


N	M	Omschrijving bewerking	a <sup>N</sup>	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	T3	HM-Schachtfrees RUW	20		200	3183	4	0,22	2801	
3	C	Centeren met verzinken voor M8					T2	Verzinkboor HM 90gr	12		170	4509	1	0,13	586	
4	C	Boren voor M8					T6	Spiraalboor HSS	6,75		28	1320	1	0,18	238	
5	B	Contour nafrezen	1	F	0	0	T38	HM-Schachtfrees FIN	20		400	6366	4	0,25	6366	
6	A	Vlak nafrezen	1	F		0	T1	Vlakfrees HM - Coro Mill 345	63		600	3032	5	0,29	4396	
7	C	Tappen M8x1.25					T16	Tap M8x1.25	8		25	995	1	1,25	1247,5	
8		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 <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																