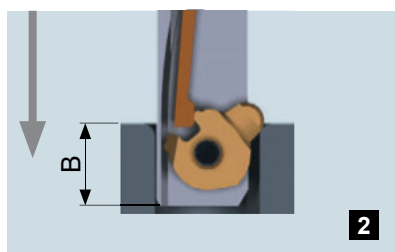
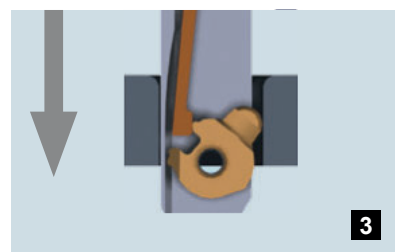


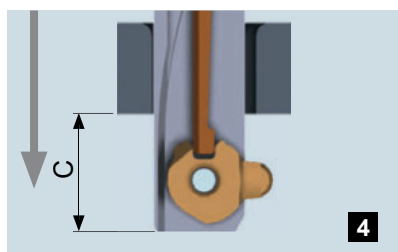
Břit nástroje se při rychloposuvu umístí až před horní hranu otvoru nebo hranu ostříny **A**.



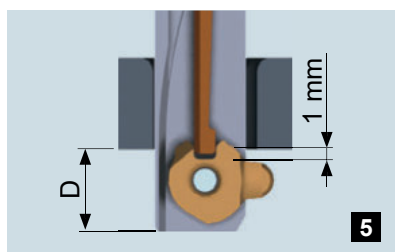
V dopředném pracovním posuvu se provede obrobení na přední hraně otvoru až do polohy **B**.



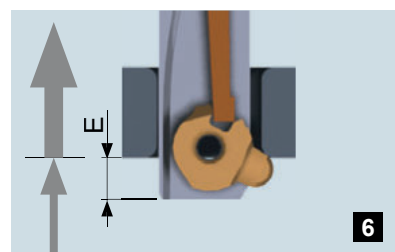
V rychloposuvu lze projet otvorem, aniž by došlo k poškození povrchu.



Aby se nůž opět vyklopil, je nutné vyjet o rozměr **C** přes zadní hranu otvoru nebo ostříny.



Ve zpětném rychloposuvu lze opět najet až před zadní hranu otvoru nebo ostříny **D**.



Ve zpětném pracovním posuvu je provedeno obrobení až do polohy **E**. Po dokončení začištění hrany otvoru lze v rychloposuvu vyjet z obrobku ven.

Tabulka rozměrů pro příklad programování

Typ nástroje	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

UPOZORNĚNÍ

Důležité – pozor na převýšení! U nerovných hran otvorů musí být při pojíždění zohledněno převýšení. Viz vysvětlení na straně 59.