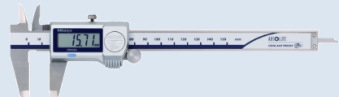


N	M	Omschrijving bewerking	a ^N	R F	Toegift XY	Toegift Z	T	Benaming gereedschap - code	Dc	Code	Vc	n	Zn	fz	Vf
1	A	Vlak voorfrezen	1	R		0,2	T1	Vlakfrees HM - Coro Mill 345	63		600	3032	5	0,29	4396
2	B	Contour buitenhoek frezen (45gr)	1	R+F	0	0	T10	HM-Schachtfrees RUW	12		200	5205	4	0,15	3188
3	C	Contour voorfrezen	1	R	0,25	0,25	T10	HM-Schachtfrees RUW	12		200	5205	4	0,15	3188
4	C	Restmateriaal frezen (hoeken R5)	3		0	0,25	T12	HM-Schachtfrees RUW	8		200	7958	4	0,10	3183
5	C	Contour nafrezen	1	F	0	0	T11	HM-Schachtfrees FIN	10		400	12732	4	0,2	10186
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		0,5	T32	HM-Afbraamfrees 45gr	10		31	5000	5	0,26	1300


 $ae=10-75\%Dc$ $ap\geq 100\%Dc$

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