Klant: Metaalbedrijf Project: Freesopdracht Tek.: NC2 Datum :

Bewerkingslijst

N	M	Omschrijving bewerking	a^N	R F	Toegift XY	Toegift Z	T	Benaming gereedschap - code	Dc	Code	Vc	n	Z_n	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	B	Contour nafrezen	1	F	0	0	T7	HM-Schachtfrees FIN	16		400	7958	4	0,26	8276
4	A	Vlak nafrezen	1	F		0	T1	Vlakfrees HM - Coro Mill 345	63		600	3032	5	0,29	4396
5		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 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^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