DK 621.91.02:621.9.06:62 – 503.5
62-229.2:65.015.14 (083.132)

Oktober 1984

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

VDI
Inhaltlich überprüft und unverändert weiterhin gültig
Oktober 2000

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

VDI-Gesellschaft Produktionstechnik (ADB)
Fachbereich Produktionsanlagen
Ausschuß Einsatz numerisch gesteuerter Werkzeugmaschinen

Preisgr. 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