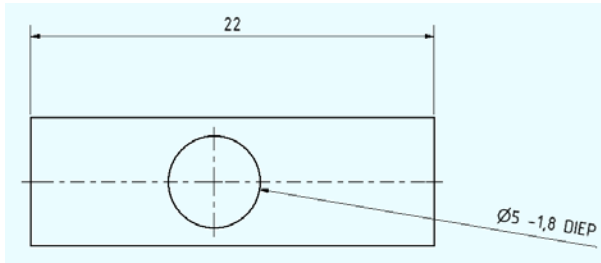
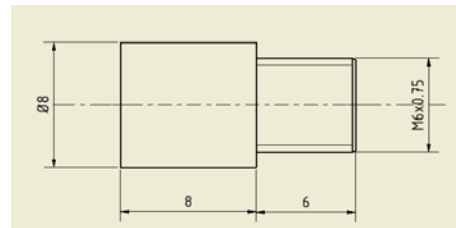


Terugslagklep

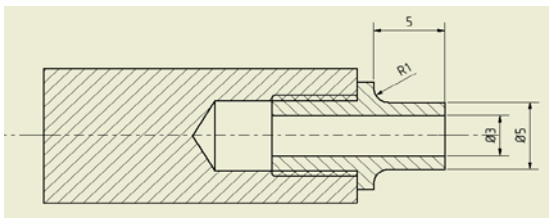
Naar een ontwerp van Dirk Wiins



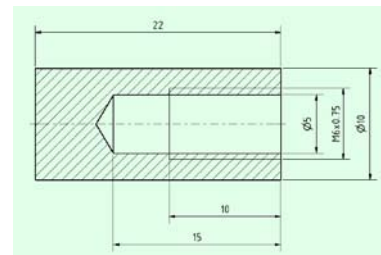
Stap 1 - Materiaal: Brons



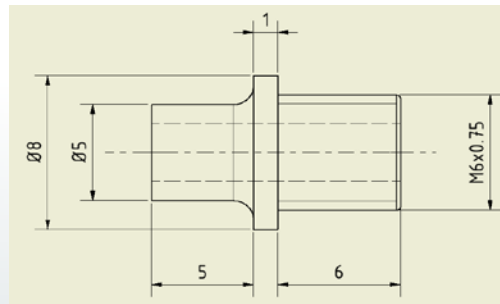
Stap 2 - Materiaal: Brons



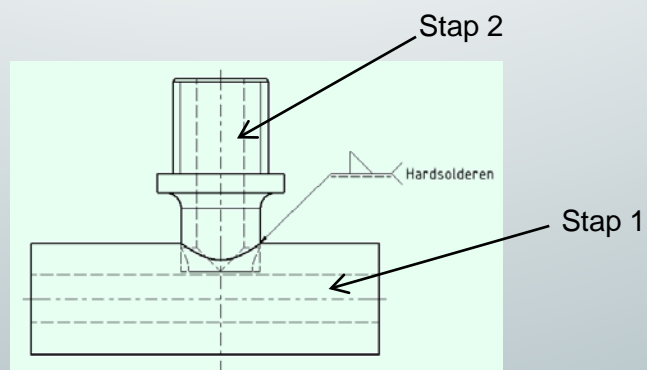
Stap 2 - met hulpstuk 1



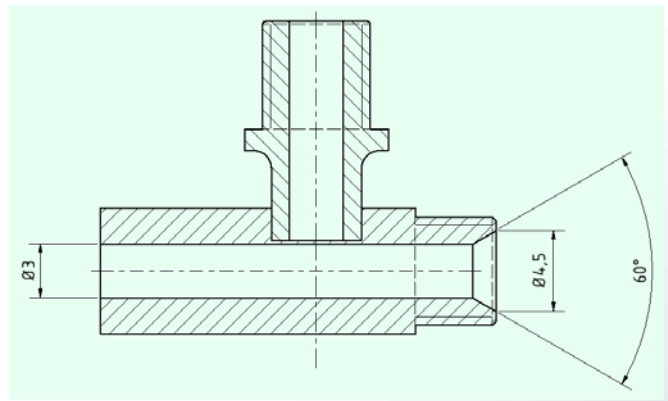
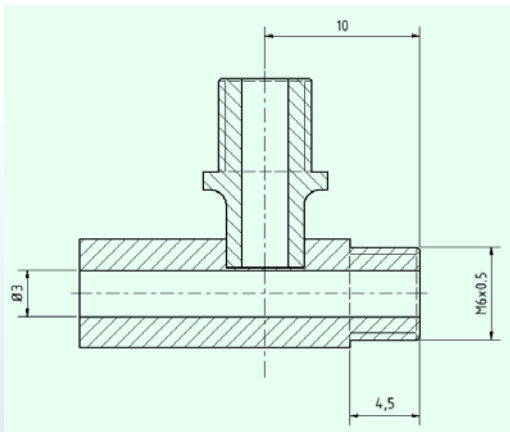
Hulpstuk 1 M6x0.75



