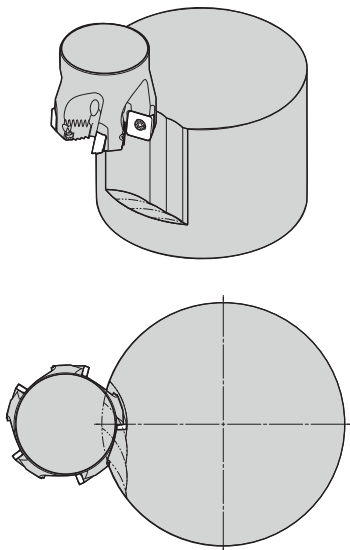


Наружная контурная обработка:

На иллюстрации показан типичный способ выполнения данного процесса.

Введите фрезу в разрез и следуйте по внешнему контуру обрабатываемой детали.

Двигая фрезу назад в исходное положение всегда рекомендуется удерживать пластину от соприкосновения с обрабатываемой деталью, это следует сделать, двигая ее по 2 или 3 осям (используйте .010") 0.25 мм. При движении по всем осям в направлении Z+ трения на обратном пути не будет.

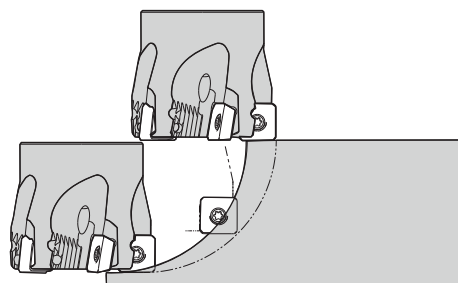
**Обработка по радиусу:**

Пример выполнения данного процесса показан на иллюстрации. На ней изображена фреза, делающая надрез большей радиальной ширины.

Двигаясь вниз по оси Z, пластина может начать увеличивать радиальную ширину надреза (см. схему).

Типичный пример - изготовление лопатки турбины из прямоугольной заготовки материала.

Всегда помните, что при любой возможности надо удалять пластину/фрезу от материала на обратном пути.

**Внутренняя контурная обработка:**

Сделав первый глубокий надрез, также надо удалить пластину/фрезу от материала при движении назад.

Каждое последующее движение должно сопровождаться таким же действием.

Следуйте по траектории перемещения фрезы, пока обработка детали не будет выполнена.

Траектории перемещения фрезы изображены на иллюстрации.

