

VEREIN
DEUTSCHER
INGENIEURE

Kenngrößen numerisch gesteuerter Fertigungseinrichtungen
Palettenwechsel-Zeit (PWZ)
und Werkstückfolge-Zeit (WFZ)
bei automatischem Werkstück-Palettenwechsel

VDI 2852

Blatt 2

Pallet change time and cut-to-cut time under
automatic pallet change



Inhalt	Seite
1 Ziel der Richtlinie	2
2 Definition	2
2.1 Definition der Palettenwechsel-Zeit (PWZ)	2
2.2 Definition der Werkstückfolge-Zeit (WFZ) bei automatischem Werkstück-Palettenwechsel	2
3 Randbedingungen zur Ermittlung der PWZ und der WFZ	2
3.1 Begriffsbestimmungen	2
3.2 Repräsentative Bearbeitungsposition	2
3.3 Palettenwechsel-Position P _{PW}	3
4 Meß- und Auswerteschema für PWZ und WFZ	3
4.1 Maschinendaten	3
4.2 Repräsentative Bearbeitungsposition P _B	3
4.3 Messungen zur Palettenwechsel-Zeit	3
4.4 Ergebnis zur Palettenwechsel-Zeit	4
4.5 Messungen zur Werkstückfolge-Zeit	4
4.6 Ergebnis zur Werkstückfolge-Zeit	4

Frühere Ausgabe: 11.82 Entwurf

Alle Rechte vorbehalten © VDI-Verlag GmbH, Düsseldorf 1984

Zu beziehen durch Beuth Verlag GmbH, Berlin und Köln

Lizenzierte Kopie von elektronischem Datenträger

Vervielfältigung – auch für innerbetriebliche Zwecke – nicht gestattet

VDI-Gesellschaft Produktionstechnik (ADB)
Fachbereich Produktionsanlagen

Ausschuß Einsatz numerisch gesteuerter Werkzeugmaschinen