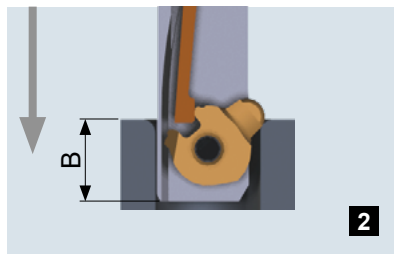
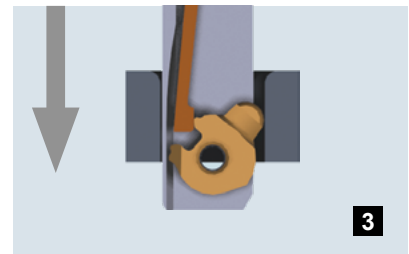


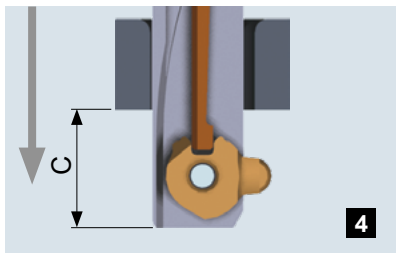
Die Werkzeugschneide wird im Eilvorschub bis vor die obere Bohrungskante oder mögliche Gratkante positioniert **A**.



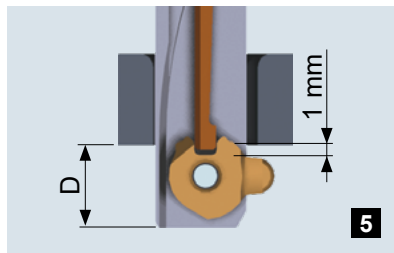
Im Arbeitsvorschub vorwärts wird die Zerspanung an der vorderen Bohrungskante durchgeführt, bis Position **B**.



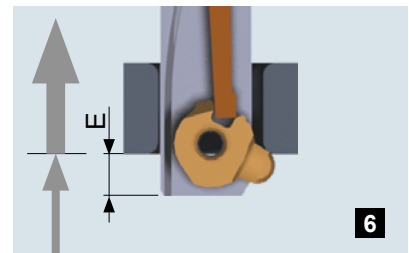
Im Eilgang kann die Bohrung durchfahren werden, ohne die Oberfläche zu beschädigen.



Damit das Messer wieder ausklappt, muss um das Mass **C** über die hintere Bohrungs- oder Gratkante hinausgefahren werden.



Im Eilgang rückwärts kann wieder bis vor die hintere Bohrungskante oder Gratkante gefahren werden **D**.



Im Arbeitsvorschub rückwärts wird die Zerspanung durchgeführt, bis Position **E**. Nachdem die Bohrungskante fertig bearbeitet ist, kann im Eilgang aus dem Werkstück gefahren werden.

Masstabelle zu Programmierbeispiel

Werkzeugtyp	A	B	C	D	E
COFA C2	1.7	4.5	4.5	4.3	1.5
COFA C3	2.5	6.0	6.0	5.5	2.0
COFA 4M	2.0	5.5	5.5	5.3	1.8
COFA 5M	2.8	7.0	6.9	6.4	2.2
COFA C6 Medium	1.1	6.3	6.5	4.9	-0.3
COFA C6 Large	1.1	6.8	6.8	4.9	-0.8
COFA C8 Medium	1.9	8.0	8.1	6.1	0
COFA C8 Large	1.9	8.8	8.5	6.1	-0.4
COFA C12 Medium	3.4	11.6	11.6	8.6	0.4
COFA C12 Large	3.4	13.0	12.5	8.6	-1.0

HINWEIS

Wichtig - Überhöhung beachten! Bei unebenen Bohrungskanten muss die Überhöhung in den Verfahrenen berücksichtigt werden. Siehe hierzu die Erläuterungen auf Seite 59.