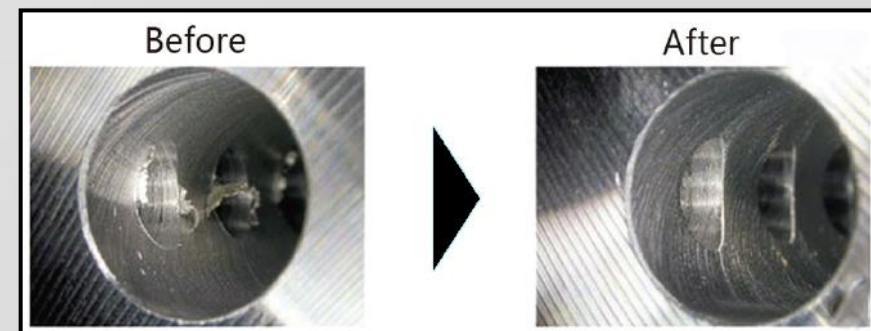


UFIBER

CROSS-HOLES - HOW TO USE

GEBRUIK VAN DE BORSTEL MET DE MACHINE-SPIJL:

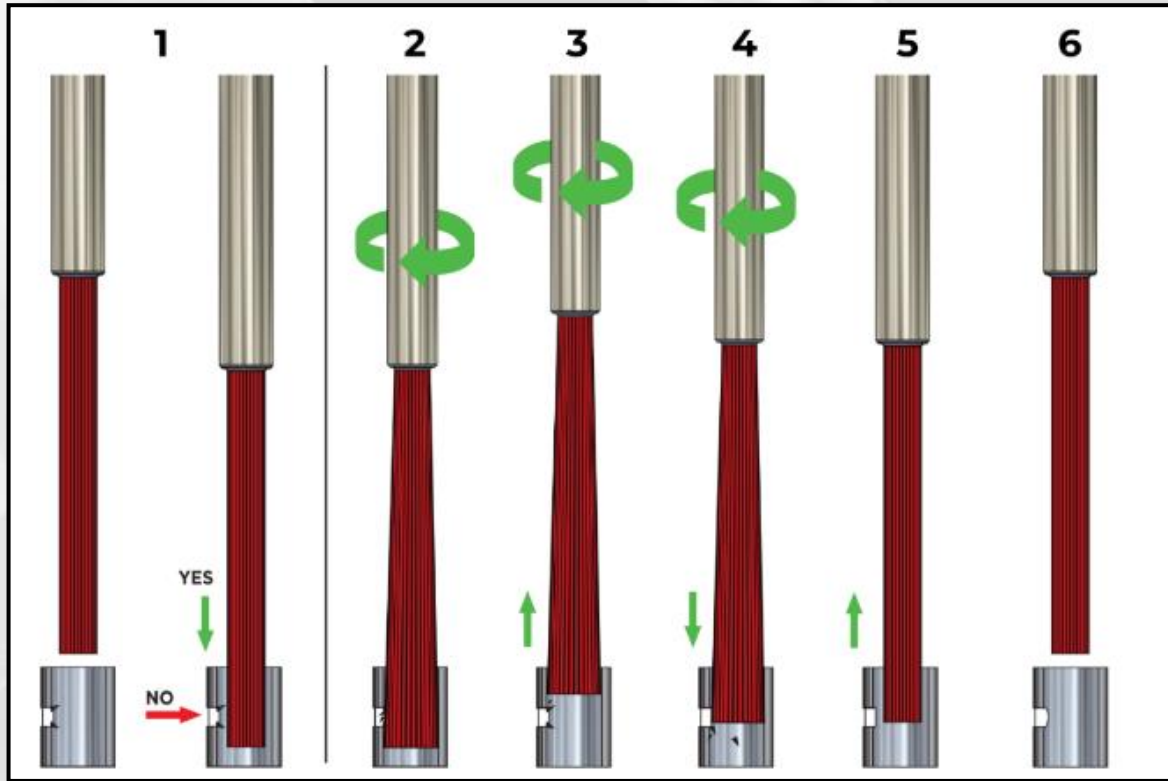


- De borstel zet uit door centrifugale kracht tijdens rotatie en verwijdert effectief fijne bramen van het binnenoppervlak van de cilinder.
- Helpt bij het voorkomen en verwijderen van zwartoxide in de cilinder.
- Verwijdert snijresten en voorkomt dat bramen zich aan oppervlakken hechten.
- Gemaakt van keramische vezel, verwijdert bramen met de snijkanten van de vezels.
- Geschikt voor het verwijderen van binnenoppervlak-bramen in staal, aluminium, roestvrij staal, composieten en harsmaterialen.
- Kan worden gemonteerd op bewerkingscentra, robots of andere verwerkingsapparatuur.
- Verwijdert efficiënt snij-, polijst- en verwerkingsresten.

