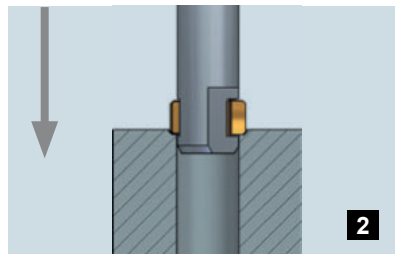
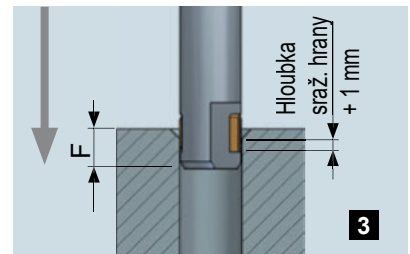


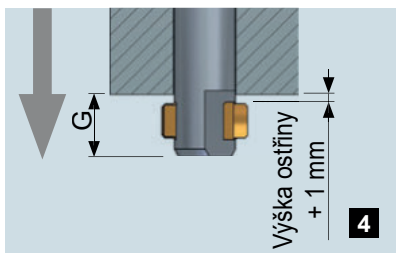
Během celého procesu obrábění není zapotřebí změna směru otáčení ani zastavení vřetena. Břit nástroje se v rychloposuvu napoložuje až před horní hranu otvoru, respektive hranu ostříny.



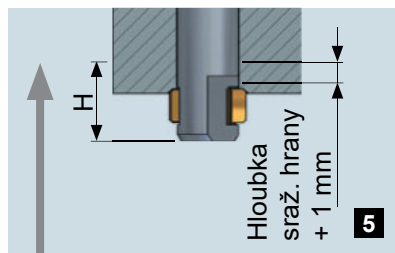
V dopředném pracovním posuvu je z přední hrany otvoru nejprve odstraněna ostřina a poté vytvořena sražená hrana.



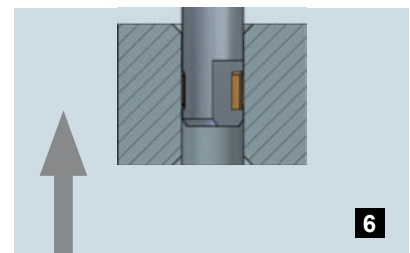
Pokračujte v pracovním posuvu do dosažení hloubky sražené hrany + 1,0 mm, tzn. nože jsou zcela zasunutě do nožového pouzdra.



V rychloposuvu lze projet otvorem, aniž by došlo k poškození povrchu. Najedte nožem ven z otvoru o 1,0 mm za ostřinu, aby bylo zajištěno spolehlivé dosažení výchozí polohy.



V pracovním posuvu zpět provedte obrábění. Nožem přitom najedte o 1,0 mm dále, než je zamýšlená hloubka sražené hrany.



V rychloposuvu vyjedte z obrobku ven a najedte k dalšímu otvoru.

Tabulka rozměrů pro pokyny k programování

Nástroj	E	F	G	H
DEFA 4-6	0,8	3,4	6,0	3,4
DEFA 6-10	0,8	1,8 + (0,5B)	1,8 + B + 1,0	1,8 + (0,5B)
DEFA 9-24	2,0	3,0 + (0,5B)	3,0 + B + 1,0	1,8 + (0,5B)