

Wirtschaftlichkeitsberechnung Economical Calculation

Drehen Turning

	Kunde / client Automotive	Material / Material AlSi9Mg	Werkstoff / Workpiece material
Werkstück / Workpiece Maschine / Machine	Cassis Part Sonder Maschine	21.03.2006	Trocken / Dry Aufbohren Boring
Kriterium - Zielvereinbarung	Standmengen-Erhöhung bei kontrolliertem Spanbruch Increase tool life with perfect chip control		Agreed objective

Bisher Before		TiroWave	
Schneidstoffkosten Cutting-tool costs			
WPL - Bezeichnung / Schneidstoff	CCMW060204 FR GS PCD		CCMT060204 FR TWM PCD
Preis pro Wendeplatte	62,20 €		85,80 €
Anzahl Wendeplatten pro Wzg	2	2 Wzge pro Bauteil	2
Kosten Schneidplatten pro Einsatz	248,80 €	2 tools per component	343,20 €
Standmenge: Werkstücke/SK	3500	5	17500
Wpl / Wzg- Kosten pro Werkstück	0,071 €	Saving per year	0,020 €
Jahresproduktion in Stück	265.000	Einsparung / Jahr	265.000
Wpl - Kosten pro Jahr	18.838 €	13.641 €	5.197 €

Werkzeugeinstellkosten		Costs per tooladjustment	
Stundensatz Voreinstellgerät	70 €		70 €
Gesamtwerkzeugeinstellzeit [min]	60	Saving per year	60
Kosten pro Werkzeugeinstellung	70,00 €	Einsparung / Jahr	70,00 €
Wzg-Einstellkosten pro Jahr	5.300 €	4.240 €	1.060 €

Kostenvergleich		Comparison of Costs		
Einsparung pro Jahr in €		Saving per year in €		
	Bisher Before	TiroWave	Einsparung / Saving	
Schneidstoffkosten	18.838 €	5.197 €	13.641 €	Costs for cutting tools
Maschinenkosten	5.235 €	5.235 €	0 €	Machining costs
Wzg-wechselkosten	707 €	141 €	565 €	Costs for changing inserts/tool
Wzg-einstellkosten	5.300 €	1.060 €	4.240 €	Costs for toolpreparation
Bearbeitungskosten pro Jahr	30.079 €	11.633 €	18.446 €	Operating costs per year

Gesamt Einsparung Bearbeitungskosten :	61%	Saving Operating costs in %
---	------------	------------------------------------

