

Messprotokoll

Messdatei

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

Angewandte Parameter

Werkstoff: SPANPLATIE
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

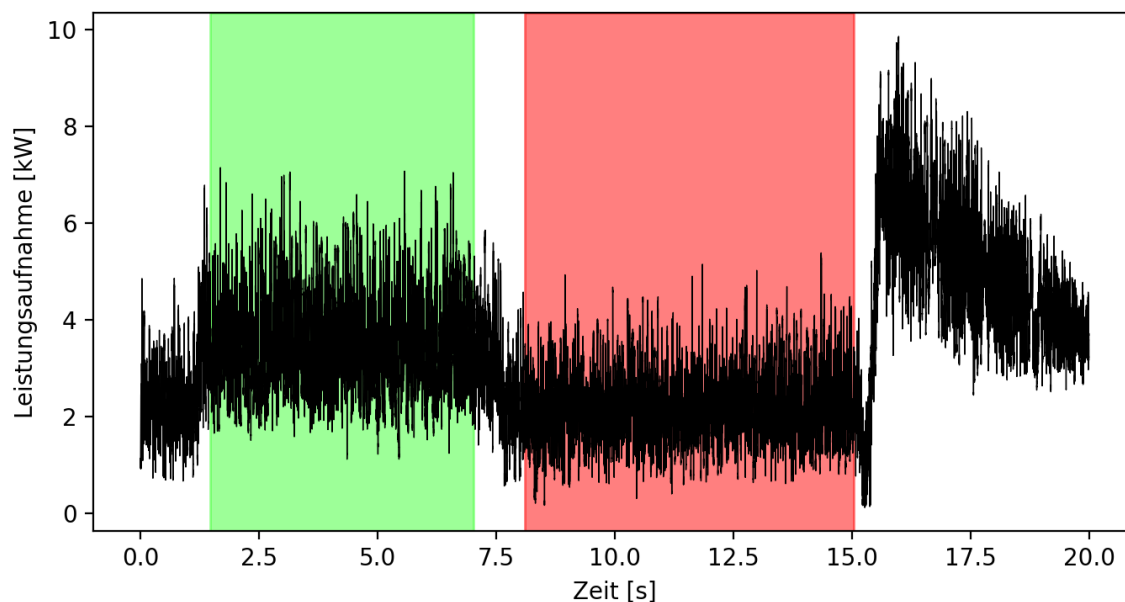


Abbildung 1: Leistungsaufnahme des gesamten Messfiles über die Zeit

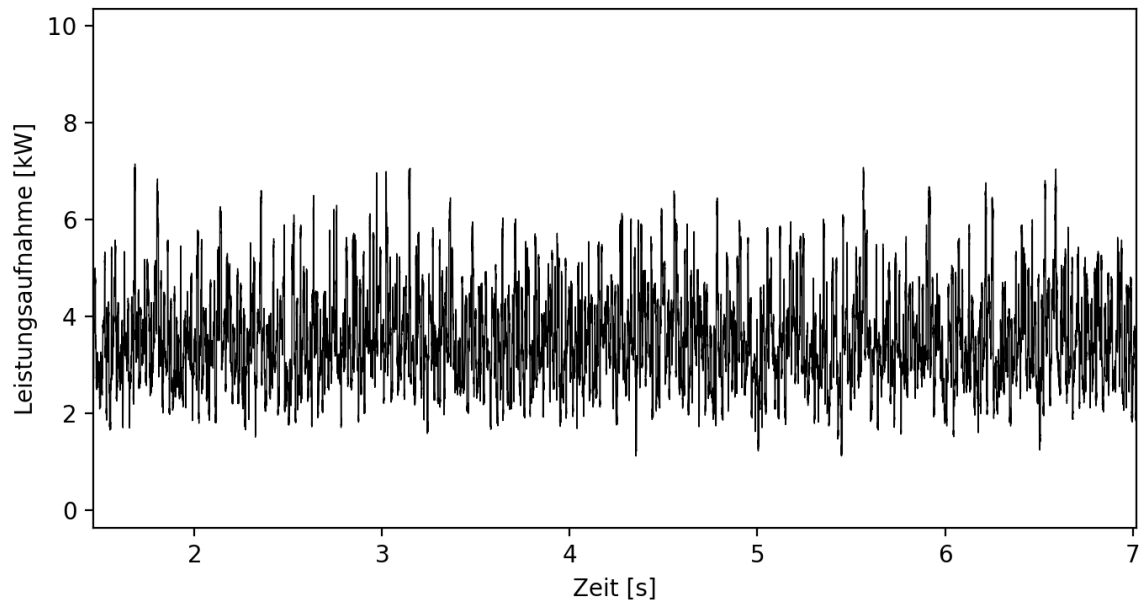


Abbildung 2: Leistungsaufnahme des Schnittprozesses über die Zeit

Statistik

	Minimum	Maximum	Mittelwert	Median	Standardabweichung
	<i>kW</i>				
Leerlauf	0.16	5.38	2.18	2.10	0.740
Bearbeitung inkl. Leerlauf	1.11	7.14	3.54	3.41	1.010
Bearbeitung ohne Leerlauf	-	-	1.36	-	-