


N	M	Omschrijving bewerking	a <sup>N</sup>	R F	Toegift X	Toegift Z	T	Benaming gereedschap - code	Dc	Code	Vc	n	Zn	fz	Vf
1		Setup 1 (Korte kant)													
2		Voorkant voordraaien		R		0,2	1	SCLC L 80gr K95 r0.8mm			360			0,2	
3		Buiten voordraaien		R	0,4	0,2	2	SDJC L 55gr K93 r0.8mm			360			0,2	
4		Voorkant na draaien		F		0	1	SCLC L 80gr K95 r0.8mm			360			0,2	
5		Buiten nadraaien		F	0	0	3	SVJB L 35gr K93 r0.8mm			360			0,2	
6		Schroefdraadsnijden					5	Draadsnijbeitel 60gr spoed=1.5mm			120			1,5	
7															
		Setup 2 (Lange kant)													
		Achterkant voordraaien		R		0,2	1	SCLC L 80gr K95 r0.8mm			360			0,2	
		Buiten voordraaien		R	0,4	0,2	2	SDJC L 55gr K93 r0.8mm			360			0,2	
		Voorkant na draaien		F		0	1	SCLC L 80gr K95 r0.8mm			360			0,2	
		Buiten nadraaien		F	0	0	3	SVJB L 35gr K93 r0.8mm			360			0,2	
 <p>ae=10-75%Dc ap≥100%Dc      T-nummer aanpassen aan machine      <math>Vc=(3,14 \times Dc \times n)/1000</math> m/min  <math>n=(Vc \times 1000)/3,14 \times Dc</math> omw/min  <math>Vf=n \times fz \times Zn</math> mm/min (Insteken 50%)</p> <p>N=regel nr; M=Markering op tek.; a<sup>N</sup>=# 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</p>															