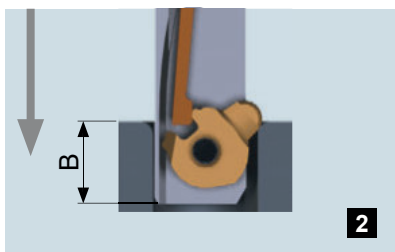
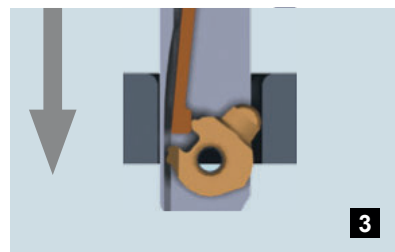


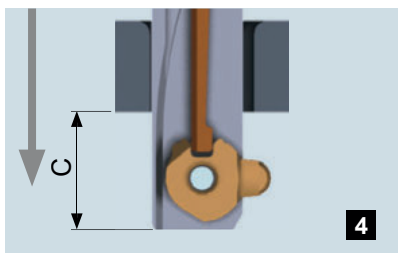
Arrivare in rapido con l'utensile sopra la superficie del foro o delle bave. Fare riferimento alla parte frontale della lama **A**.



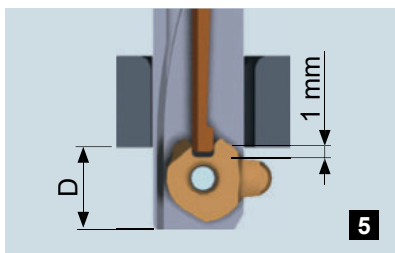
Lavorare la parte superiore del foro in velocità di lavoro in spinta fino alla posizione **B**.



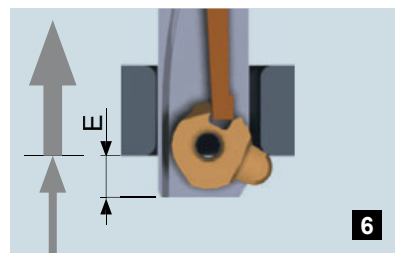
Attraversare il foro in rapido. La superficie non sarà danneggiata.



Al fine di fare fuoriuscire nuovamente la lama l'utensile deve andare oltre il foro della quota **C**.



Ritornare in rapido vicino al foro o alle bave **D**.



In velocità di lavoro in tirata fino alla posizione **E**. Uscire in rapido.

Tabella delle dimensioni per programmazione

Tipologia utensile	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

**NOTA**

Importante – Prestare attenzione alle superfici irregolari! Considerare l'irregolarità per calcolare la programmazione. Vedere anche le spiegazioni a pag. 59