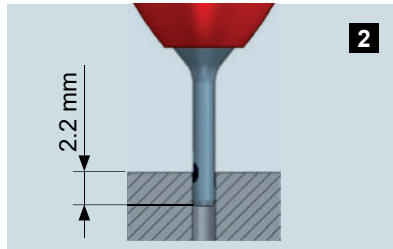
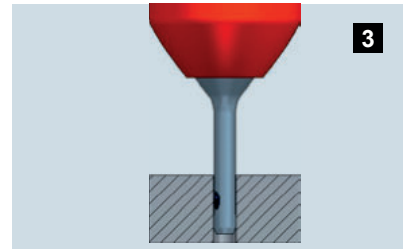


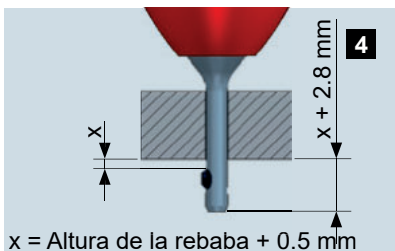
La herramienta DL2 debe trabajar girando a izquierdas. No es necesario ni cambiar el sentido de giro ni detener el giro durante todo el proceso de mecanizado. El filo de corte de la cuchilla se sitúa en avance rápido sobre el agujero a rebabar.



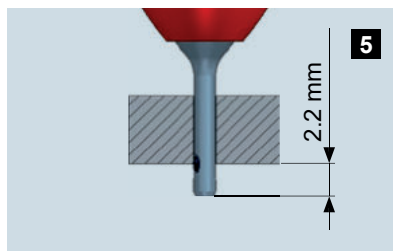
En avance de trabajo se realiza el rebabado frontal hasta que la placa se retrae por completo.



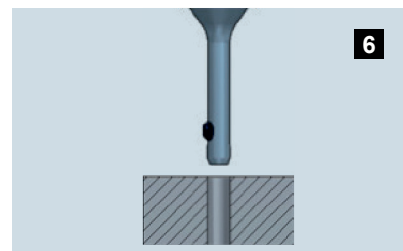
En avance alto/incrementando el avance, la herramienta atraviesa el agujero sin dañar las paredes del mismo.



Situe la cuchilla a 0.5mm por detrás de la rebaba, para alcanzar el punto de inicio de forma segura.



En avance de trabajo, se realiza el rebabado de la parte inferior. Continúe hasta 0.5mm más después del rebabado deseado.

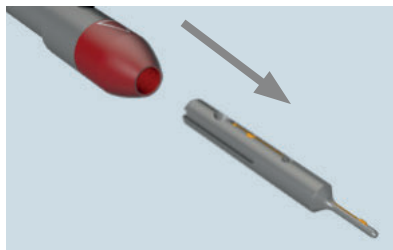


Salga de la pieza en avance alto y pasé al siguiente agujero.

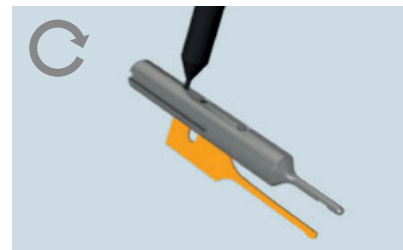
Cambio de cuchilla



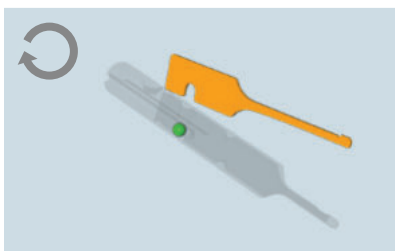
Aflove los tornillos con la llave Torx suministrada.



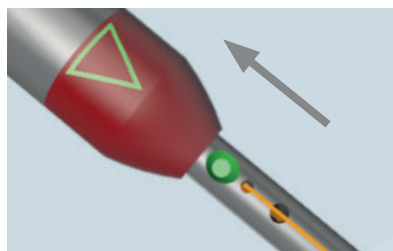
Extraiga la carcasa de la cuchilla del cuerpo principal con cuidado.



Introduzca un objeto punzante pequeño en la parte inferior de la carcasa. Ello levanta la cuchilla de la carcasa permitiendo un cambio sencillo.



Introduzca la nueva cuchilla desde arriba, prestando atención al pasador de posicionamiento.



Deslice la carcasa en el cuerpo de la herramienta. La flecha en el casquillo de refrigeración está alineada con el agujero del tornillo de apriete.



Para completar el cambio de cuchilla, apriete el tornillo de amarre usando la llave Torx.