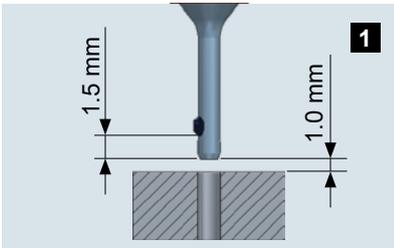
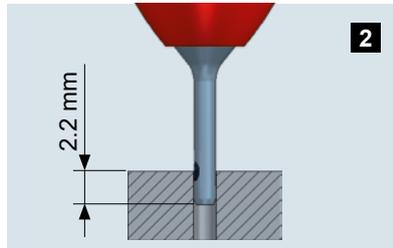


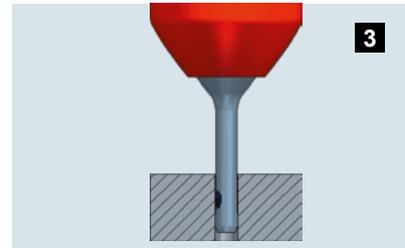
## Programmierhinweise



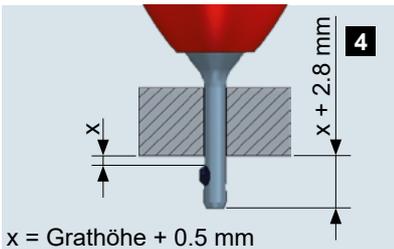
Das DL2-Werkzeug ist im **Linkslauf** einzusetzen (Gegenuhrzeigersinn). Bei der ganzen Bearbeitung ist weder eine Drehrichtungsänderung noch ein Stillstand der Spindel notwendig. Die Werkzeugschneide wird im Eilvorschub vor die obere Bohrungskante positioniert.



Im Arbeitsvorschub vorwärts wird die Entgratung an der vorderen Bohrungskante durchgeführt bis das Messer ganz eingefahren ist.

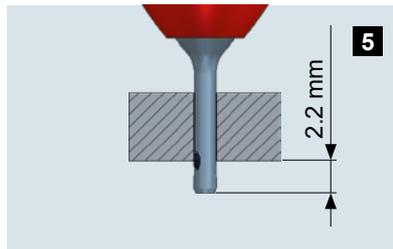


Im Eilgang oder mit erhöhtem Vorschub kann die Bohrung durchfahren, ohne die Oberfläche zu beschädigen.

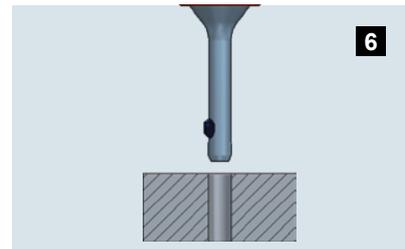


$x = \text{Grathöhe} + 0.5 \text{ mm}$

Mit dem Messer 0.5 mm weiter als der vorhandene Grat fahren, um sicher in die neue Ausgangsposition zu gelangen.



Im Arbeitsvorschub rückwärts die Zerspanung durchführen. Dabei mit dem Messer 0.5 mm weiter als die anvisierte Entgratgröße fahren.

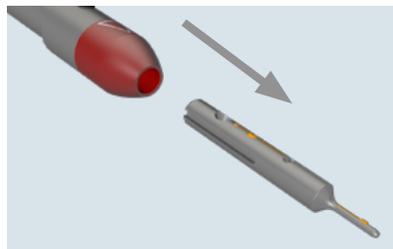


Im Eilgang aus dem Werkstück ausfahren und zur nächsten Bohrung fahren.

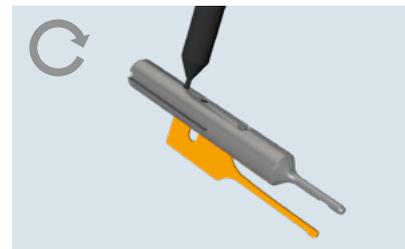
## Messerwechsel



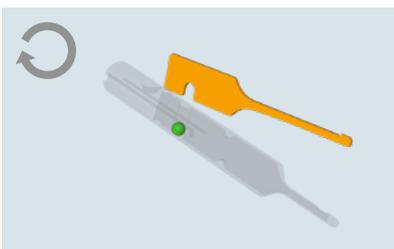
Mit Hilfe des mitgelieferten Torxschlüssels die Klemmschraube lösen.



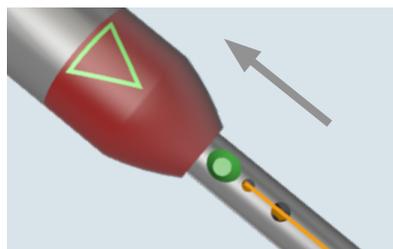
Vorsichtig das Messergehäuse aus dem Grundkörper herausziehen.



Einen spitzen Gegenstand in die kleine Bohrung an der Unterseite einführen und das Messer aus dem Messergehäuse schieben.



Das neue Messer von oben einführen und dabei die Positionierkugel beachten.



Das Messergehäuse wieder in den Grundkörper schieben. Der Pfeil auf der Kühlmittelhülse ist dabei auf die Bohrung der Klemmschraube ausgerichtet.



Um den Messerwechsel abzuschliessen, die Klemmschraube mit Hilfe des Torxschlüssels anziehen.