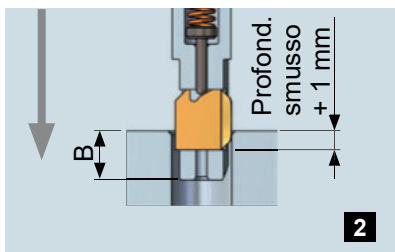
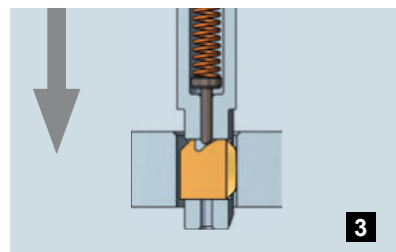


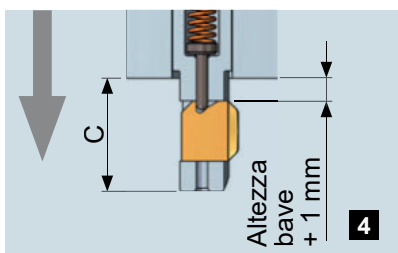
Non è assolutamente necessario invertire il senso di rotazione o arrestare il mandrino durante il processo. Primo, avvicinarsi in rapido alla parte superiore del pezzo.



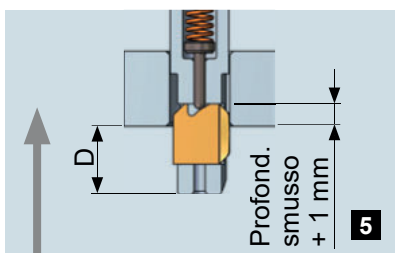
Proseguire in avanzamento di lavoro per la creazione dello smusso fino a che la lama non sarà completamente rientrata nell'utensile.



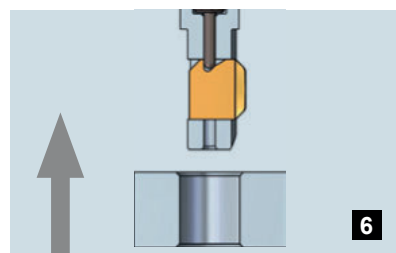
Attraversare il foro in rapido. La superficie interna non viene danneggiata.



Procedere fino a 1.0 mm oltre al foro ed alle bave in posizione sicura per poi iniziare il processo di sbavatura in tirata.



Eseguire lo smusso posteriore in avanzamento di lavoro. Procedere 1.0 mm oltre la profondità dello smusso pianificato.



Uscire in rapido.

Tabella delle dimensioni per programmazione

Utensile	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

AVVISO DI AVVERTENZA - Parametri di taglio SNAP

Tutti i dati di taglio elencati sono solo valori standard! I valori di taglio dipendono dalla quantità di pendenza del bordo irregolare del foro (vale a dire un'elevata pendenza ► valore di taglio basso). L'avanzamento dipende anche dal rapporto di pendenza. In caso di materiali duri da lavorare o bordi di foratura irregolari, si consiglia di applicare una velocità di taglio che si trova all'estremità inferiore della gamma per bordi di foratura irregolari.

Le ghise dovrebbero sempre essere lavorate con la lubrificazione.