



ANTALL:

Valgt hull alternativ:

Materiale:

Tykkelse:

Lengde:

Bredde:

Brutto areal::

Brutto vekt	0,000	kg	Kantl
Hullvekt	0,021	kg	Senterl
Senterhull	0,000	kg	Antall l
Hjørnerad.	0,000	kg	Antall h
NETTO	-0,021	kg	Totalt antall hull, in

MATERIAL KOST Aluminium EN AW 5052

42,00

Brutto material vekt

0,000

Beregnet avkapp andel

18 %

0,000

Beregnet totalt material forbruk

0,000

Material kostnad

LASER SKJÆRE KOST, basert på 6000 W laser

1200

Maskin oppstart og tomgang: 5 min pr serie

5 / 1 =

5

Plate omkrets, korrigert for evt. hjørneradius

700

Kanthull omkrets for 4 hull ø 20

251

Denne platen har ikke senterhull

0

SUM laser skjære lengde

951

Laser skjære hastighet for 6 mm Alum.

0

Laser skjære skjære-tid

951 / 0 =

#DIV/0!

Antall laser start/stop punch = 1 + antall hull

1 + 4 =

5

Punch tid for Alum. er 1 sek x roten av 6 mm

2,4

Laser samlet start/stop punch tid

5 x 2.4 / 60 =

0,20

Laser samlet operativ tid

#DIV/0!

Laser skjære kost

OPERATØR KOST

650

Oppstart 12 min pr serie

12,00

Materialhåndtering 0,5 min/kg

0,5 x -0.021 =

-0,01

Operatør tid for samle laser operativ tid

#DIV/0!

Operatør samlet arbeids tid

#DIV/0!

Operatør kost

SAMLET KOST

1 stk
Kanthull

Aluminium EN AW 5052

6 mm

200 mm

150 mm

0,030 m²

Kantavstand: 15 mm

hull diameter: 20 mm

hull diameter: 0 mm

hull i lengden: 2 Stk

hull i bredden: 2 Stk

kl. senterhull: 4 Stk

kr/kg

kg/stk

kg/stk

kg/stk

42 x 0 = 0 kr/stk

kr/time

min

mm

mm

mm

mm

mm/min

min

stk

sek/punch

min

min/stk

#DIV/0! #DIV/0! kr/stk

kr/time

min/stk

min/stk

min/stk

min/stk

#DIV/0!	#DIV/0!	kr/stk
#DIV/0!	#DIV/0!	kr/stk
		AJ64