Anforderungsliste Drehmaschine

KPIII 2017/18

Bearbeiter: Jennifer Wozniak, 10004257

| Nr. | Anforderungen | Art | Variable | Wert | | | Finh air | 0 -11- /1-111-1- | Erstellung | | Modifikation | | |
|-----|-------------------------------------|-----|--------------------|------------|---------------|------------|----------|------------------|------------------|----------|--------------|-----|------|
| | | | | - Tolerant | exakt | + Tolerant | Einheit | Quelle/Initiator | Verantwortung | Datum | Was | Wer | Wann |
| 1 | Geometrie | | | | | | | | Jennifer Wozniak | 25.09.17 | | | |
| 1.1 | Achsabstand 1 | F | a ₁ | 175 | 200 | 225 | mm | IMKT | | | | | |
| 1.2 | Achsabstand 2 | F | a ₂ | 142,5 | 150 | 157,5 | mm | IMKT | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | Norm-/Zukaufteile | | | | | | | | Jennifer Wozniak | 25.09.17 | | | |
| 2.1 | Stirnräder | F | | | geradverzahnt | | | IMKT | | | | | |
| 2.2 | Trapezgewinde Werkzeugschlitten | F | | | Tr 20x4 | | | IMKT | | | | | |
| 2.3 | Überlastkupplung | F | | | ja | | | IMKT | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | Technische Voraussetzungen | | | | | | | | Jennifer Wozniak | 25.09.17 | | | |
| 3.1 | Rotierendes Spannfutter | F | | | eine Drehzahl | | | IMKT | | | | | |
| 3.2 | Werkzeugschlitten Vorwärtsbewegung | F | | | zwei | | | IMKT | | | | | |
| 3.3 | Werkzeugschlitten Rückwärtsbewegung | F | | | eine | | | IMKT | | | | | |
| 3.4 | Zul. Torsionsspannung | F | $\tau_{_{zul}}$ | | 44,00 | | N/mm² | IMKT | | | | | |
| 3.5 | Nennlastwert Zahnräder | F | B _{zul} | | 4,00 | | N/mm² | IMKT | | | | | |
| 3.6 | Geforderte Wälzlagerlebensdauer | F | L _{10h} | | 10000,00 | | h | IMKT | | | | | |
| 3.7 | Reibwert Gewinde | F | μ | | 0,20 | | | IMKT | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | Technische Daten | | | | | | | | Jennifer Wozniak | 25.09.17 | | | |
| 4.1 | Vorschub Gang 1 | F | $f_{_1}$ | | 0,15 | | mm/U | IMKT | | | | | |
| 4.2 | Vorschub Gang 2 | F | f ₂ | | 0,45 | | mm/U | IMKT | | | | | |
| 4.3 | Vorschub Gang R | F | f _r | | 0,5 | | mm/U | IMKT | | | ! | | |
| 4.4 | Schnittgeschwindigkeit | F | V _c | | 46,00 | | m/min | IMKT | | | | | |
| 4.5 | Übersetzung Schneckenstufe | F | I _{10,11} | | 10,00 | | m/min | IMKT | | | | | |
| 4.6 | Antriebsdrehzahl | F | n ₁ | | 1200,00 | | 1/min | IMKT | | | - | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | sonstiges | | | | | | | | Jennifer Wozniak | 25.09.17 | | | |
| 5.1 | Stückzahl | F | | | Kleinserie | | | IMKT | | | | | |
| 5.2 | Gehäuse | F | G | | Guss | | | IMKT | | | | | |
| 5.3 | Schmierung | F | | | Fett | | | IMKT | | | | | |

| Bemerkung: | |
|------------|-----------------|
| Bestätigt: | Datum: 25.09.17 |
| | |