

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



Inhalt	Seite
<b>1 Ziel der Richtlinie</b> . . . . .	2
<b>2 Definition der Span-zu-Span-Zeit</b> . . . . .	2
<b>3 Randbedingungen zur Ermittlung der SSZ</b> . . . . .	2
3.1 Begriffsbestimmungen . . . . .	2
3.2 Repräsentative Bearbeitungsposition . . . . .	2
3.3 Werkzeugwechsellposition . . . . .	3
3.4 Eingriffszeit (Hauptzeit) . . . . .	3
3.5 Werkzeug-Drehzahl . . . . .	3
3.6 Span-zu-Span-Zeiten . . . . .	3
<b>4 Meß- und Auswerteschema</b> . . . . .	4
4.1 Vorbereitete Werte . . . . .	4
4.2 Messungen . . . . .	4
<b>5 Ergebnis</b> . . . . .	4

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

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