

# Messprotokoll

## Messdatei

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

## Angewandte Parameter

Werkstoff: FAGUS SYLVATICA  
Schnitttrichtung: GGL  
Drehzahl [U/min]: 11575  
Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: 13.9  
Zahnvorschub [mm]: 0.6  
Schnittgeschwindigkeit [m/s]: 100.0  
Schnittbreite - Werkstück [mm]: 50  
Schnitttiefe [mm]: 2  
Achswinkel  $\lambda$  [°]: 90.0  
Mittlere Spandicke [mm]: 0.066  
Mittlere Spanlänge [mm]: 18.14  
Werkzeug-ID: L 0168068988 000000 DE 01  
Klassifizierungsnummer: 90  
Strategische Geschäftszahl: 120  
Werkzeugdurchmesser [mm]: 165.0  
Schneidenbreite [mm]: 80.0  
Bohrungsdurchmesser [mm]: 30.0  
Schneidenzahl: 2  
Gesamtschneidenanzahl: 0  
Schneidenwerkstoff: HW  
PCD Qualität: NaN  
Grundkörpermaterial: AL-000101  
Maximale Drehzahl [U/min]: 0.0  
Optimale Drehzahl [U/min]: 0.0  
Spanwinkel [°]: -15.0

## Kommentare

Keine Kommentare

## Darstellung

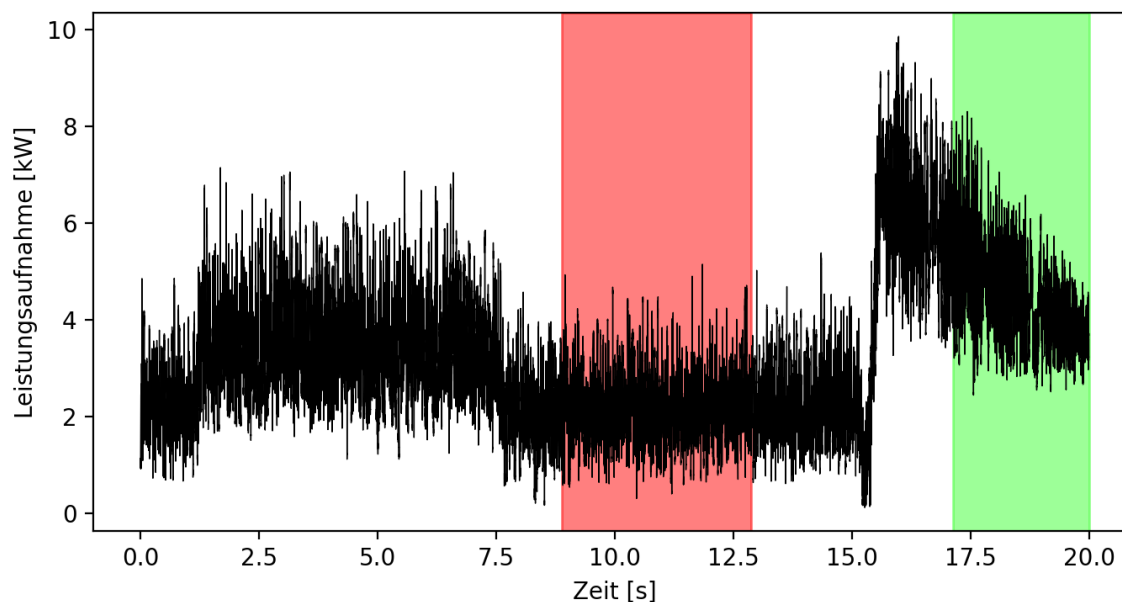
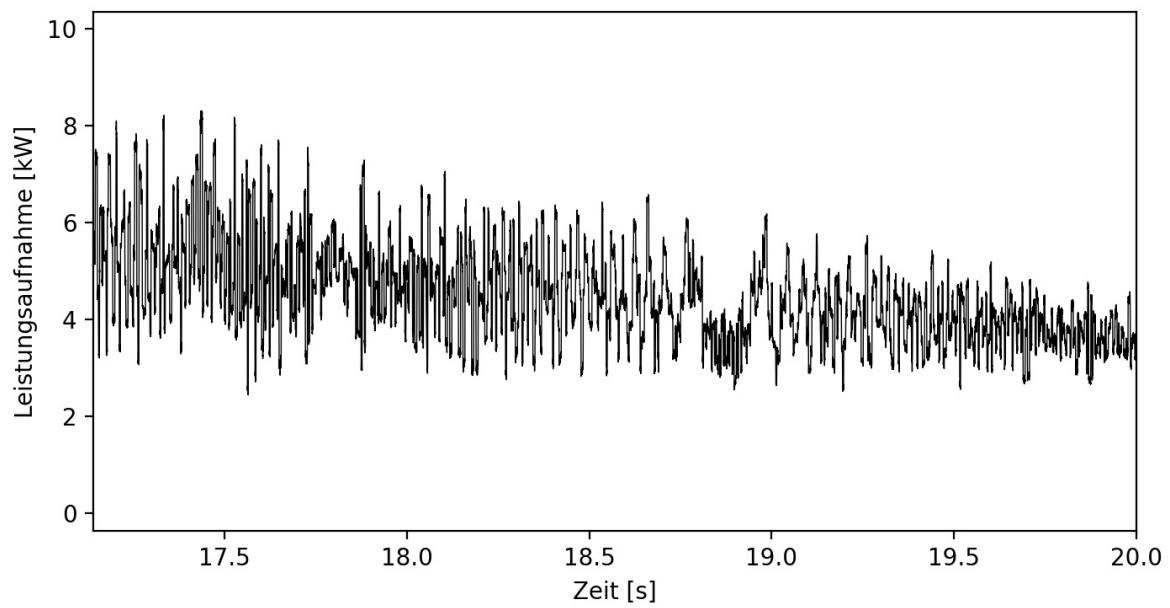


Abbildung 1: Leistungsaufnahme des gesamten Messfiles über die Zeit



**Abbildung 2:** Leistungsaufnahme des Schnittprozesses über die Zeit

## Statistik

	Minimum	Maximum	Mittelwert	Median	Standardabweichung
	<i>kW</i>				
Leerlauf	0.30	5.14	2.19	2.13	0.735
Bearbeitung inkl. Leerlauf	2.44	8.30	4.49	4.35	1.028
Bearbeitung ohne Leerlauf	-	-	2.30	-	-