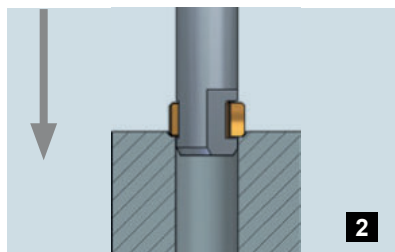
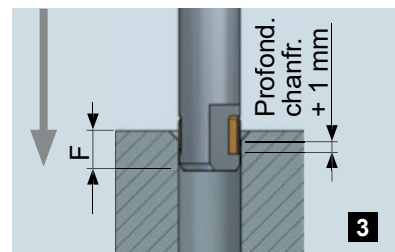


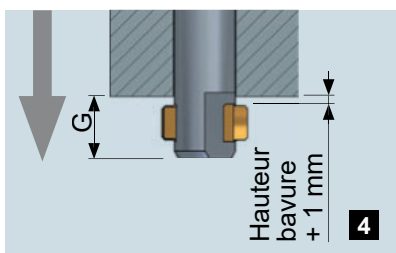
Il n'est pas nécessaire de changer le sens de rotation ni d'arrêter la broche pendant l'usinage. Tout d'abord, en avance rapide le couteau arrive au dessus de la surface supérieure de l'alésage ou de la bavure.



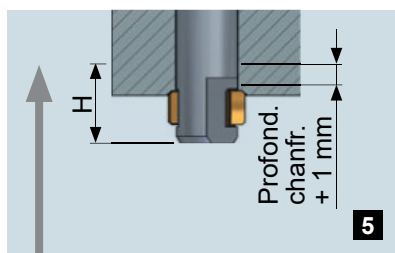
La bavure du bord de l'alésage est usinée en avance travail. Continuez d'avancer de façon à usiner le chanfrein demandé.



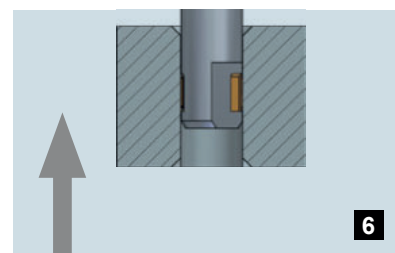
Continuez à avancer, environ 1.0 mm plus loin que la profondeur du chanfrein, jusqu'à ce que le couteau soit complètement rétracté.



En rapide, sans arrêter la broche, vous pouvez traverser l'alésage sans marquer sa surface. Sortir plus loin de 1.0 mm par rapport au bord de l'alésage ou éventuellement de la bavure.



Avec un usinage en tirant, le chanfrein arrière est réalisé. Rentrer l'outil de 1.0 mm de plus dans l'alésage que la valeur de la profondeur du chanfrein.



Une fois les couteaux complètement rentrés, sortir de l'alésage en avance rapide jusqu'au prochain usinage.

**Tableau d'indications et de dimensions pour la programmation**

Outil	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)