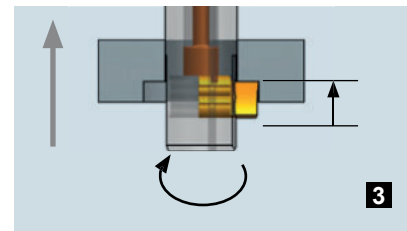
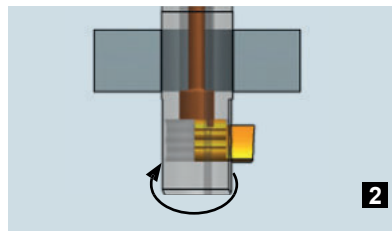
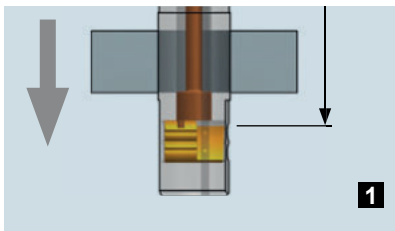


- 0** Nulová linie
- G** Výška ostříny
- h** Výška obrobku
- t** Hloubka zahloubení
- S** Bezpečnostní vzdálenost



Po zastavení vřetena (otáčky = 0, nůž zajištěn) projedte v rychloposuvu obrobkem.

Zapněte vřeteno v pravotočivém směru a zrychlete na pracovní otáčky.

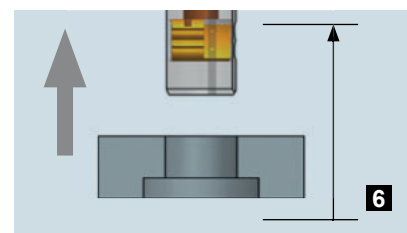
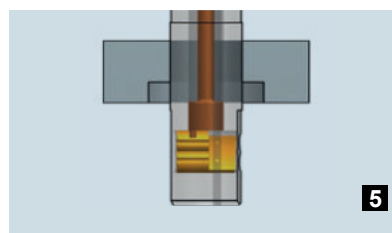
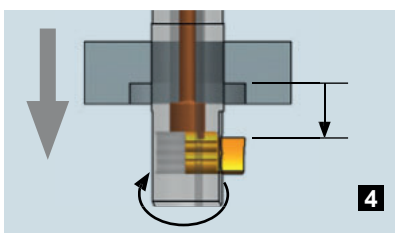
V pracovním posuvu proveďte zpětné opracování obrobku.

Upozornění: Vyčkejte alespoň 1 sekundu a dbejte na dosažení minimálních aktivačních otáček. Zapněte chladivo.

Poloha: $h + G + S$

Poloha: $h + G + S$

Poloha: $h - t$



V rychloposuvu vyjedte ze zahloubení. Vypněte chladivo.

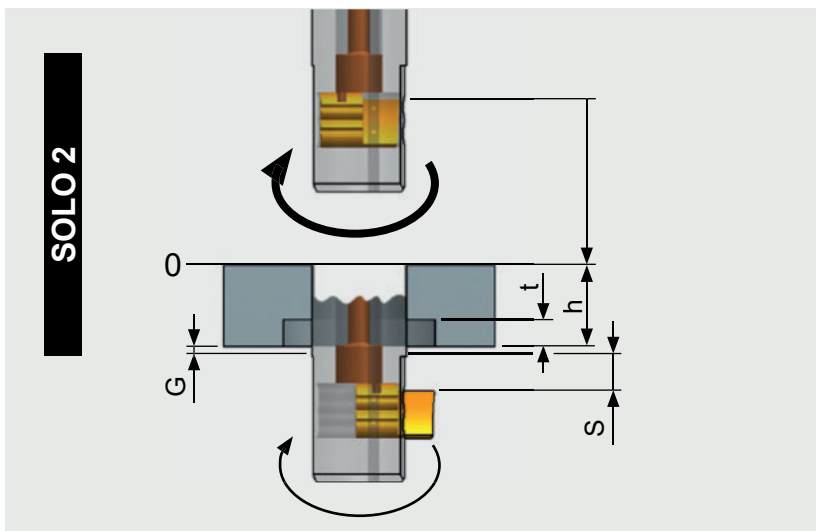
Zastavte vřeteno. Při otáčkách = 0 nůž zajede.

