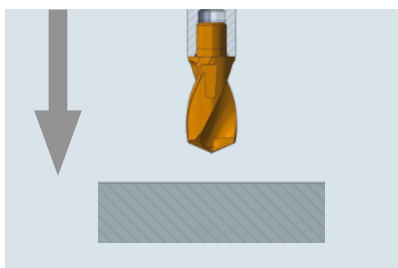
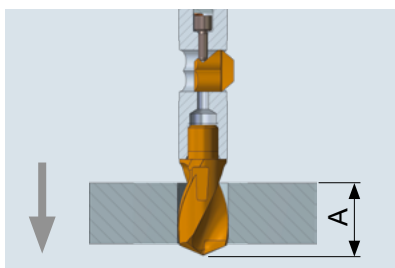


Bei der ganzen Bearbeitung ist keine Drehrichtungsänderung oder Stillstand der Spindel nötig.

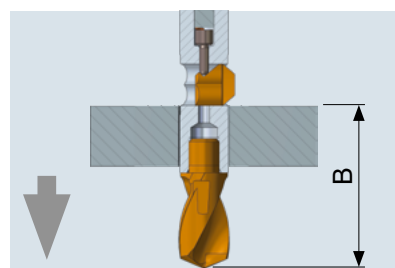


Das Werkzeug wird im Eilvorschub bis vor das Werkstück positioniert.

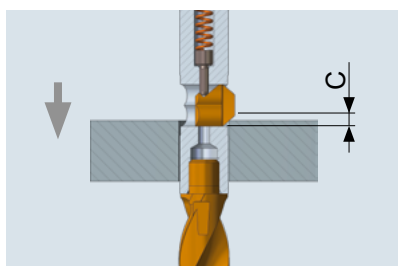
Sicherheitsabstand beachten!



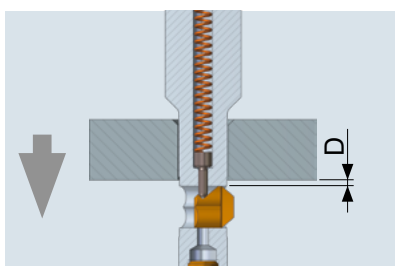
Im Arbeitsvorschub wird die Bohrung erstellt. Es wird solange im Arbeitsvorschub gefahren, bis vollständig durchgebohrt ist.



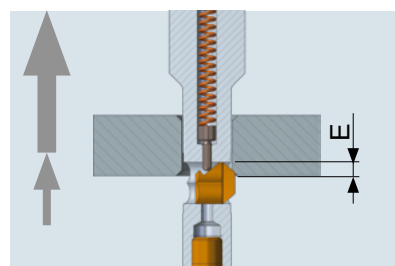
Im Eilvorschub das Werkzeug mit dem SNAP-Messer bis kurz vor die Bohrungs- bzw. mögliche Gratkante positionieren.



Im Arbeitsvorschub wird die Fase erstellt. Es wird so lange im Arbeitsvorschub gefahren, bis das Messer ganz in das Werkzeug eingefahren ist.



Im Eilvorschub kann soweit durch die Bohrung gefahren werden, bis das SNAP-Messer wieder vollständig frei ist und radial ausfahren kann.



Die Rückwärtsfase wird im Arbeitsvorschub geschnitten (keine Drehrichtungsänderung). Sobald das SNAP-Messer vollständig ins Werkzeug eingefahren ist, kann im Eilvorschub aus der Bohrung gefahren werden.

Masstabelle zu Programmierbeispiel

Bohrtiefe	A		B		C		D		E	
	1xd	2xd	1xd	2xd	1xd	2xd	1xd	2xd	1xd	2xd
Werkzeugtyp										
Serie B 5.0 ¹	5.5	11.0	17.9	23.7	21.9	27.7	25.4	31.2	21.9	27.7
Serie B 5.5 ¹	6.0	12.0	18.8	25.1	22.8	29.1	26.3	32.6	22.8	29.1
Serie C 6.0	6.5	13.0	19.6	26.3	23.6	30.3	27.1	33.8	23.6	30.3
Serie C 6.5	7.0	14.0	20.6	27.9	24.6	31.9	28.1	35.4	24.6	31.9
Serie D 7.0	7.5	15.0	22.8	30.7	26.8	34.7	30.3	38.1	26.8	34.7
Serie D 7.5	8.0	16.0	23.6	31.9	27.6	35.9	31.1	39.4	27.6	35.9
Serie D 8.0	8.5	17.0	24.4	33.2	28.4	37.2	31.9	40.7	28.4	37.2
Serie E 8.5	9.0	18.0	25.6	34.9	29.6	38.9	33.1	42.4	29.6	38.9
Serie E 9.0	9.5	19.0	26.4	36.2	30.4	40.2	33.9	43.7	30.4	40.2
Serie E 9.5	10.0	20.0	27.3	37.6	31.3	41.6	34.8	45.5	31.3	41.6
Serie E 10.0	10.5	21.0	28.1	38.9	32.1	42.9	35.6	46.4	32.1	42.9
Serie E 10.5	11.0	22.0	29.1	40.2	33.1	44.2	36.6	47.7	33.1	44.2
Serie F 11.0	11.5	23.0	29.9	41.5	33.9	45.5	37.4	49.0	33.9	45.5

¹⁾ Nur ohne IK erhältlich. VEX mit IK ab Bohr-Ø 6.00 mm.