



Key	TURN2
Benennung (CAD)	Flansch
Berechnungsdatum	22.11.2023 15:16:31
Werkstoff (CAD)	Rd EN 10278-EN 10088-3-X10CrNiS18-9 (1.4305)+C700
Referenzlosgröße	10
PLAN-Quote	1,00
Herstellkosten [EUR]	35,30
Beschaffungspreis [EUR]	49,11
Besch.pr. m. Prog. [EUR]	67,11
Abmessungen [mm]	62x22
CAD System	PTC Creo

> Meldungen

▼ Roh-/Materialkosten 📄 2,04

Masse [kg]	Rohteilmasse [kg]	Volumen [mm3]	Rückvergütung Zerspanmasse [EUR]	Werkstoffgruppe
0,175 kg	0,682 kg	22149,15 mm3	0,00	Stahl (legiert)
Ausgewähltes Rohmaterial	Identifikation: 00001904			
	Typ: Rund			
	Bezeichnung: RD 65			
	Werkstoff: Stahl (legiert) EN10088-3-X8CrNiS18 1.4305			
	Rotationsteillänge: 3000.0			
	Außendurchmesser: 65.0			
	Preis pro m: 78.31			
	Dichte: 7.9			

> Rüsten 10,59

▼ Grobformgebung 📄 18,92

Bearbeitung	Maschinen	thu [min]	Zeit [min]	Kosten [EUR]
Sägen	Säge	1,23	1,36	0,68
Zwischengraten	Zwischengrater	0,15	0,17	0,08
Zentrisch bohren	Drehfräsmaschine	0,46	1,07	1,78
Schrupp plandrehen	Drehfräsmaschine	0,17	0,62	1,03
Schlicht plandrehen	Drehfräsmaschine	0,24	0,75	1,25
Schrupp langdrehen	Drehfräsmaschine	0,62	1,85	3,08
Schlicht langdrehen	Drehfräsmaschine	0,37	1,35	2,25
Axial bohren	Drehfräsmaschine	0,34	1,15	1,92
Gewinde axial bohren	Drehfräsmaschine	0,46	1,31	2,18
Schrupp konturfräsen	Drehfräsmaschine	0,06	0,29	0,48
Schlicht konturfräsen	Drehfräsmaschine	0,04	0,24	0,40
Formfräsen	Drehfräsmaschine	0,08	0,42	0,71
Schruppfräsen	Drehfräsmaschine	0,39	1,12	1,86
Schlichtfräsen	Drehfräsmaschine	0,25	0,73	1,22

▼ Feinbearbeitung 📄 1,95

Bearbeitung	Maschinen	thu [min]	Zeit [min]	Kosten [EUR]
Innen rundschleifen	Rundschleifer	1,76	1,95	1,95

▼ Nachbehandlung 📄 0,33

Bearbeitung	Maschinen	thu [min]	Zeit [min]	Kosten [EUR]
Handentgraten	Handentgraten	0,60	0,67	0,33

▼ Programmieren 📄 12,50

Maschinen	tp [min]	Kosten [EUR]
Drehfräsmaschine	7,50	12,50

▼ Zuschläge 📄 1,47

Sondereinzelkosten Material [EUR]	Materialgemeinkosten [EUR]	Materialwagniskosten [EUR]	Fertigungsgemeinkosten [EUR]	Fertigungswagniskosten [EUR]	Werksverwaltungskosten [EUR]
0,08	0,23	0,01	0,64	0,19	0,31

▼ Aufschlagskalkulation 📄 13,81

Verwaltungsgemeinkosten [EUR]	Vertriebsgemeinkosten [EUR]	Ausschusskosten [EUR]	Auftragskosten [EUR]	Kosten trägerkosten [EUR]
3,88	3,88	0,71	0,00	0,00
Sondereinzelkosten [EUR]	Verpackungskosten [EUR]		Ertrag [EUR]	
0,88	0,00		4,46	

▼ Losgrößenstaffelung 📄

Los	1	2	5	10	25	50	100	500	1000	2000	5000
Herstellkosten [EUR]	133,92	79,13	46,26	35,30	28,72	26,53	25,44	24,56	24,45	24,40	24,36
Beschaffungspreis [EUR]	186,32	110,09	64,36	49,11	39,96	36,91	35,39	34,17	34,02	33,94	33,90
Beschaffungspreis m. Progr. [EUR]	366,36	200,11	100,36	67,11	47,17	40,52	37,19	34,53	34,20	34,03	33,93

▼ Zeiten 📄 15,04

Maschinen	Trov [min]	tr_tv [min]	Tr [min]	thu [min]	Tnb [min]	tverf [min]	tw [min]	tsp [min]	tbe [min]	Tg [min]	tv [min]	Te [min]
Säge	5,000	0,000	5,000	1,227	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	1,227	0,135	1,361
Zwischengrater	0,000	0,000	0,000	0,150	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,150	0,017	0,167
Drehfräsmaschine	43,710	0,000	43,710	3,463	6,352	1,452	2,400	1,000	1,500	9,815	1,080	10,894
Rundschleifer	30,000	0,000	30,000	1,759	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	1,759	0,194	1,953
Handentgraten	1,000	0,000	1,000	0,600	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,600	0,066	0,666
Rüstzeitsumme [min]	79,71											
Stückzeitsumme [min]	15,04											

▼ Kosten 📄

Maschinen	Rüstkosten zu Maschine [EUR]	Stückkosten zu Maschine [EUR]
Säge	2,50	0,68
Zwischengrater	0,00	0,08
Drehfräsmaschine	72,85	18,16
Rundschleifer	30,00	1,95
Handentgraten	0,50	0,33
Zuschläge	Rüstkostenzuschläge [EUR]	Stückkostenzuschläge [EUR]
Zuschläge Fertigungskosten Rüstanteil [EUR]	3,73	0,00
Zuschläge Fertigungskosten Bearbeitungsanteil [EUR]	0,00	0,75
Zuschläge Rohteil/Materialkosten [EUR]	0,00	0,35
Rohteil/Materialkosten [EUR]	0,00	2,04
Rüstkostensumme [EUR]	109,58	
Stückkostensumme [EUR]	24,34	

▼ Arbeitsplan (SAP) 📄

Vorgangsnummer	Steuerschlüssel	Arbeitsplatz	Kurztext Vorgang	Vorgabewert tr	Vorgabewert te	Vorgabewert Programmierzeit
0010	PP01	SAW	Sägen des Rohmaterials auf Länge: 26.0mm	5,000	1,360	0
0020	PP01	IDE	Zwischengraten	0,000	0,170	0
0030	PP01	TM	Programmieren der Maschine: Drehfräsmaschine	75,000	0,000	75
0040	PP01	TM	1. Sp. Drehen (CNC) Bearbeitung mit angetriebenen Werkzeugen 2. Sp. Drehen (CNC)	43,710	10,900	0
0050	PP01	DEBM	Entgraten	1,000	0,670	0
0060	PP01	RG	Rundschleifen	30,000	1,950	0

> Netzarbeitsplan (SAP)

> Werkzeuginformationen

> Bearbeitungsinformationen

> Maschineninformationen

> Komplexitätsstufen