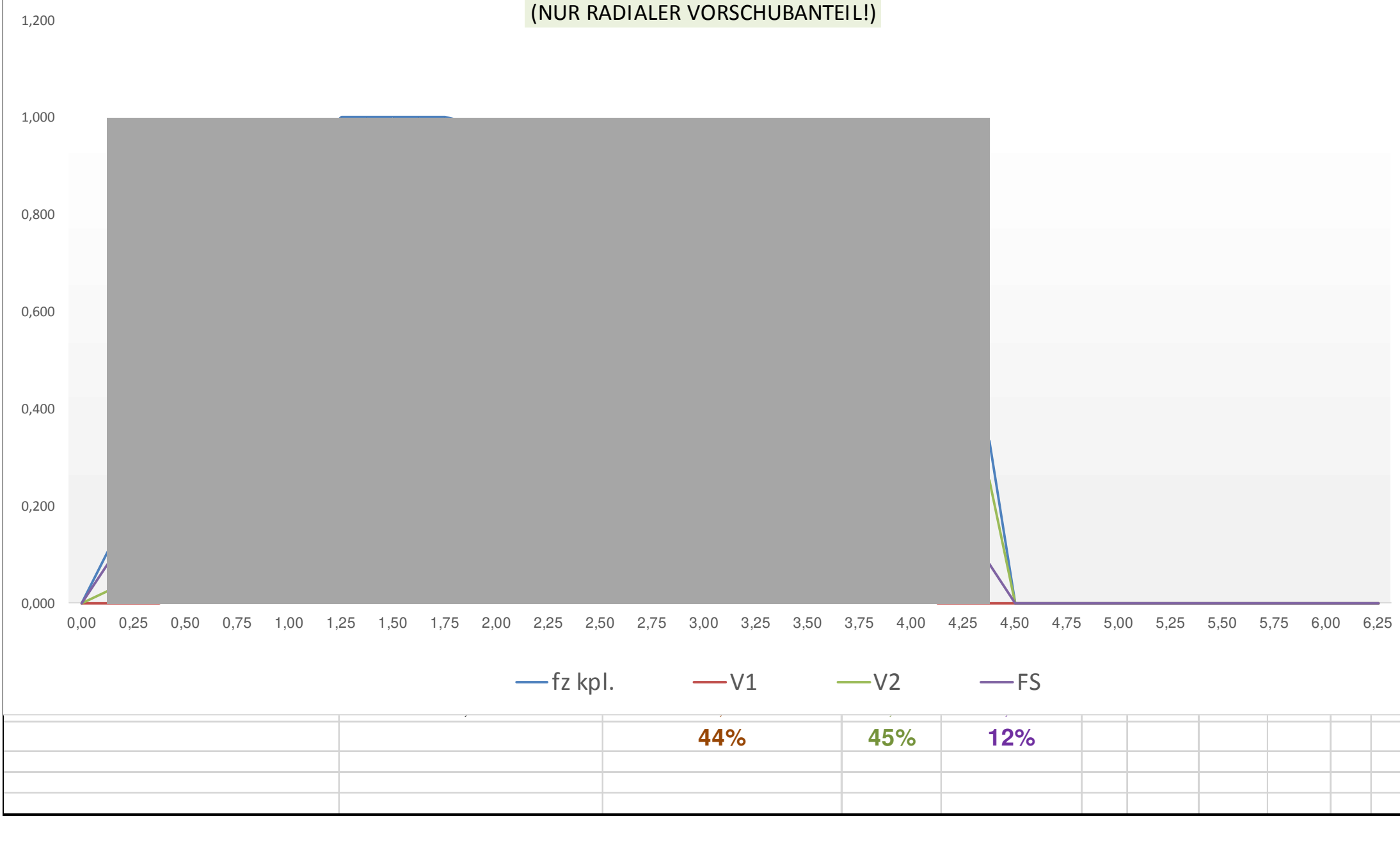
Fräszeitermittlung (Hauptzeit) Schlagzahnfräsen

Kunde:	Hoerbiger SynchronTechnik	Zeichnung-Index:	AC
Bennenung:	Kupplungskörper Ø77	Name:	Finkenbeiner
Werkstück-Nr.:	S0508148300	Datum:	19.05.2017
Werkzeug:	FALS CP4 XH 2981.LLK		

K+G WERKZEUG-SYSTEME

Werkstück - Geometrie										
Kopfkreis Werkstück			93,15	mm						
Fußkreis Werkstück (Kleinstmaß)			87,19	mm						
s_ radial (komplett)	Überlauf/Sicherheitsabstand (ges.)	0,2	**3,18**	mm		0,0790	4,74	Sek.		
s_axial (komplett)	Überlauf/Sicherheitsabstand (ges.)	manuell eingeben + Überlauf 2x	5,1	mm	+	0,0667	4,00	Sek.		
					+	0,0196	1,18	Sek.	(G04 1xU)	
Drehzahl - Angaben					=	**0,1653**	**9,92**	**Sek.**		
Vc	Schnittgeschwindigkeit		**396,5**	m/min						
Ø Fräser	Flugkreis Fertigschneider		45,00	mm						
ZF	Anzahl Fertigschneider		1	n						
Z	Zähnezahl Werkstück		55	n						
U/Min Werkzeug			**2805,0**	n						
U/Min Werkstück			51	n						
Vorschub - Angaben										
s_radial_Bereich1-2	Vorschubstrecke Kopfbereich		1,50	mm	=	0,02941	Min.			
f_radial_1	Vorschub Radial Start (Zahnkopf)		1,00	mm/U						
f_radial_2	Vorschub Radial Zwischenschritt		1,00	mm/U						
f_radial Mittelw ert 1-2	Mittelw ert 1-2		1,00	mm/U						
s_radial_Bereich 2-3	Vorschubstrecke Rest bis Fuß		*1,48*	mm	=	0,04465	Min.			
f_radial_3	Vorschub Radial Ende (Fuß)		0,30	mm/U						
f_radial Mittelw ert 2-3	Mittelw ert 2-3		0,65	mm/U						
s_radial_gesamt			2,98	mm	=	0,07406	Min.			
f-axial	Vorschub Axial Start		1,20	mm/U						
f-axial	Vorschub Axial Ende		1,80	mm/U						
f-axial	Vorschub Axial durchschnittlich		**1,50**	mm/Werkst.umdr.						
F_radial_1	Vorschub Radial Start (Kopf)		*51,00*	mm/min.						
F_radial_2	Vorschub Radial Zwischenschritt		*51,00*	mm/min.						
F_radial_1-2	Vorschub Mittelwert 1-2		*51,00*	mm/min.						
F_radial_3	Vorschub Radial Ende (Fuß)		*15,30*	mm/min.						
F_radial_2-3	Vorschub Mittelwert 2-3		*33,15*	mm/min.						
F_radial	Vorschub Radial durchschnittlich		*40,24*	mm/min.						
F_axial	Vorschub Axial Start		*61,20*	mm/min.						
F_axial	Vorschub Axial Ende		*91,80*	mm/min.						
F_axial	Vorschub Axial durchschnittlich		*76,50*	mm/min.						
Ermittlung Radialpositionen Vorschneider-WSP										
Delta 1 (2. Vorschneider zu Fertigschneider)			0,08	mm						
Delta 2 (1. Vorschneider zu Fertigschneider)			0,32	mm						
Delta 3 (1. Vorschneider zu 2. Vorschneider)			*0,24*	mm						

SCHNITTTIEFEN - VERGLEICH
(NUR RADIALER VORSCHUBANTEIL!)



		44%	**45%**	**12%**						