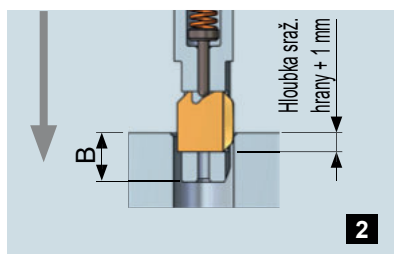
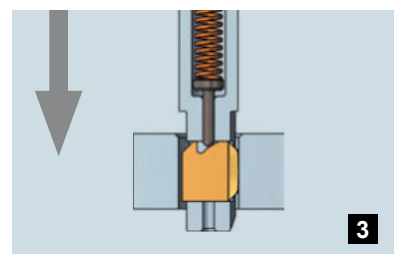


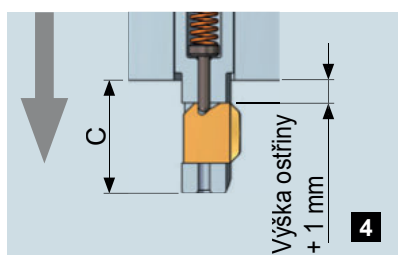
Během celého procesu obrábění není zapotřebí změna směru otáčení ani zastavení vřetena. Břit nástroje se v rychloposuvu napoložuje až před horní hranu otvoru, respektive hranu ostříny.



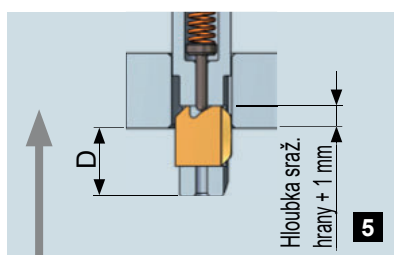
V dopředném pracovním posuvu bude sražena přední hrana otvoru, dokud nůž zcela nezajede.



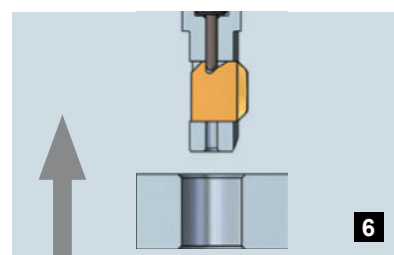
V rychloposuvu lze projet otvorem, aniž by došlo k poškození povrchu.



Poté najedte nožem o 1,0 mm za ostřinu, aby bylo zajištěno spolehlivé dosažení nové 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 příklad programování

Nástroj	A	B	C	D
SNAP2	1.0	3.0	5.0	3.0
SNAP3	1.0	3.5	6.0	3.5
SNAP4	1.0	4.0	7.0	4.0
SNAP5	2.0	6.0	9.5	6.0
SNAP8	3.0	8.0	13.0	8.0
SNAP12	5.5	10.5	15.5	10.5
SNAP20	6.0	12.0	18.0	12.0

UPOZORNĚNÍ – parametry řezání SNAP

Tyto řezné hodnoty jsou pouze orientační! Řezné hodnoty jsou závislé na převýšení nerovných hran otvoru (např. velká převýšení ► malé řezné hodnoty). Rovněž posuv je závislý na poměru převýšení. U nesehadno obrobitelných materiálů a nerovných hran otvorů by měla být obecně použita řezná rychlost v dolním rozsahu.

V případě litých materiálů je třeba poznamenat, že by měly být vždy zpracovávány za mokra.