

IBT Geleidingsbus voor broots 10 - 14 mm type 2984

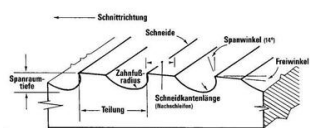
Geleidingsbus, HSS, met kraag, voor broots type IV, 10-14 mm



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

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

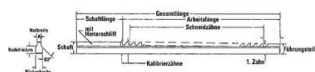
Voor de brootsen voor groefbreedten van 2 tot 25 mm bestaan 6 verschillende rugbreedten I tot VI, die op de frezen en de geleidingsbussen zijn ingegraveerd. Elke broots met een "I" past in een bus met een "I" etc. De bussen zijn voor elke rugbreedte leverbaar in de gebruikelijke diameters van 6 tot 100 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 geijkte inzetstukken gebruikt, 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 Gr32IV	23417840
Geleidebus Gr34IV	23417841
Geleidebus Gr36IV	23417843
Geleidebus Gr38IV	23417844
Geleidebus Gr40IV	23417845
Geleidebus Gr42IV	23417846
Geleidebus Gr44IV	23417847
Geleidebus Gr45IV	23417848
Geleidebus Gr46IV	23417849
Geleidebus Gr48IV	23417850
Geleidebus Gr50IV	23417851
Geleidebus Gr52IV	23417852
Geleidebus Gr54IV	23417853
Geleidebus Gr55IV	23417854
Geleidebus Gr56IV	23417855

Disclaimer: Bij de samenstelling van de inhoud van deze informatiedrager is de grootst mogelijke zorgvuldigheid betracht. De mogelijkheid bestaat dat bepaalde informatie na verloop van tijd verandert, niet meer juist of onvolledig is. ERIKS staat niet in voor de actualiteit, juistheid en volledigheid van de geboden informatie, deze is niet bedoeld als advies. ERIKS is in geen geval aansprakelijk voor schade die ontstaat door gebruikmaking van de aangeboden informatie.