


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														
2		Voorkant vlakken		R		0	1	SCLC L 80gr K95 r0.8mm			360			0,2		
3		Buiten voor- en nadraaien (langs)		R+F	0,4	0,2	2	SDJC L 55gr K93 r0.8mm			360			0,2		
4		Buiten draaien uitloop DIN76		R+F	0,1	0	2	SDJC L 55gr K93 r0.8mm			360			0,2		
5		Buiten groefsteken						Steekbeitel 2mm r0.0mm			225			0,1		
6		Spiegleuf voorfrezen		R			11	HM-Schachtfrees RUW	6		100	5305	4	0,04	849	
7		Spiegleuf nafrezen		F			10	HM-Schachtfrees FIN	6		100	5305	4	0,04	849	
		Draadsnijden M40 x 2mm						Draadsnijbeitel 60gr spoed 2mm			120			2		
			ae=10-75%Dc ap≥100%Dc	T-nummer aanpassen aan machine				Vc=(3,14 x Dc x n)/1000 m/min n=(Vc x 1000)/3,14 x Dc omw/min Vf=n x fz x Zn mm/min (Insteken 50%)								
N=regel nr; M=Markering op tek.; a <sup>N</sup> =# diepte sneden; R=Vorbewerken; F=Nabewerken; T=Tool nr.; Dc=Dia; Vc=snijsn.; n=toerental; Zn=aantal tanden of 1=/omw; fz=aanzet/tand; Vf=voeding																