

Taktzeitberechnung

	Eingabewerte	
Zeit	365	Tage
Feiertage	14	Tage
Arbeitstage pro Woche	5	Tage
Tagesschicht	8	h
Wartungszeit pro Schicht	30	min
Teile Menge	7.500.000	Stück
Anzahl der Maschinen	3	Stück

ca. 14 Feiertage

Menge pro Zeit **22,16 Stück pro Minute**
Taktzeit **2,71 Sekunden pro Teil**

Die maximale Taktzeit ist von der Zykluszeit der Gewindebearbeitung abhängig!

Zykluszeitberechnung der Gewindebearbeitung

	Eingabewerte
Drehzahl	1500 U/min
Rücklaufdrehzahl	2400 U/min
Gewindetiefe	10,0 mm
Gewindesteigung	0,70 mm
Zustellweg	10,0 mm
Rückstellweg (Freigabehöhe)	4,0 mm
Bestückungszeit	1,0 Sek.

Optimale Zustellgeschwindigkeit 17,50 mm/Sek.
 Rückstellgeschwindigkeit 28,00 mm/Sek.

Benötigte Zeiten:

Bestückung	1,00 Sek.
Zustellung	0,67 Sek.
Bearbeitung	0,43 Sek.
Umdrehzeit	0,10 Sek.
Rücklauf	0,39 Sek.
Rückstellung in Endlage (Freigabe)	0,14 Sek.

Menge pro Zeit **21,98 Stück pro Minute**
Zykluszeit **2,73 Sekunden pro Teil**