

Hauptzeit-Berechnung

Beispieldokument - Zahlenwerte sind nur im gekauften Pro-Export enthalten.

Projekt: _____ Bauteil/Position: _____ Bearbeiter: _____

Eingaben

Verfahren	???
Durchmesser d	??? mm
Drehlänge l	??? mm
Schnittgeschwindigkeit vc (Vorgabe)	??? m/min
Vorschub f	??? mm
Anlauf l _a	??? mm
Überlauf l _u	??? mm
Anzahl Schnitte i	???

Ergebnis

Drehzahl n	??? 1/min
Schnittgeschwindigkeit vc	??? m/min
Gesamtvorschubweg L	??? mm
Hauptzeit t _h	???

Hinweise und Berechnungsgrundlage

Hauptzeit t_h (reine Schnittzeit) für Drehen, Fräsen und Bohren nach den Standardformeln der Fertigungstechnik: Drehzahl/Schnittgeschwindigkeit $n = 1000 \cdot vc / (\pi \cdot d)$, Gesamtvorschubweg L aus Nutzlänge plus Anlauf/Überlauf bzw. Anschnittzuschlag (Bohren: $l_s = ? \cdot d$ bei $??^\circ$ -Spitzenwinkel), Hauptzeit aus Weg, Vorschub und Drehzahl bzw. Vorschubgeschwindigkeit. Vereinfachung: reine Schnittzeit ohne Nebenzeiten (Werkzeugwechsel, Positionieren, Spannen, Messen).

Hinweis: Die Ergebnisse sind Auslegungs- und Orientierungshilfen. Sie ersetzen nicht die eigenverantwortliche Prüfung, Berechnung und Freigabe durch eine fachlich qualifizierte Person. Es gelten die Nutzungsbedingungen auf maschinenbaurechner.de.