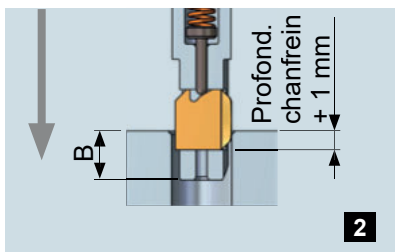
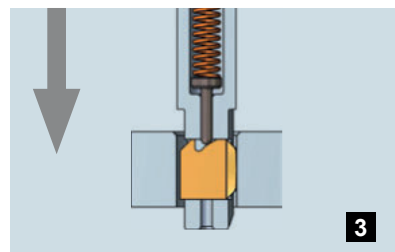


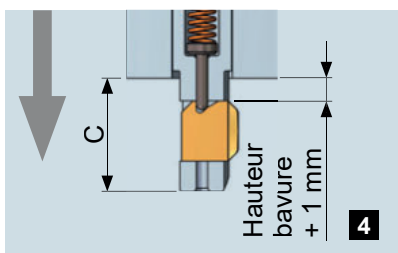
Il n'est pas nécessaire de changer le sens de rotation de la broche ou de l'arrêter pendant l'usinage. Premièrement arriver en rapide au dessus de l'alésage à chanfreiner ou de la bavure.



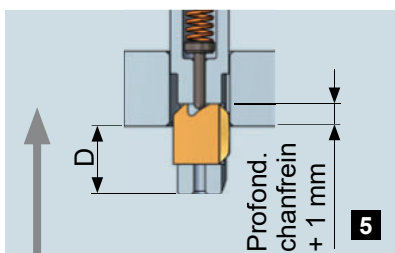
Pour usiner le chanfrein avant, continuer avec l'avance travail (mm/tr) jusqu'à ce que le couteau soit complètement rentré dans l'outil.



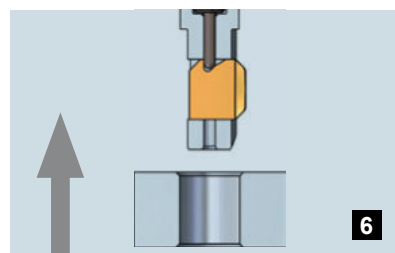
Avance rapide à travers l'alésage. Sa surface ne sera pas marquée, ni endommagée.



Aller minimum 1 mm au-delà de la bavure existante pour atteindre une position sûre pour usiner le chanfrein arrière.



Lors de l'usinage en tirant, le chanfreinage arrière sera réalisé. Avancer le couteau 1 mm plus loin que la profondeur de chanfreinage prévue.



Sortir en rapide pour pouvoir réaliser un autre alésage.

Tableau des données destiné à la programmation

Outil	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

AVERTISSEMENT – Conditions de coupe SNAP

Toutes les données de coupe indiquées ci-dessus ne sont que des valeurs indicatives! Les conditions de coupe dépendent de l'inclinaison du bord d'alésage et s'il est irrégulier (forte bavure ► faible condition de coupe). L'avance dépend également de l'état du bord de l'alésage. En cas de matières difficiles à usiner ou si les bords d'alésage sont inégaux, il est recommandé de diminuer les conditions de coupe du tableau.

Les matériaux moulés doivent toujours être usinés avec de la lubrification.