

IBT Geleidingsbus voor broots 4 - 5 mm type 2977

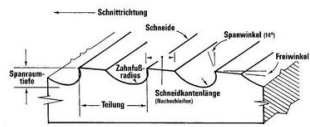
Geleidingsbus, HSS, met kraag, voor broots type I, 2-3 mm



Spiegroeven volgens DIN 6885 worden zonder problemen en eenvoudig met brootsen van HSS vrijgemaakt. Er zijn geen speciale machines en stilstandtijden nodig. Maatvastе groeven (tolerantie JS9)

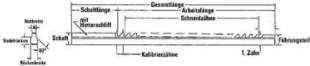
worden op een drevelpers of werkplaatspers gemaakt. Door de geringe brootslengte is er geen grote slag nodig.

Voor de brootsen voor groefbreedten van 2 tot 25 mm bestaan 6 verschillende rugbreedten I tot VI, die op de frezen en de geleidingsbussen zijn ingegraveerd. Elke broots met een "I" past in een bus met een "I" etc. De bussen zijn voor elke rugbreedte leverbaar in de gebruikelijke diameters van 6 tot 100 mm tolerantie H7.



Neem de geleidingsbus die overeenkomt met de boordiameter in het werkstuk. Kies daarna de broots met de groef overeenkomstige steek (leverbaar in tolerantie JS9 en tegen meerprijs in tolerantie P9), waarbij de geleidingsgroef van de bus met de rugbreedte overeen moet komen met de rugbreedte van de broots. Schuif deze in de geleidingsgroef van de bus. Deze moet vrij geleiden, totdat de eerste tand op het werkstuk ligt. Geleidingsbussen volgens type I, II en III beschikken over een kraag.

Plaats nu de eenheid werkstuk/bus/broots onder de persstamper. Druk na te hebben gecontroleerd of de broots loodrecht en rechthoekig in beide richtingen staat, deze helemaal door het werkstuk heen. Daarna in geen geval meer proberen de broots terug door het werkstuk heen te verwijderen. Bij de grotere brootsen zijn er meer doorgangen nodig om de gewenste groefdiepte te bereiken.



In dat geval worden gekijkte inzetstukken gebruik, die tussen geleidingsbus en broots worden geschoven. Hiervoor worden met deze brootsen inzetstukken geleverd. Voer de eerste handeling uit, zoals in de vorige alinea beschreven, en ontdoe de broots van de spanen. Leg vervolgens een inzetstuk in de geleidingsgroef, voer de broots naar binnen en druk deze nog een keer door het werkstuk heen.

Smering is uitermate belangrijk en de broots moet met veel hoogwaardige snijolie tijdens de complete vrijmaakhandeling worden voorzien. Bij het vrijmaken van rechthoekige of zeshoekige doorbrekingen is een beginopening nodig. Bij de standaard vierkante brootsen is de beginopening iets groter (0,3-1,0 mm) dan de zijkant.

De zijkant heeft hierdoor in het midden een radius.

Omschrijving	Artikel
Geleidebus met kraag Gr11II	23417809
Geleidebus met kraag Gr17II	23417815