UFIBER

CROSS-HOLES - HOW TO USE

GEBRUIK VAN DE BORSTEL MET DE MACHINE-SPIL:



Hoe UFIBER kruisgatborstels te gebruiken

- 1. Borstel invoeren zonder rotatie** - Zorg dat de borstel stilstaat bij het invoeren in de cilinder om beschadiging of verspreiding van de haren te voorkomen, wat schade kan veroorzaken.
- 2. Roteer het gereedschap door het kruisgat** – Bereik consistente randkwaliteit door zowel met de klok mee als tegen de klok in te draaien.
- 3. Borstel terugtrekken tijdens bewerking** - Terugtrekken voorkomt dat bramen platgedrukt worden tegen het binnenoppervlak van de cilinder.
- 4. Borstel vooruit duwen tijdens bewerking** - Vooruitduwen helpt resterende, opstaande bramen te verwijderen.
- 5. Stop de rotatie van de borstel**
- 6. Verwijder de borstel terwijl deze stilstaat** - Zorg dat de borstel volledig tot stilstand is gekomen voor verwijdering.

UFIBER

Snijgegevens

Hoe UFIBER kruisgatborstels te gebruiken

1. Boorgatdiameter:

Voorbeeld; Een kruisgatborstel die een gat van 5 mm binnengaat, gedraagt zich volledig anders dan wanneer deze een gat van 8 mm binnengaat. Het contactoppervlak, de wrijving en de snijbelasting veranderen allemaal – waardoor het vereiste toerental (RPM) dienovereenkomstig verandert.

2. Korrelgrootte:

Overstappen van korrel 600 naar korrel 1000 verandert de agressiviteit van de borstel volledig.

Hogere korrel → fijner, minder snijkracht → vereist hogere RPM

Lagere korrel → agressiever → vereist lagere RPM

3. Borsteltype en vezellengte

4. Toepassingsverschillen

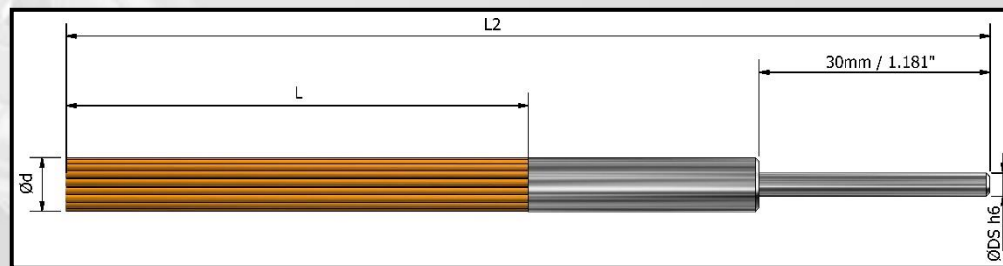
Conclusie is keuze maken voor type borstel en dan aan de hand van toerental gaan testen wanneer het beste resultaat wordt behaald.

UFIBER

CROSS-HOLES - HOW TO USE

Inzicht in de relatie tussen RPM en borsteldiameter



CROSS-HOLES – Aanbevolen RPM

BRUSH	Ød	L	L2	Spindle Speed		Pilot-hole diameter	
		Bristle Length	Total Length	min.	max.	Grit #150-#1000	Grit #1200-#6000
	mm Inch	mm Inch	mm Inch	min ⁻¹		mm Inch	mm Inch
UF-CH-...-D015-L60	1.5 0.059"	50 1.97"	120 4.72"	-	20000	3.5-5 0.138"-0.197"	3.5-5 0.138"-0.197"
UF-CH-...-D030-L60	3 0.118"	60 2.36"	120 4.72"	-	14000	5-7 0.197"-0.276"	-
UF-CH-...-D030-L50	3 0.118"	50 1.97"	130 5.12"	-	14000	-	5-7 0.197"-0.276"
UF-CH-...-D050-L60	5 0.197"	60 2.36"	130 5.12"	-	14000	7-9 0.276"-0.354"	-
UF-CH-...-D050-L50	5 0.197"	50 1.97"	120 4.72"	-	14000	-	8-10 0.315"-0.394"
UF-CH-...-D070-L60	7 0.276"	60 2.36"	130 5.12"	-	14000	9-14 0.354"-0.551"	-
UF-CH-...-D070-L50	7 0.276"	50 1.97"	120 4.72"	-	14000	-	10-20 0.394"-0.787"