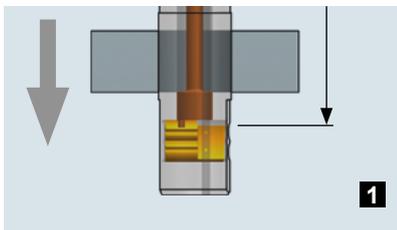
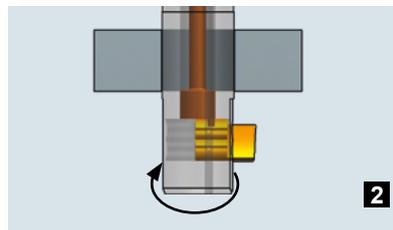


- 0** Nulllinie
- G** Grathöhe
- h** Werkstückhöhe
- t** Senktiefe
- S** Sicherheitsabstand



Nach Spindelstopp (Drehzahl = 0, Messer eingefahren) Werkstück im Eilvorschub durchfahren.

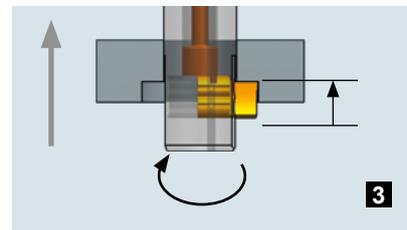
Position:  $h + G + S$



Spindel in Rechtslauf einschalten und auf Arbeitsdrehzahl erhöhen.

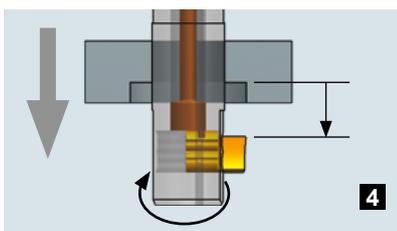
Achtung: Verweilzeit mind. 1 Sek. und minimale Aktivierungsdrehzahl beachten. Kühlmittel einschalten.

Position:  $h + G + S$



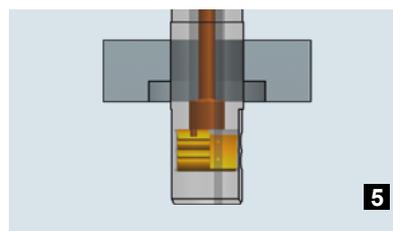
Im Arbeitsvorschub rückwärts das Werkstück bearbeiten.

Position:  $h - t$



Im Eilvorschub aus der Senkung fahren. Kühlmittel ausschalten.

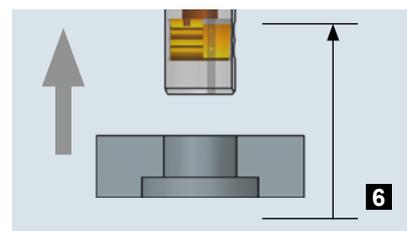
Position:  $h + G + S$



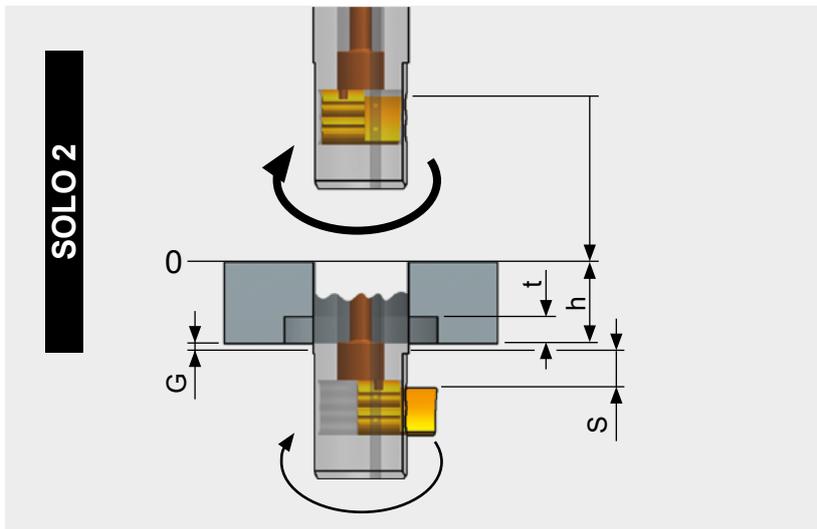
Spindel stoppen. Mit Drehzahl = 0 wird das Messer eingefahren.

