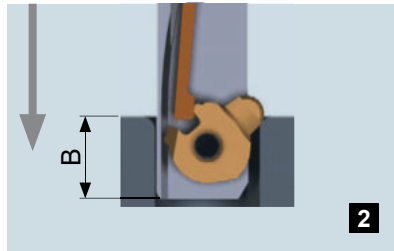
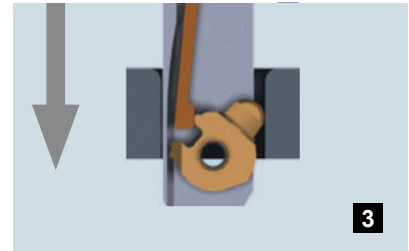


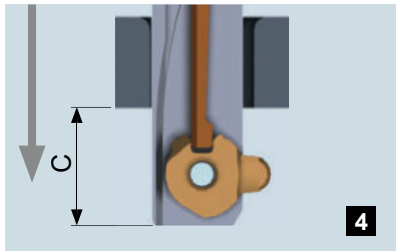
Avance rapide de l'ensemble COFA au dessus de l'alésage et de la bavure. La référence étant l'avant de la partie coupante du couteau **A**.



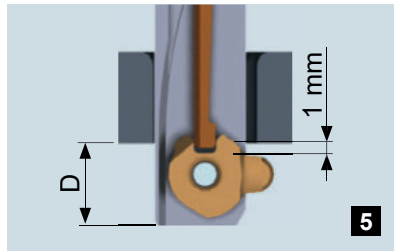
Avance travail de la machine afin d'obtenir la position **B** soit la partie supérieure de l'alésage.



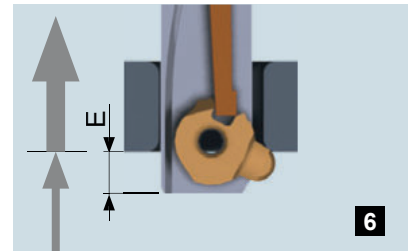
Avance rapide à travers l'alésage. Sa surface ne sera pas endommagée.



Afin de repositionner le couteau dans sa position d'origine, celui-ci doit être sorti de la pièce de la valeur minimum **C**.



Avance rapide de l'outil en tirant afin de se positionner sur la surface arrière de la pièce avec le couteau **D**.



L'ébavurage arrière est réalisé jusqu'à la position **E**. La sortie du COFA se fera en avance rapide.

Tableau des dimensions pour programmation

Type	A	B	C	D	E
COFA C2	1.7	4.5	4.5	4.3	1.5
COFA C3	2.5	6.0	6.0	5.5	2.0
COFA 4M	2.0	5.5	5.5	5.3	1.8
COFA 5M	2.8	7.0	6.9	6.4	2.2
COFA C6 Medium	1.1	6.3	6.5	4.9	-0.3
COFA C6 Large	1.1	6.8	6.8	4.9	-0.8
COFA C8 Medium	1.9	8.0	8.1	6.1	0
COFA C8 Large	1.9	8.8	8.5	6.1	-0.4
COFA C12 Medium	3.4	11.6	11.6	8.6	0.4
COFA C12 Large	3.4	13.0	12.5	8.6	-1.0

**NOTE**

Important - Attention aux surfaces irrégulières! Envisager des inégalités lors de vos programmations des distances. Voir également les explications à la page 59, s.v.p.