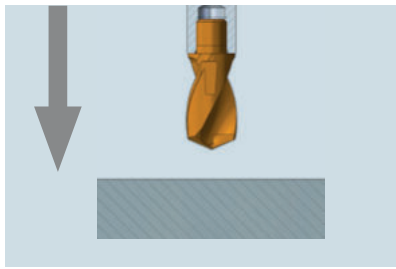
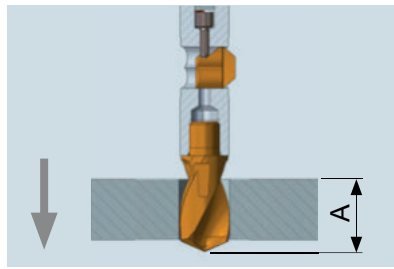


Non è necessario invertire o cambiare il senso di rotazione per l'intero processo.

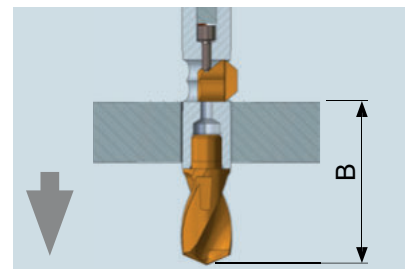


Attraversamento in avanzamento rapido del pezzo.

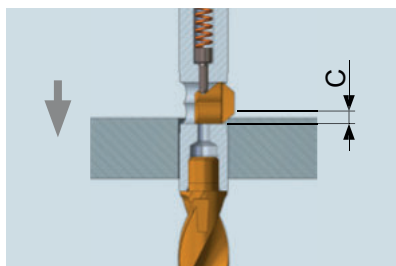
Prestare attenzione agli ingombri.



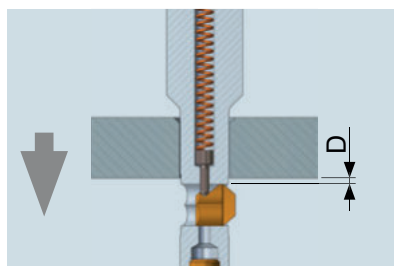
Il foro viene ottenuto in avanzamento lineare. Continuare con l'avanzamento lineare finché la cuspidi non è completamente uscita dal foro.



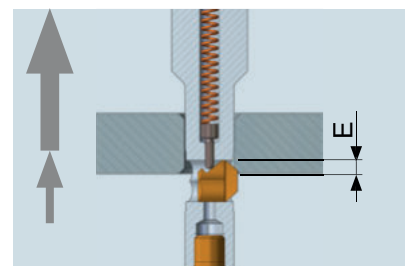
Posizionare in rapido la lama SNAP poco sopra la superficie del foro o delle bave.



Lo smusso viene ottenuto in avanzamento lineare. Continuare in avanzamento lineare finché la lama non è completamente rientrata nell'utensile.



L'utensile può passare attraverso il foro in rapido finché la lama non fuoriesce e torna ad essere completamente aperta.



Lo smusso posteriore viene creato in avanzamento lineare (nessuna variazione del senso di rotazione). L'utensile può uscire dal foro in rapido non appena la lama è completamente rientrata nel corpo.

Tabella dimensioni per programmazione

Profondità foro	A		B		C		D		E	
	1xd	2xd	1xd	2xd	1xd	2xd	1xd	2xd	1xd	2xd
Tipo Utensile										
Serie B 5.0 ¹	5.5	11.0	17.9	23.7	21.9	27.7	25.4	31.2	21.9	27.7
Serie B 5.5 ¹	6.0	12.0	18.8	25.1	22.8	29.1	26.3	32.6	22.8	29.1
Serie C 6.0	6.5	13.0	19.6	26.3	23.6	30.3	27.1	33.8	23.6	30.3
Serie C 6.5	7.0	14.0	20.6	27.9	24.6	31.9	28.1	35.4	24.6	31.9
Serie D 7.0	7.5	15.0	22.8	30.7	26.8	34.7	30.3	38.1	26.8	34.7
Serie D 7.5	8.0	16.0	23.6	31.9	27.6	35.9	31.1	39.4	27.6	35.9
Serie D 8.0	8.5	17.0	24.4	33.2	28.4	37.2	31.9	40.7	28.4	37.2
Serie E 8.5	9.0	18.0	25.6	34.9	29.6	38.9	33.1	42.4	29.6	38.9
Serie E 9.0	9.5	19.0	26.4	36.2	30.4	40.2	33.9	43.7	30.4	40.2
Serie E 9.5	10.0	20.0	27.3	37.6	31.3	41.6	34.8	45.5	31.3	41.6
Serie E 10.0	10.5	21.0	28.1	38.9	32.1	42.9	35.6	46.4	32.1	42.9
Serie E 10.5	11.0	22.0	29.1	40.2	33.1	44.2	36.6	47.7	33.1	44.2
Serie F 11.0	11.5	23.0	29.9	41.5	33.9	45.5	37.4	49.0	33.9	45.5

¹⁾ Disponibile solo senza lubrificazione interna. I VEX con lubrificazione interna sono disponibili dal Ø 6.00 mm.