

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
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 Werkzeugwechsellage	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

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