

Messprotokoll

Angewandte Parameter

Werkstoff:	FAGUS SYLVATICA
Schnitttrichtung:	GLL
Drehzahl [U/min]:	11575
Vorschubgeschwindigkeit [m/min]:	13.9
Zahnvorschub [mm]:	0.6
Schnittgeschwindigkeit [m/s]:	100.0
Schnittbreite [mm]:	50
Schnittiefe [mm]:	2
Eingriffswinkel [°]:	90
Mittlere Spandicke [mm]:	0.066
Mittlere Spanlänge [mm]:	18.2
ID-Nummer:	L 0168068988 000000 DE 01
Klassifizierungsnummer:	WW 200 2
SGE:	120
Werkzeugdurchmesser [mm]:	165
Schneidenbreite [mm]:	80
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

Short idle, cut, slow down spindle

Darstellung

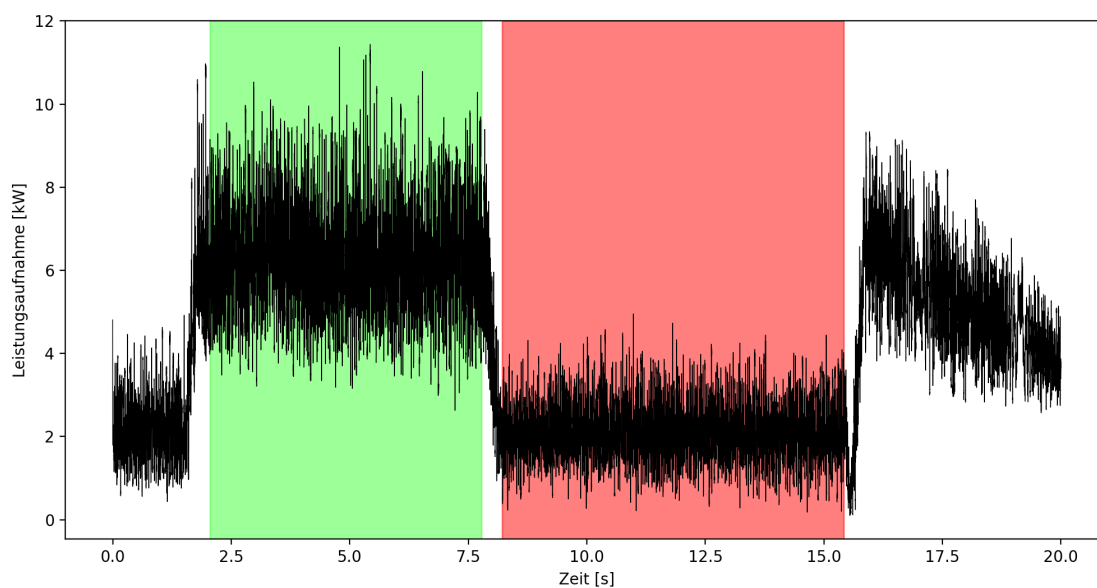


Abbildung 1: Leistungsaufnahme des gesamten Messfiles über die Zeit

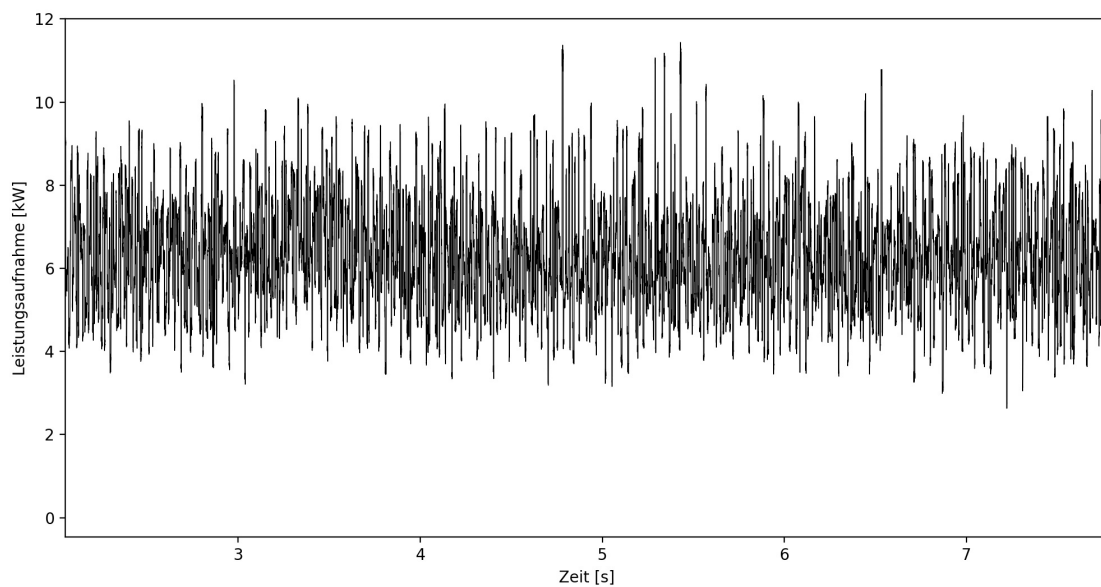


Abbildung 2: Leistungsaufnahme des Schnittprozesses über die Zeit

Statistik

	Minimum	Maximum	Mittelwert	Median	Standardabweichung
	<i>kW</i>				
Leerlauf	0.18	4.95	2.13	2.08	0.728
Schneiden + Leerlauf	2.63	11.44	6.34	6.24	1.405
Schneiden	0.50	9.30	4.20	4.11	1.405

Beschreibung

Es wurde eine mittlere Leistungsaufnahme von 4.20 ± 1.405 kW gemessen, wobei der Minimalwert 0.50 kW und der Maximalwert 9.30 kW betrug. Der Medianwert der Leistungsaufnahme betrug 4.11 kW.