

Messprotokoll

Messdatei

Dateiname: **11.tdms**
Vollständiger Pfad: **D:/Data (work)/Projects/LEITZ 10032021/data/batch 2/11.tdms**

Angewandte Parameter

Werkstoff: **FAGUS SYLVATICA**
Schnitttrichtung: **GEGENLAUF**
Drehzahl [U/min]: **11575**
Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: **13.9**
Zahnvorschub [mm]: **0.4**
Schnittgeschwindigkeit [m/s]: **75.8**
Schnittbreite - Werkstück [mm]: **50**
Schnitttiefe [mm]: **2**
Achswinkel λ [°]: **90.0**
Mittlere Spandicke [mm]: **0.051**
Mittlere Spanlänge [mm]: **15.82**
Werkzeug-ID: **L 0000024687 000000 DE 01**
Klassifizierungsnummer: **WW 230 1**
Strategische Geschäftszahl: **120**
Werkzeugdurchmesser [mm]: **125.0**
Schneidenbreite [mm]: **35.0**
Bohrungsdurchmesser [mm]: **30.0**
Schneidenzahl: **3**
Gesamtschneidenanzahl: **4**
Schneidenwerkstoff: **HW**
PCD Qualität: **NaN**
Grundkörpermaterial: **ST**
Maximale Drehzahl [U/min]: **0.0**
Optimale Drehzahl [U/min]: **0.0**
Spanwinkel [°]: **50.0**

Kommentare

Keine Kommentare

Darstellung

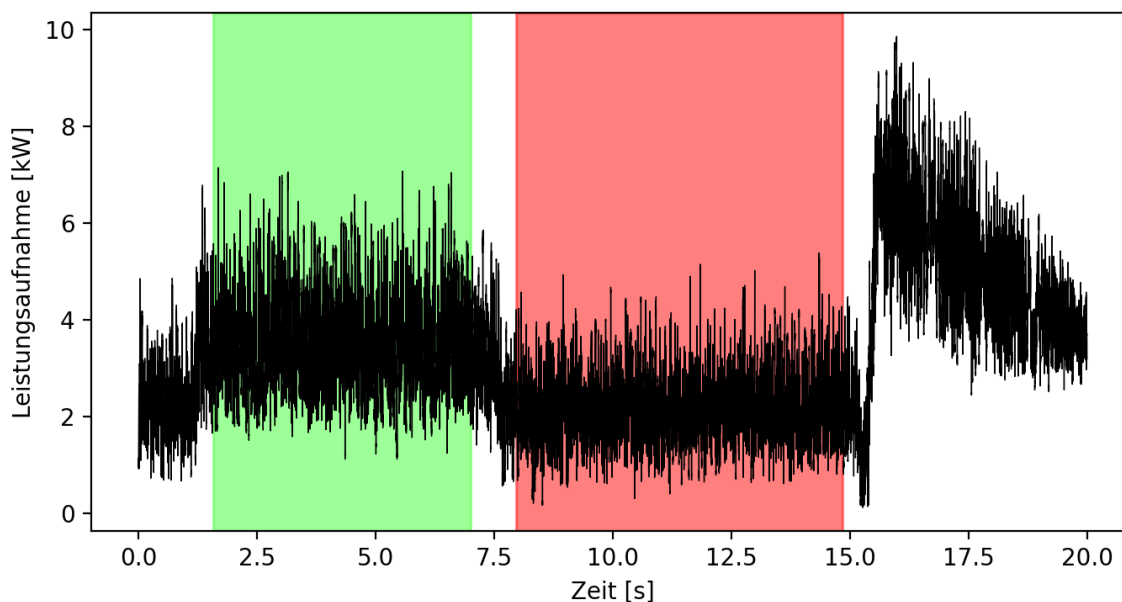


Abbildung 1: Leistungsaufnahme des gesamten Messfiles über die Zeit

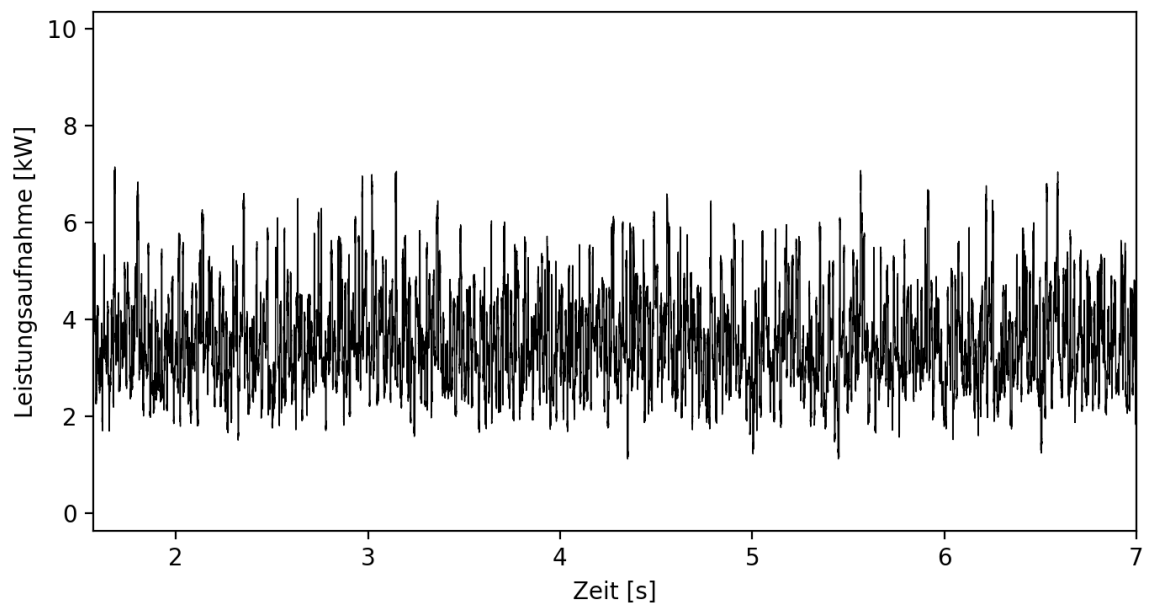


Abbildung 2: Leistungsaufnahme des Schnittprozesses über die Zeit

Statistik

	Minimum	Maximum	Mittelwert	Median	Standardabweichung
	<i>kW</i>				
Leerlauf	0.16	5.38	2.18	2.10	0.743
Bearbeitung inkl. Leerlauf	1.11	7.14	3.55	3.42	1.014
Bearbeitung ohne Leerlauf	-	-	1.37	-	-