



加工工序：

- 1, 主轴反转，冷却液关闭，将刀具快速插入“开始状态”。
- 2, 打开内冷，按预先推荐的参数向后走加工程序。
- 3, 刀具向后走程序过孔口到达“结束位置”。
- 4, 再将刀运行到“开始位置”（可能需要更快的进给）
- 5, 主轴正转，按预先推荐的参数向后走加工程序。
- 3, 刀具向后走程序过孔到达“结束位置”。
- 4, 关闭冷却液，快速退刀，倒角完成。

适用于非常小的毛刺，及低强度材料。在加工平面毛刺时，只用一个方向旋转就可以了！