Se zastaveným vřetenem vyjedte v rychloposuvu zpět z obrobku (nůž zajištěn).

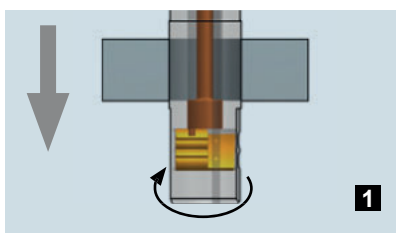
Upozornění: Doba setrvání alespoň 1 sekunda.

Poloha: $h + G + S$

Poloha: $h + G + S$

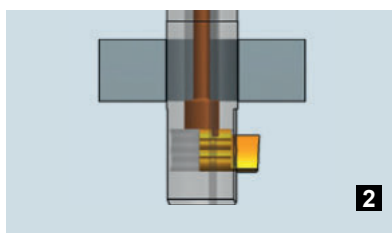


- 0** Nulová linie
- G** Výška ostříny
- h** Výška obrobku
- t** Hloubka zahloubení
- S** Bezpečnostní vzdálenost



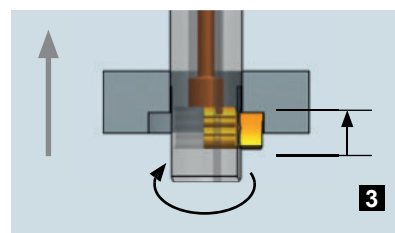
Zapněte vřetenou v pravotočivém chodu a zrychlete na otáčky pro zjetí nože min. 1 900 ot./min. Nůž zajede. S otáčejícím se vřetenem projedte v rychloposuvu obrobkem.

Poloha: $h + G + S$



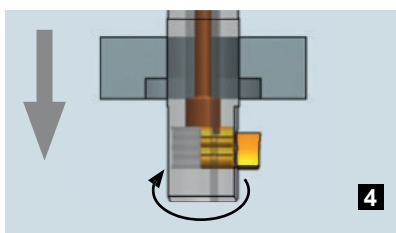
Zastavte vřetenou. Doba setrvání min. 1 sekunda. Zapněte chladiivo. Poté zrychlete vřetenou na pracovní otáčky.

Poloha: $h + G + S$



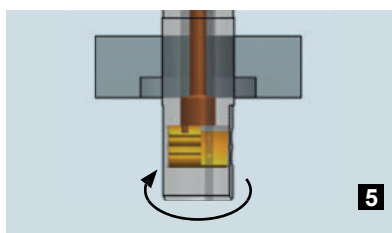
Ve zpětném pracovním posuvu a s pracovními otáčkami opracujte obrobek ve zpětném směru.

Poloha: $h - t$



V rychloposuvu vyjedte z obrobku. Zastavte vřetenou. Vypněte chladiivo.

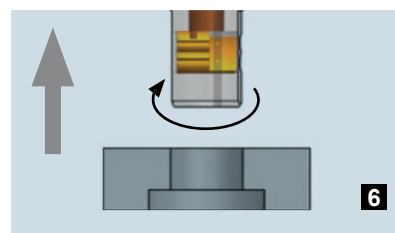
Poloha: $h + G + S$



Nechte nůž zjet zvýšením otáček vřetenou na min. 1 900 ot./min.

Upozornění: Doba setrvání alespoň 1 sekunda.

Poloha: $h + G + S$



S otáčkami pro zjetí nože (min. 1 900 ot./min.) a v rychloposuvu projedte se zjetým nožem zpět skrz obrobek.