Hoofdstuk: Vraag:  
1 1   
2 2  
3 3  
4 4  
5 en 6 5, 6  
7 7  
8 en 9 8  
10 t/m 15 9  
16 10

Toets Freesbank:

1. Hoe maak je een freesbank goed schoon?
   * Met een kwast en/of compressor de spanen weghalen.
   * Niet bijtend schoonmaakmiddel gebruiken
   * In de olie zetten
2. Waarom moet je materiaal van een nieuw werkstuk eerst schoonfrezen?
   * Om goed in te kunnen spannen
   * Om een goed meetvlak te krijgen
   * Om andere vlakken te bewerken
3. Hoe bepaal je de nauwkeurigheid van de schuifmaat?
   * Deze staat vermeld op de nonius van je schuifmaat (vaak 0,05mm)
4. Waarvan is de snijsnelheid hoofdzakelijk afhankelijk?
   * Van de combinatie van het te verspanen materiaal, en het type snijgereedschap

<https://stringfixer.com/nl/Feed_rate>

1. Hoe diep mag je met één gang frezen?
   * Maximaal 0,25 maal de diameter van de frees. (een frees van 10mm mag dus 2,5 mm diep frezen) Gebruik altijd een zo groot mogelijke diameter.

<https://www.dormerpramet.nl/kennisbank/alles-over-frezen#diameter>

1. Wat gebeurt er als je een te grote vrijloophoek hanteert?
   * De tanden van je frees gaan “happen”
   * Je snijkanten gaan afbrokkelen
   * Er ontstaan trillingen waardoor je frees zou kunnen breken.
2. Hoeveel vlakstukken moet je minimaal gebruiken wanneer je deze nodig bent om je werkstuk in te spannen?
   * Altijd 2 exact dezelfde vlakstukken.
3. Wat zijn de voordelen van meelopend Frezen?
   * Minder vermogen nodig om te frezen
   * Hogere snijsnelheden en voedingen
   * Betere koeling tijdens de bewerking
   * Gladder oppervlaktebeeld
   * Langere standtijd

<https://www.dormerpramet.nl/kennisbank/alles-over-frezen#meelopend-frezen>

1. Waarom moet je met een draaiende frees nulstellen?
   * Als de frees niet draait, dan is er een grote kans dat het beiteltje(met een hard metalen frees) beschadigd.

<https://www.studeersnel.nl/nl/document/technische-universiteit-delft/ontwerpwedstrijd-oud/practicum-handleiding-freesbank/50449>

1. Wat is het basisproces van CNC frezen?
   * Eerst ontwerpt de ingenieur ontwerpt het CAD-model van het onderdeel. De machineoperator zet het CAD-bestand vervolgens om in een CNC-programma (G-code) en stelt de machine in. Tot slot voert het CNC-systeem, vrijwel zonder toezicht, alle freeshandelingen uit, het materiaal wordt verwijderd en het onderdeel gecreëerd.

<https://www.hubs.com/nl/handleiding/cnc-frezen/#basics>