

Bewerkingslijst

N	M	Omschrijving bewerking	a ^N	R F	Toegift XY	Toegift Z	T	Benaming gereedschap - code	Dc	Code	Vc	n	Zn	fz	Vf
1	A	Vlak voorfrezen	1	R		0,2	T1	Vlakfrees HM - Coro Mill 345	63		600	3032	5	0,29	4396
2	B	Contour voorfrezen	1	R	0,5	0,2	T10	HM-Schachtfrees RUW	16		200	3979	4	0,2	3183
3	C	Centeren met verzinken voor 6mm					T2	Verzinkboor HM 90gr	12		170	4509	1	0,13	586
4	C	Boren 6mm					T18	Spiraalboor HSS	6		28	1485	1	0,18	267
5	B	Contour nafrezen	1	F	0	0	T7	HM-Schachtfrees FIN	16		400	7958	4	0,26	8276
6	A	Vlak nafrezen	1	F		0	T1	Vlakfrees HM - Coro Mill 345	63		600	3032	5	0,29	4396
7		Afbramen contour en omtrek	1	F		0,25	T31	HM-Afbraamfrees 45gr	10		31	5000	5	0,26	1300



ae=10-75%Dc ap≥100%Dc

T-nummer aanpassen aan machine

$Vc = (3,14 \times Dc \times n) / 1000$ m/min

$n = (Vc \times 1000) / (3,14 \times Dc)$ omw/min

$Vf = n \times fz \times Zn$ mm/min (Insteken 50%)

N=regel nr; M=Markering op tek.; a^N=# diepte sneden; R=Voorbewerken; F=Nabewerken; T=Tool nr.; Dc=Dia; Vc=snijsn.; n=toerental; Zn=aantal tanden of 1=/omw; fz=aanzet/tand; Vf=voeding