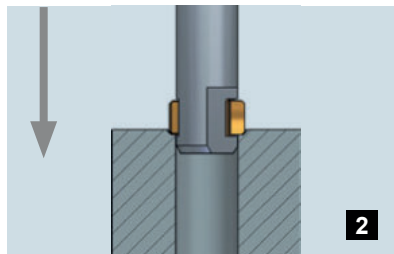
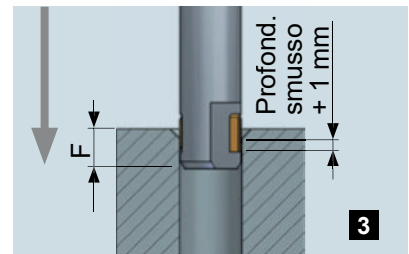


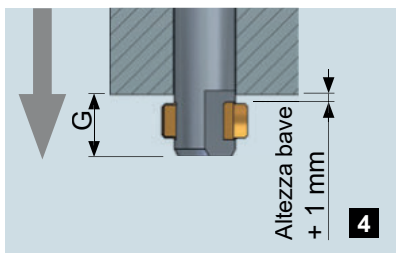
Non è mai necessario invertire o arrestare la rotazione durante l'intero processo. Per prima cosa, avvicinarsi in rapido fino alla parte superiore del pezzo o della bava.



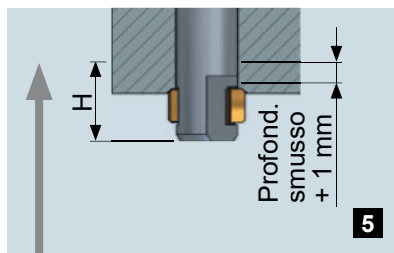
La bava sulla parte superiore del pezzo viene rimossa. Continuando, sempre in avanzamento di lavoro, viene creato lo smusso richiesto.



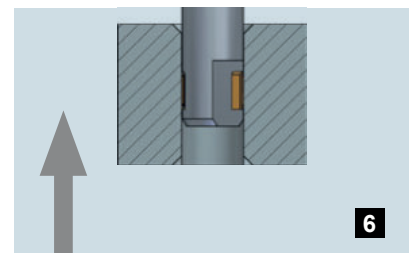
Proseguire con avanzamento di lavoro per 1.0 mm oltre lo smusso finchè le lame non saranno completamente ritratte.



È possibile attraversare il foro in rapido senza fermare la rotazione senza che si danneggi la superficie del foro. Fuoriuscire di 1.0 mm oltre il foro e le possibili bave.



In avanzamento di lavoro eseguire lo smusso posteriore. Procedere di 1.0 mm oltre la profondità dello smusso.



Una volta che le lame sono completamente ritratte, fuoriuscire dal foro in rapido.

Tabella dimensioni per programmazione

Utensile	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)