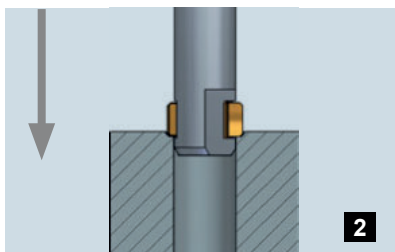
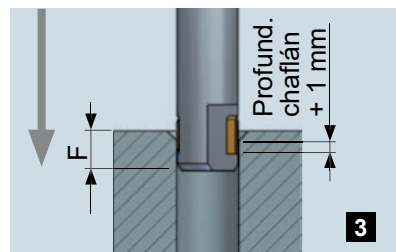


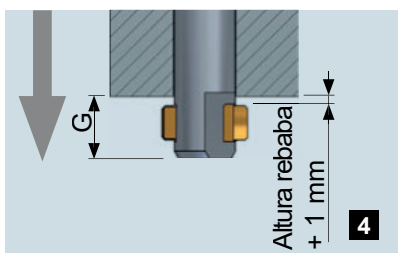
No es necesario invertir el sentido del giro ni parar el cabezal durante todo el proceso. Primero, aproximarse en avance alto a la superficie del agujero o rebaba.



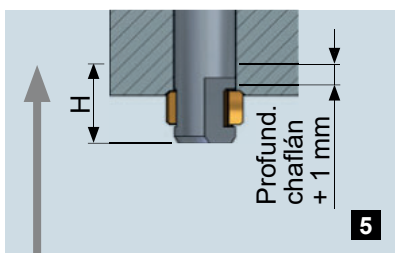
Primero, la rebaba del canto del agujero es eliminado en avance de trabajo. Entonces continuamos en avance de trabajo para hacer el chaflán deseado.



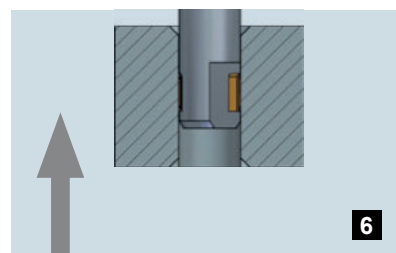
Continuamos en avance de trabajo 1.0 mm después del chaflán hasta que la placa está completamente retraída.



En avance alto y sin parar el cabezal, se puede atravesar el agujero sin dañar la superficie del mismo. Posicionarse con la placa a 1.0 mm del canto del agujero posterior y posibles rebabas.



En avance en retroceso se realiza el chaflán posterior. Continuar con la cuchilla 1.0 mm después de la profundidad del chaflán deseado.



Una vez que las placas se han retraído por completo, salir del agujero en avance alto hasta el siguiente agujero

Tabla de dimensiones con la información programación

Herramienta	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)