

IBT Geleidingsbus voor broots 16 - 18 mm type 2987

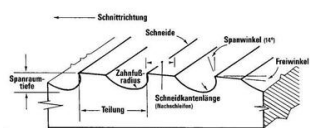
Geleidingsbus, HSS, met kraag, voor broots type V, 16-18 mm



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

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

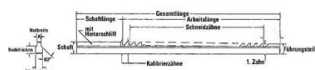
Voor de brootsen voor groefbreedten van 2 tot 25 mm bestaan 6 verschillende rugbreedten I tot VI, die op de frezen en de geleidingsbussen zijn ingegraveerd. Elke broots met een "I" past in een bus met een "I" etc. De bussen zijn voor elke rugbreedte leverbaar in de gebruikelijke diameters van 6 tot 100 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 Gr52V	23417861
Geleidebus Gr54V	23417862
Geleidebus Gr55V	23417863
Geleidebus Gr56V	23417864
Geleidebus Gr58V	23417865
Geleidebus Gr60V	23417866
Geleidebus Gr62V	23417867
Geleidebus Gr64V	23417868
Geleidebus Gr65V	23417869
Geleidebus Gr66V	23417870
Geleidebus Gr68V	23417871
Geleidebus Gr70V	23417872
Geleidebus Gr72V	23417873

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.