DK 621.01.02 : 621.9.06 : 62-503.5
62-229.2 : 65.015.14 (083.132)

VEREIN DEUTSCHER INGENIEURE

Kenngrößen numerisch gesteuerter Fertigungseinrichtungen

Span-zu-Span-Zeit bei automatischem Werkzeugwechsel

VDI 2852

Blatt 1

Cut-to-cut time, automatic tool change

VDI
Inhaltlich überprüft und unverändert weiterhin gültig
Oktober 2000

Frühere Ausgabe: 4.81 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

Inhalt

Seite

1 Ziel der Richtlinie 2

2 Definition der Span-zu-Span-Zeit 2

3 Randbedingungen zur Ermittlung der *SSZ* 2

3.1 Begriffsbestimmungen 2
3.2 Repräsentative Bearbeitungsposition 2
3.3 Werkzeugwechselposition 3
3.4 Eingriffszeit (Hauptzeit) 3
3.5 Werkzeug-Drehzahl 3
3.6 Span-zu-Span-Zeiten 3

4 Meß- und Auswerteschema 4

4.1 Vorbereitete Werte 4
4.2 Messungen 4

5 Ergebnis 4

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