Stap 2 - eindproduct

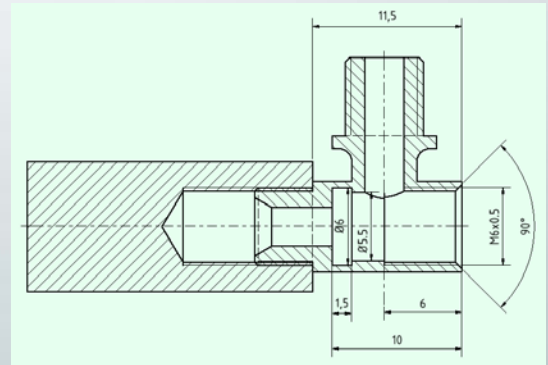
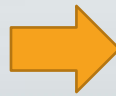
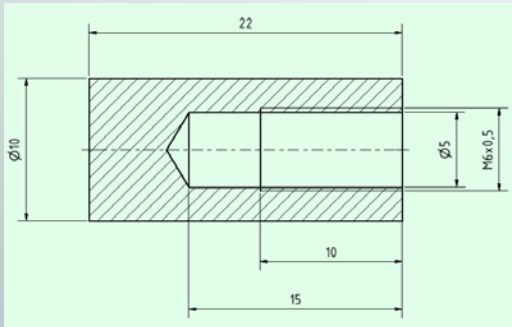


Stap 3 - stap 1 en 2 samen hardsolderen



Stap 4

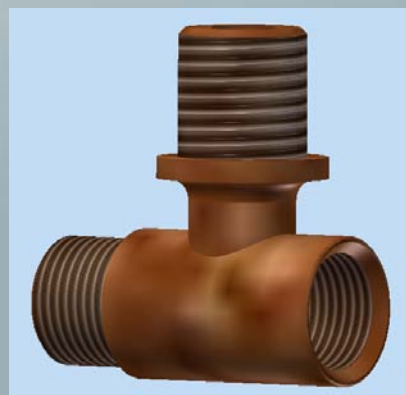
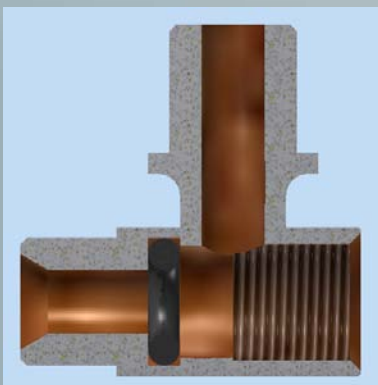
1. Boring dia 3mm aanbrengen
2. Over 4.5mm op dia 6mm brengen en tophoek afschuiven 0.2mm
3. M6x0.5 aanbrengen.
4. Met centerboor de dia 3mm tot dia 4.5mm aanschuiven



Stap 5

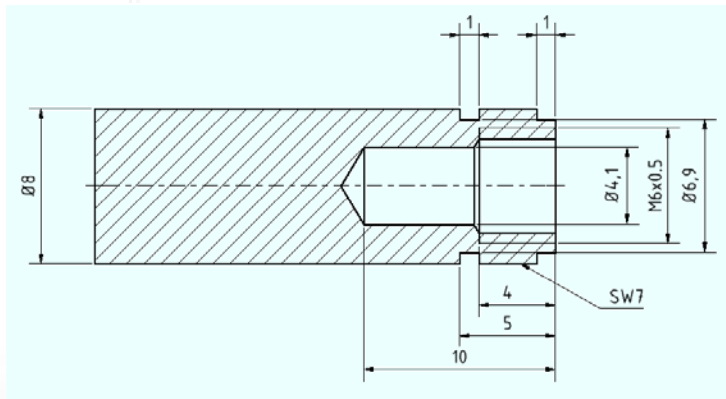
klephuis in hulpstuk schroeven en in de klauwplaat spannen,

