

Messprotokoll

Messdatei

Dateiname: 12.tdms
Vollständiger Pfad: D:/Data (work)/Projects/LEITZ 10032021/data/batch 2/12.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 λ [°]: 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

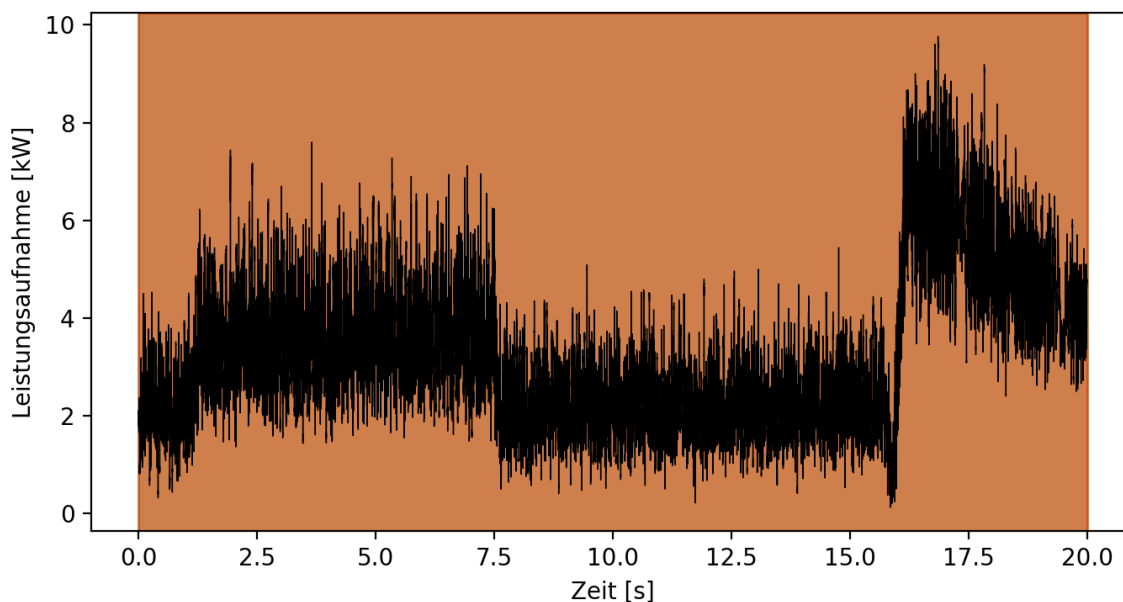


Abbildung 1: Leistungsaufnahme des gesamten Messfiles über die Zeit

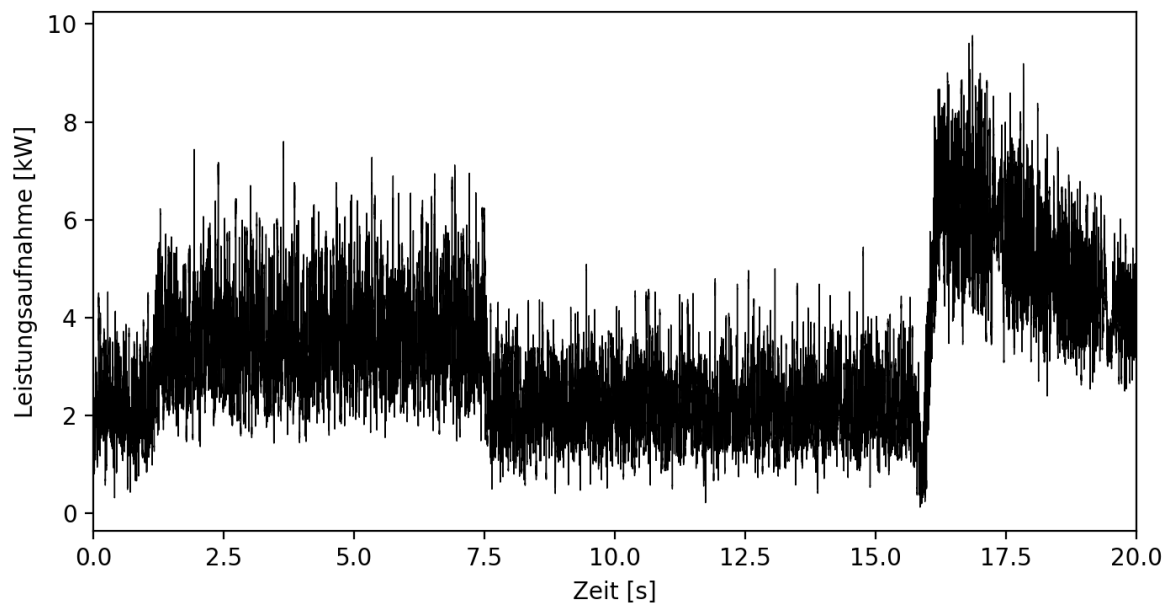


Abbildung 2: Leistungsaufnahme des Schnittprozesses über die Zeit

Statistik

	Minimum	Maximum	Mittelwert	Median	Standardabweichung
	<i>kW</i>				
Leerlauf	0.13	9.77	3.27	2.96	1.526
Bearbeitung inkl. Leerlauf	0.13	9.77	3.27	2.96	1.526
Bearbeitung ohne Leerlauf	-	-	0.00	-	-