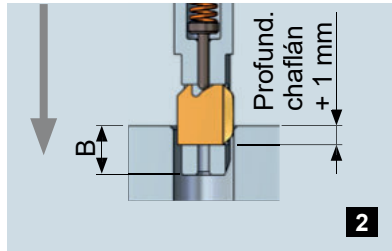
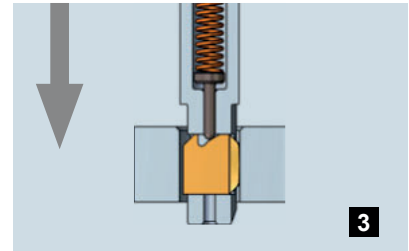


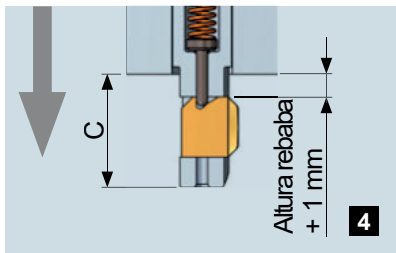
No es necesario cambiar el sentido del giro o parar el cabezal durante todo el proceso. Primero avance rápido de las cuchillas sobre la superficie del agujero o rebaba.



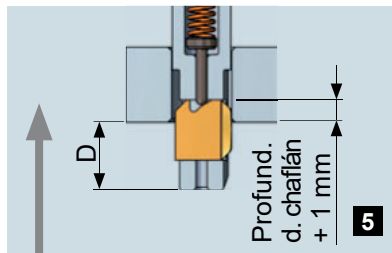
Para realizar el chaflán frontal continuar en avance de trabajo hasta que la placa se ha introducido por completo en la herramienta.



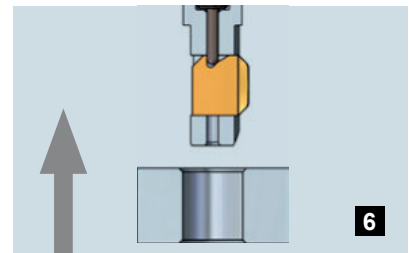
Avance rápido al pasar el agujero. No daña la superficie del agujero



Aproximarse a 1.0 mm sobre la rebaba a eliminar para realizar el chaflanado posterior de forma segura.



Aproximarse a 1.0 mm sobre la rebaba a eliminar para realizar el chaflanado posterior de forma segura.



Después salir en avance rápido al siguiente agujero.

Tabla de cotas para la programación

Herramienta	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

**ATENCIÓN - Datos de corte SNAP**

¡Todos los datos de corte referidos son valores orientativos!

Los valores de corte dependen de la inclinación de la irregularidad o curvatura del canto del agujero (Por ejemplo, mucha inclinación ► Valores de corte bajos). El avance también depende del ratio de inclinación. En caso de materiales de difícil mecanización o cantos de agujeros inclinados o irregulares, utilizar los datos de corte más conservadores recomendados para agujeros irregulares o no planos.

Los materiales de fundición deberían de mecanizarse siempre utilizando taladrina.