

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]:	1.201
Schnittgeschwindigkeit [m/s]:	0.6
Schnittbreite - Werkstück [mm]:	50
Schnitttiefe [mm]:	2
Achswinkel λ [°]:	11.5
Mittlere Spandicke [mm]:	nan
Mittlere Spanlänge [mm]:	nan
Werkzeug-ID:	123
Klassifizierungsnummer:	1
Strategische Geschäftszahl:	1
Werkzeugdurchmesser [mm]:	1.0
Schneidenbreite [mm]:	1.0
Bohrungsdurchmesser [mm]:	1.0
Schneidenzahl:	1
Gesamtschneidenanzahl:	1
Schneidenwerkstoff:	1
PCD Qualität:	1.0
Grundkörpermaterial:	1
Maximale Drehzahl [U/min]:	1.0
Optimale Drehzahl [U/min]:	1.0
Spanwinkel [°]:	11.5

Kommentare

Keine Kommentare

Darstellung

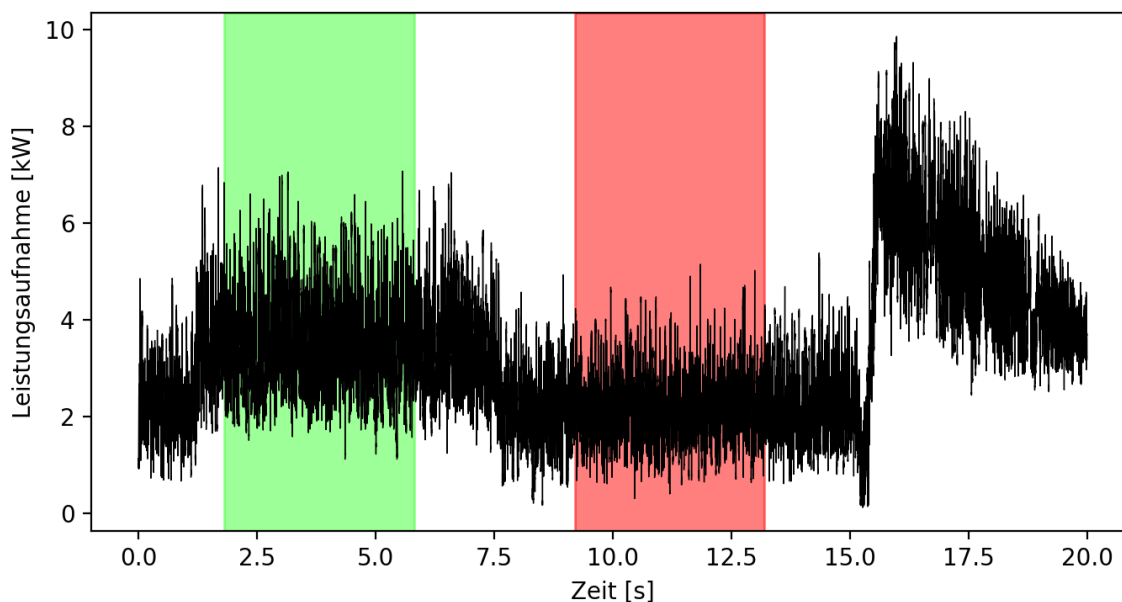


Abbildung 1: Leistungsaufnahme des gesamten Messfiles über die Zeit

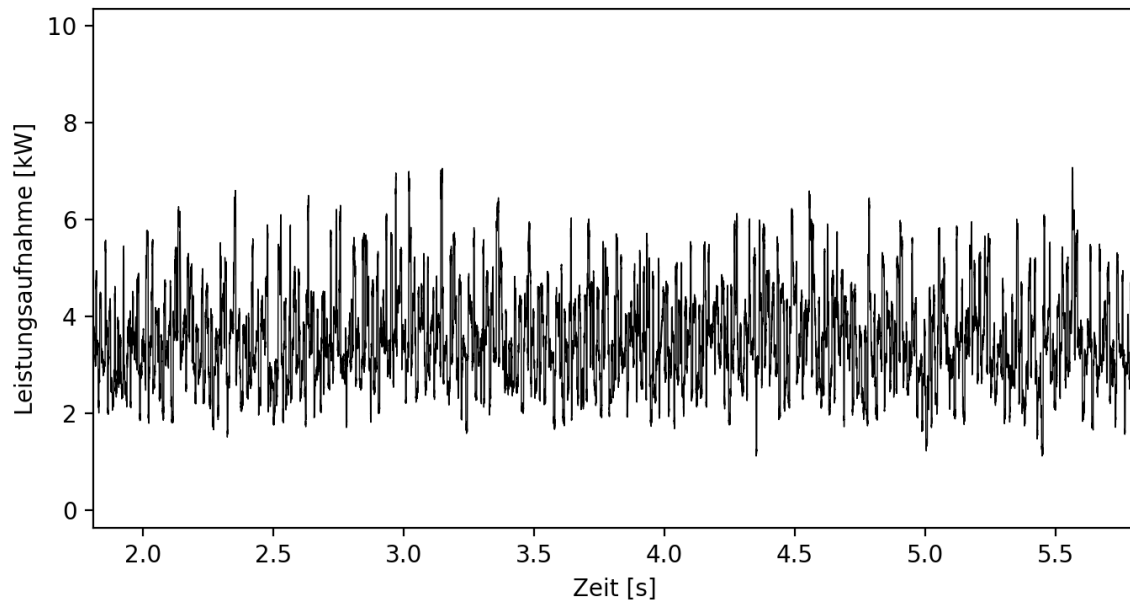


Abbildung 2: Leistungsaufnahme des Schnittprozesses über die Zeit

Statistik

	Minimum	Maximum	Mittelwert	Median	Standardabweichung
	<i>kW</i>				
Leerlauf	0.30	5.14	2.18	2.11	0.727
Bearbeitung inkl. Leerlauf	1.11	7.07	3.55	3.42	1.007
Bearbeitung ohne Leerlauf	-	-	1.37	-	-