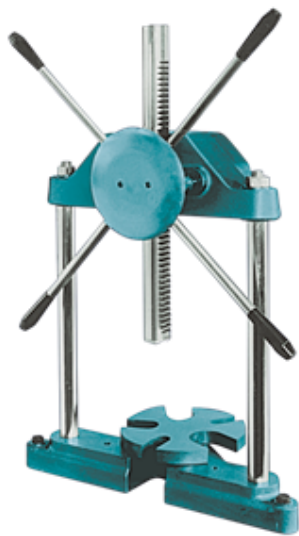


BROOTSEN VOOR HET VERVAARDIGEN VAN SPIEGLEUVEN

WDS



2 soorten brootsen zijn leverbaar :

- voor de lichte ruiming van spiegleuven: doornen met een breedte van 2 tot 25 mm voor boringen van diam. 6 tot 95 mm. Het gebruik van geleidingsbussen laat toe om zowel parallelle als conische gleuven te maken.

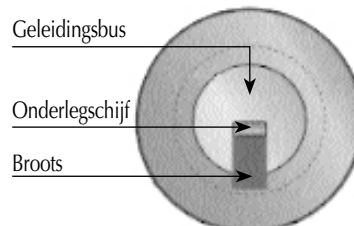
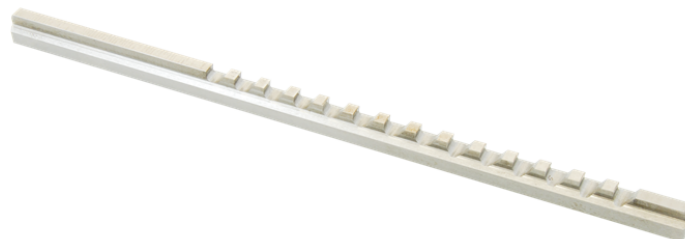
- voor de zware ruiming van spiegleuven: doornen met een breedte van 2 tot 18mm voor boringen van diam. 6 tot 65 mm. Het is hier alleen mogelijk om parallelle gleuven te maken. Deze doornen worden veel zwaarder belast, de kracht op elke tand is veel belangrijker en de werkingskoers is kleiner.

Beide uitvoeringen zijn per set of afzonderlijk verkrijgbaar.

De spiegleuven worden met een tolerantie js9 gemaakt volgens DIN 6885.

De snijgeometrie van de doornen is berekend opdat zij voor de meeste materialen geschikt zou zijn. Het gebruik van een snijvloeistof is evenwel noodzakelijk en voor staal is een olie met een hoge viscositeit aanbevolen.

Speciale afmetingen en/of toleranties zijn op aanvraag leverbaar.



BROOTSEN VOOR HET VERVAARDIGEN VAN SPIEGLEUVEN

WDS

GEBRUIKSAANWIJZING :

- 1) Selecteer de broots, de geleidingsbus en de onderlegschijf in functie van de boring en de te maken spiegleuf.
- 2) Plaats de geleidingsbus in de boring en let erop dat de doorn vrij langs de geleidingsuitsparing kan glijden.
- 3) De broots in de opening van de geleidingsbus steken. Zorg ervoor dat de broots goed geleid wordt en dat de eerste snijtand met het werkstuk in contact staat.
- 4) Oliën en de broots zachtjes door het werkstuk duwen tot aan de laatste snijtand.
Indien de doorn niet lang genoeg mocht zijn, moet een verlengstuk gebruikt worden.
- 5) Plaats de geschikte onderlegschijf in de gleuf van de geleidingsbus.
- 6) Plaats de broots opnieuw in de geleidingsuitsparing en herhaal de stappen 3,4 en 5 tot de gewenste spiegleufdiepte bereikt is.

