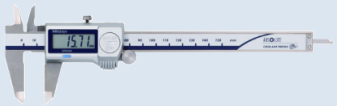
Klant: Metaalbedrijf Project: Draaiopdracht Tek.: NC3 Datum :

Bewerkingslijst

N	M	Omschrijving bewerking	a^N	R F	Toegift X	Toegift Z	T	Benaming gereedschap - code	Dc	Code	Vc	n	Z_n	fz	Vf
1		Setup 1 (Lange kant)													
2		Buiten voordraaien		R	0,4	0,2	2	SDJC L 55gr K93 r0.8mm			360			0,2	
3		Buiten nadraaien		F	0	0	3	SVJB L 35gr K93 r0.8mm			360			0,2	
4															
5															
6															
7															



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