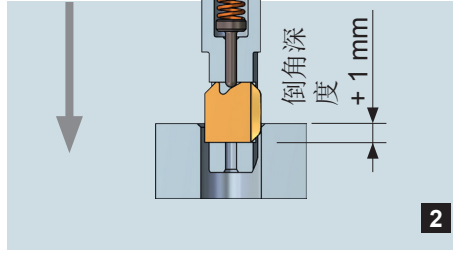
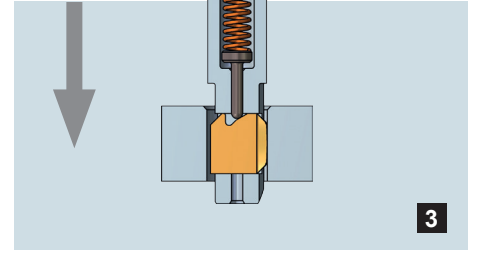


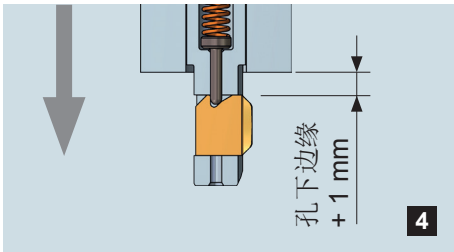
首先快速移动至工件的孔口上方或者毛刺上方1mm处。



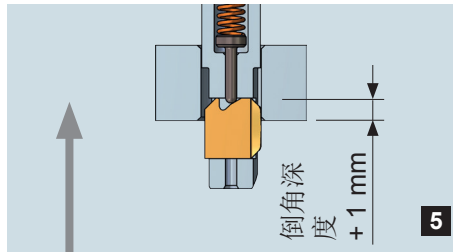
正向攻进加工正面倒角至倒角深度加1mm处，此时刀片完全收回刀体内。



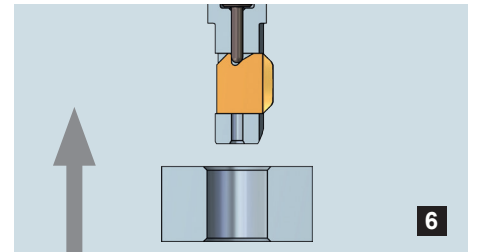
正面倒角加工完成，刀片完全进入刀体后，刀具可快速通过工件而无需主轴停转。



快进至背面切削刃离孔下缘1mm处，刀片弹出，开始加工背面倒角。



反向攻进至倒角深度加1mm处，背面倒角完成。



刀具快速移出工件，正反倒角加工完成。