

Pracovní postup při dělovém vrtání:

- 1- vyvrtám pilotní otvor o průměru shodném s dělovým vrtákem, do hloubky 4xD v toleranci H8
- 2- dělový vrták upnutý v upínači pro vnitřní přívod emulze nebo olejové mlhy a napojený na zařízení VM1N zasunu bez otáček do hloubky 3xD
- 3- zapnutím přístroje VM1N spustím přívod olejové mlhy (zapnutí a seřízení podle návodu k použití)
- 4- spustím otáčky stroje M3 (velikost otáček podle přehledu řezných podmínek)
- 5- spustím pracovní posuv stroje a vrtám bez přerušování na požadovanou hloubku Z-(velikost posuvu podle přehledu řezných podmínek)
- 6- se stále spuštěnými otáčkami povyjedu inkrementálně o cca 5mm Z+
- 7- vypnu otáčky M5
- 8- vyjedu nad materiál Z+
- 8- vypnu zařízení VM1N

V případě vrtání otvoru hlubšího než 40xD, nasadím další vrták, zajedu do hloubky o cca 5mm menší než je vyvrtaná hloubka a pokračuji od bodu č.3.

Je vhodné, aby průměr následujícího vrtáku byl o cca 0,02mm menší, než je průměr vrtáku předchozího.