Achtung: Verweilzeit mindestens 1 Sekunde.

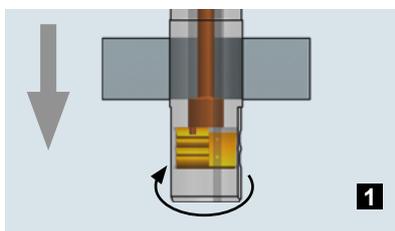
Position:  $h + G + S$



Mit Spindelstopp im Eilvorschub rückwärts aus dem Werkstück fahren (Messer eingefahren).

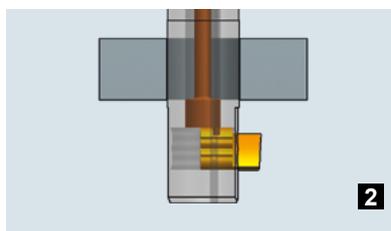


- 0** Nulllinie
- G** Grathöhe
- h** Werkstückhöhe
- t** Senktiefe
- S** Sicherheitsabstand



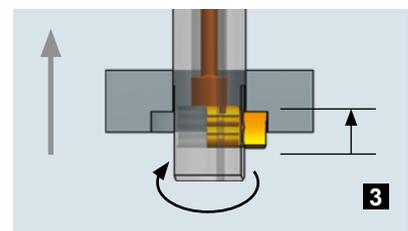
Spindel in Rechtslauf einschalten und auf Einfahrdrehzahl mind. 1900 U/min. erhöhen. Messer fährt ein. Mit drehender Spindel im Eilvorschub Werkstück durchfahren.

Position:  $h + G + S$



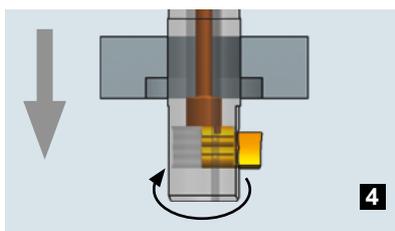
Spindel stoppen. Verweilzeit min. 1 Sekunde. Kühlmittel einschalten. Anschliessend Spindel auf Arbeitsdrehzahl hochfahren.

Position:  $h + G + S$



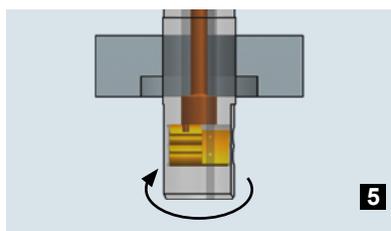
Im Arbeitsvorschub rückwärts und mit Arbeitsdrehzahl Werkstück rückwärts bearbeiten.

Position:  $h - t$



Im Eilvorschub aus dem Werkstück fahren. Spindelstopp. Kühlmittel ausschalten.

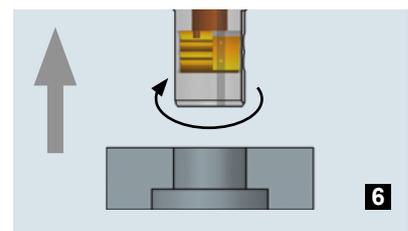
Position:  $h + G + S$



Messer einfahren, indem die Spindeldrehzahl auf min. 1900 U/min. erhöht wird.

Achtung: Verweilzeit mindestens 1 Sekunde.

Position:  $h + G + S$



Mit Einfahrdrehzahl (min. 1900 U/min.) und im Eilvorschub rückwärts mit eingefahrenem Messer durch das Werkstück fahren.