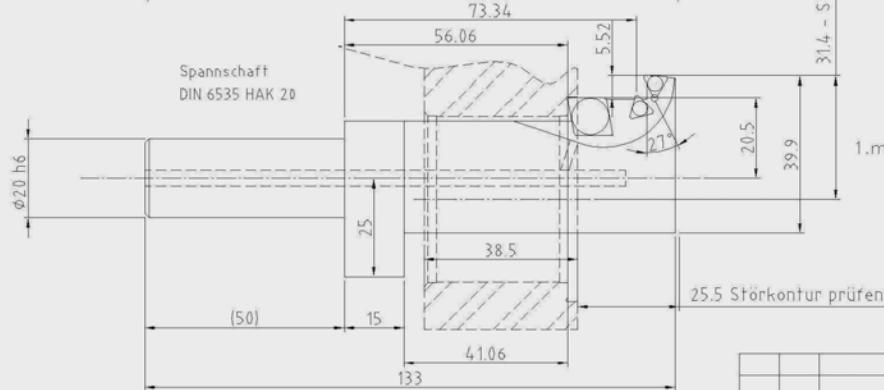


3.Spannung/3.Fixture

1.mit 0.2 Aufmass zirkulieren



**3.)Spindeln Ø 52/42,2/Einstich
Fine boring Ø 52/42,2/groove R 0,4
Zng./draw. TN3756**



4									
3	2	TCMT 06 T1 04							
2	4	CCMT 09 T3 04							
1	1	Grundkörper Stahl							
Pos.	Stck.	Bezeichnung	Best. Nr.	Änd.	Dat.	Änderung	Name	Werkstück :	
IR Werkzeuge GmbH			04	Daf.	Name	Kunde :	Werkstück :		
Hilfsverleumdung			gepr.			Kd Zn Nr. :			
27010 Güterverkehr			gez.	27.11.	IRa				
Tel. 07305 9546290			M			Bez. WSP-Fräse - Spindelwz.	TN 3756		
Fax 07305 9546299							E041127_2		

Maße ohne Toleranzangaben
noch Allgmeintoleranzen
DIN ISO 2768-m

**Vielen Dank
für Ihre
Aufmerksamkeit**

*Thank you
for your attention*

Ingo Rauthmann