1. dia 5mm boren 9mm diep,
2. Met freesje dia 5.5mm uitboren tot 10mm diep
3. Met een verzinkboor boring dia 5.5mm aanschuiven tot dia 6.5mm
4. Met groefbeitel 1.5mm breed groef maken dia 6mm
5. Schroefdraad binnen aanbrengen M6x0,5 – 6mm diep,
6. Boring dia 3mm in nippel doorboren
7. O-ring 3/6 x1.5mm in monteren.



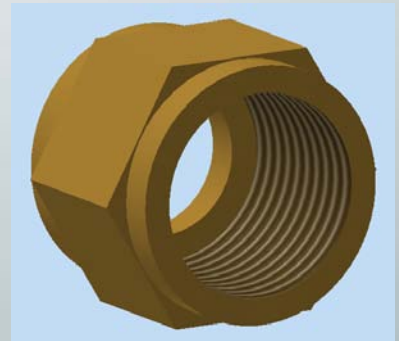
Klephuis is klaar

Stap 6 Wartelmoer maken



Uit messing zeskant SW 7

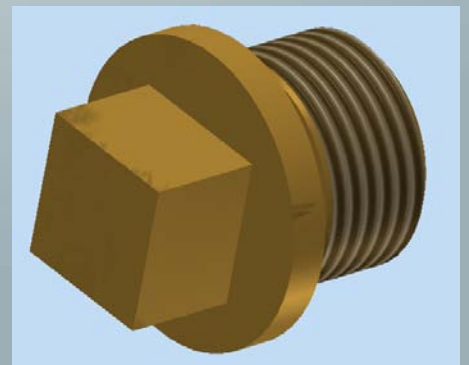
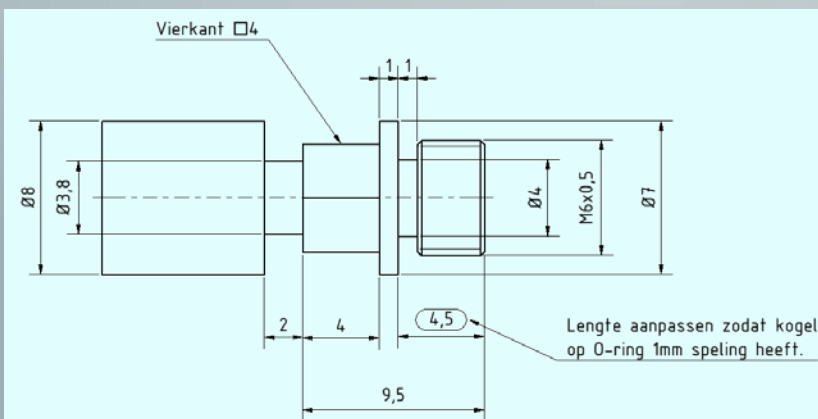
1. 2 maal dia 6.9 mm insteken
2. Boor gat dia 4.1mm -10mm diep
3. Boor gat dia 5mm – 4mm diep
4. Gat dia 5,5mm met groefbeitel en 4mm diep maken
5. In gat dia 5,5mm binnenschroefdraad M6x0.5 aanbrengen
Schroefdraad na aanbrengen met een gewone snijtap nu natappen met tap waarvan de top afgeslepen is zodat alle gangen volledig gesneden worden.
Deze afgeslepen tap enkel hiervoor gebruiken. Deze is niet geschikt om een niet voorbereide schroefdraad te tappen.
Tap voorzichtig afslijpen zodat hij niet te warm wordt dus op tijd met water afkoelen.
6. Moer afsteken op 5mm lengte.



Stap 7 Kogelstop maken

Te maken uit messing of brons

Stop afsteken op, afhankelijk, van gebruikte kogel



Stap 7 : 1 kogel dia 4,75 (3/16") RVS

Stap 8 : O-ring dia 4/6 dikte 1mm
O-ring dia 3/6 dikte 1,5mm
bij stoom **VITON** ringen gebruiken!!!

