

DAMRC

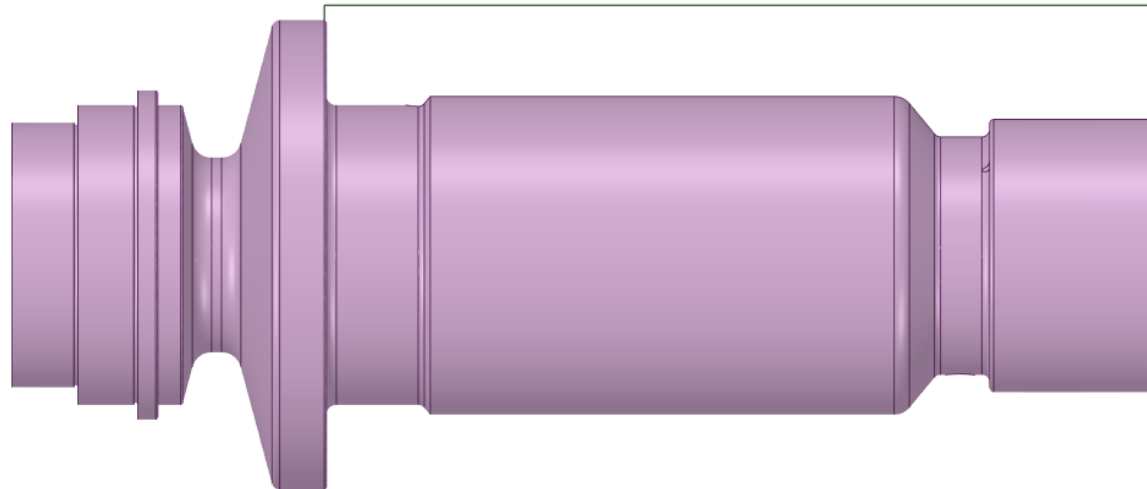
Når procesoptimering og grønt
regnskab går hånd i hånd

Udvendig skrubdrejning

Materiale: 1.4404/Ø50

Maskine: Nakamura-Tome NTY³ -150

Værktøj: DCLNR-2525X12P CNMG120408-M5, TM2501

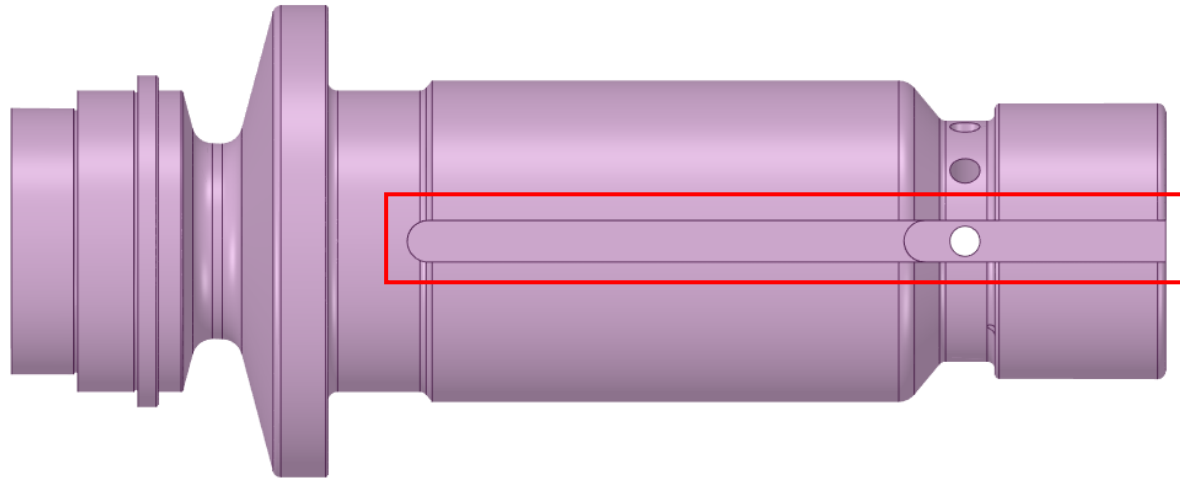


Cutting speed	Vc	150	m/min.	157
Depth of cut	Ap	4,5	rpm	4,5
Feed pr. revolution	Fn	0,36	mm	0,36
Machining Diameter	Dm	41	mm	41
Feed Rate	Vf	419	mm	438
Spindle Speed	N	1164	mm/rev	1218
MRR	MRR	242,9	cm3/min	254,2
Procentvis forbedring	MRR	--	%	+5%

X 2

Sporfæresning

Værktøj: Maykestag Speedcut 7367

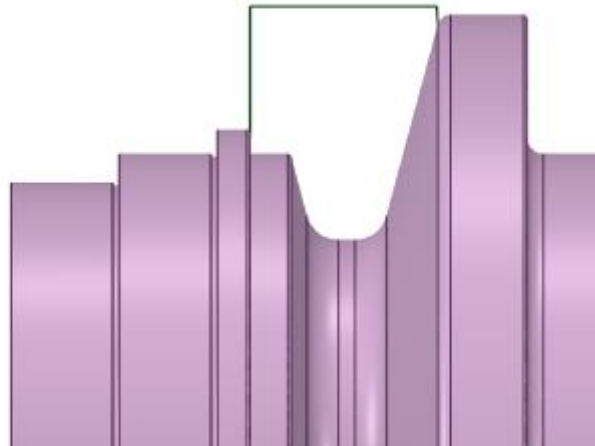


Cutting speed	Vc	75	m/min.	51
Spindle speed	N	6.000	rpm	4.058
Axial depth of cut	Ap	2,75	mm	2,75
Radial depth of cut	Ae	4,00	mm	4,00
Feed pr. tooth	Fz	0,032	mm	0,032
Feed pr. revolution	Fn	0,063	mm/rev	0,063
Feed rate	Vf	376	mm/min	259
MRR	MRR	4,14	cm3/min	2,86
Procentvis forbedring	MRR	--	%	-30,9%

Spordrejning

Værktøj: PCHR 25-24-JHP

PENTA24N200J020 IC908



Cutting speed	Vc	153	m/min.	186
Depth of cut	Ap	3,00	rpm	3,00
Feed pr. revolution	Fn	0,15	mm	0,15
Machining Diameter	Dm	30	mm	30
Feed Rate	Vf	243	mm	296
Spindle Speed	N	1623	mm/rev	1974
MRR	MRR	68,8	cm3/min	83,7
Procentvis forbedring	MRR	--	%	+22%

Energibesparelse

Total procestid pr. emne		
Starttid:	Sluttid:	Nedsat tid:
[sek]	[sek]	[sek]
236	218	18

Energiforbrug		
Start:	Slut:	Ændring
[kWh]	[kWh]	[%]
9,80	9,37	+4,4%

Energiforbrug pr. emne		
Start:	Slut:	Ændring
[kW/emne]	[kW/emne]	[%]
0,642	0,567	+11,7%



LUND MASKINFABRIK A/S

CNC · SPÅNTAGNING

Johan Jensen jsj@lund-maskinfabrik.com

27142397

www.lund-maskinfabrik.com