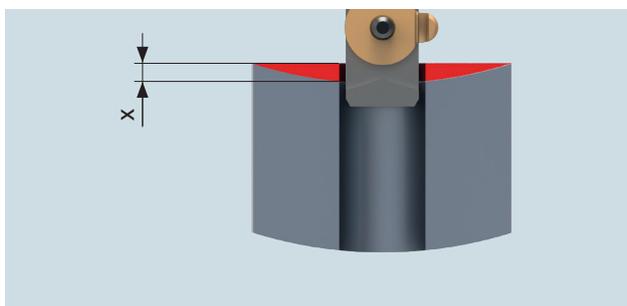


1. 快速将刀具移至工件孔口上方。可以参考刀杆端部离孔口的距离A。
2. 以攻进的方式向前加工至刀杆端部离孔口距离为B的位置。
3. 快速通过孔，孔的表面不会被破坏。
4. 为了使刀片能够完全复位，必须使刀杆端部至孔背面的距离大于C。
5. 将刀具以向后快进的方式移动至刀杆端部离孔背面的距离为D处。
6. 反向攻进去背面毛刺，直至进给到刀杆端部离孔背面距离为E位置，随后刀具可快速移出孔内。



注:

注意，当孔口为曲面时编程时请考虑其不平度X值。详情请见第38页。

尺寸表					
刀具系列	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	8.8	8.5	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