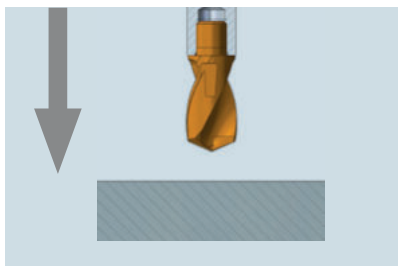
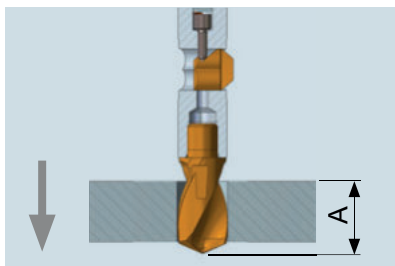


Během celého procesu obrábění není zapotřebí změna směru otáčení ani zastavení vřetena.

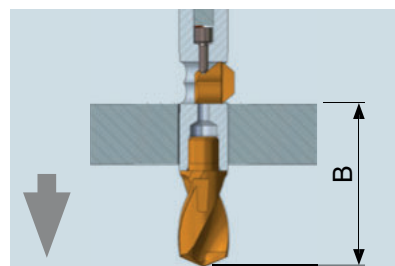


Nástroj se v rychloposuvu umístí až před obrobek.

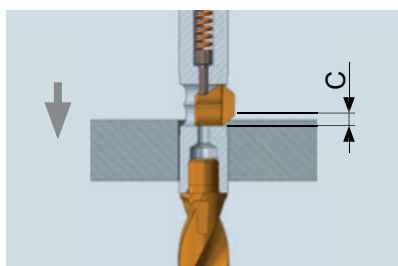
Dodržujte bezpečnostní vzdálenost!



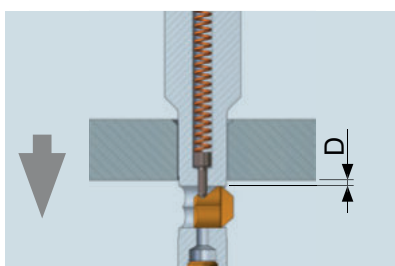
V pracovním posuvu dojde k vytvoření otvoru. Pohyb v pracovním posuvu bude pokračovat, dokud nedojde ke kompletnímu provrtání.



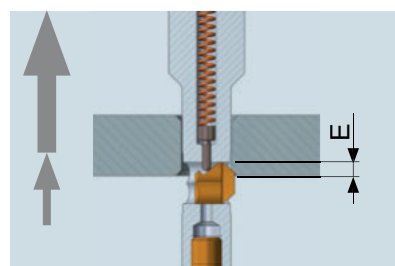
V rychloposuvu umístěte nástroj s nožem SNAP kousek před hranu otvoru, resp. ostříny.



V pracovním posuvu dojde k vytvoření sražené hrany. Pohyb v pracovním posuvu pokračuje, dokud nůž zcela nezajede do nástroje.



V rychloposuvu lze projíždět otvorem, dokud nůž SNAP nebude opět zcela volný a dokud nebude moci radiálně vyjet.



Zpětná sražená hrana bude vytvořena v pracovním posuvu (žádná změna směru otáčení). Jakmile nůž SNAP kompletně zajede do nástroje, může se v rychloposuvu vyjet z otvoru.

Tabulka rozměrů pro příklad programování

Hloubka otvoru	A		B		C		D		E	
	1xd	2xd	1xd	2xd	1xd	2xd	1xd	2xd	1xd	2xd
<b>Typ nástroje</b>										
Série B 5,0 <sup>1</sup>	5,5	11,0	17,9	23,7	21,9	27,7	25,4	31,2	21,9	27,7
Série B 5,5 <sup>1</sup>	6,0	12,0	18,8	25,1	22,8	29,1	26,3	32,6	22,8	29,1
Série C 6,0	6,5	13,0	19,6	26,3	23,6	30,3	27,1	33,8	23,6	30,3
Série C 6,5	7,0	14,0	20,6	27,9	24,6	31,9	28,1	35,4	24,6	31,9
Série D 7,0	7,5	15,0	22,8	30,7	26,8	34,7	30,3	38,1	26,8	34,7
Série D 7,5	8,0	16,0	23,6	31,9	27,6	35,9	31,1	39,4	27,6	35,9
Série D 8,0	8,5	17,0	24,4	33,2	28,4	37,2	31,9	40,7	28,4	37,2
Série E 8,5	9,0	18,0	25,6	34,9	29,6	38,9	33,1	42,4	29,6	38,9
Série E 9,0	9,5	19,0	26,4	36,2	30,4	40,2	33,9	43,7	30,4	40,2
Série E 9,5	10,0	20,0	27,3	37,6	31,3	41,6	34,8	45,5	31,3	41,6
Série E 10,0	10,5	21,0	28,1	38,9	32,1	42,9	35,6	46,4	32,1	42,9
Série E 10,5	11,0	22,0	29,1	40,2	33,1	44,2	36,6	47,7	33,1	44,2
Série F 11,0	11,5	23,0	29,9	41,5	33,9	45,5	37,4	49,0	33,9	45,5

<sup>1</sup> K dostání pouze bez vnitřního chlazení. VEX s vnitřním chlazením od Ø 6,00 mm.