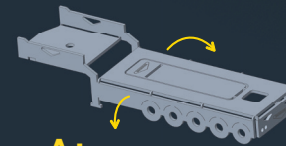


TELEFOONHOUDER

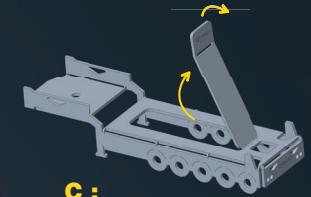
Bouw je eigen telefoonhouder en doorloop het volledige Broshuis productieproces



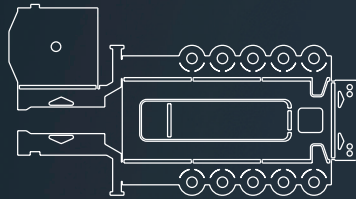
A :
Linker- en
rechterkant



B :
Voor- en
Achterkant



C :
Middenstuk
(houder) en topje.



STAP 1 : ENGINEERING

Ons engineeringsteam zet zich volledig in voor het ontwerpen van al onze producten. Ook deze telefoonhouder is met zorg berekend en getekend door onze collega's!

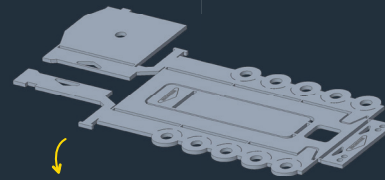
STAP 4 : RUWBOW EN CONSERVERING

Vervolgens gaat het metaal naar Hal 2 of 3... De Ruwbouw! Het is namelijk tijd om de onderdelen tot een sterk product te lassen. Hierna gaat het product door de conserveringsstraat waar het wordt gestraald en gespoten. Deze stappen slaan we over met deze telefoonhouder.

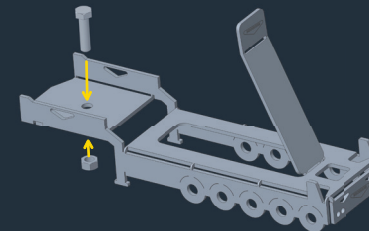


STAP 2 : SNIJDEN

In Hal 7 vind je de Broshuis Parts Production. Hier wordt ruw metaal geleverd en op maat gesneden, inclusief de grote metalen buizen voor de kantbalken van onze trailers.

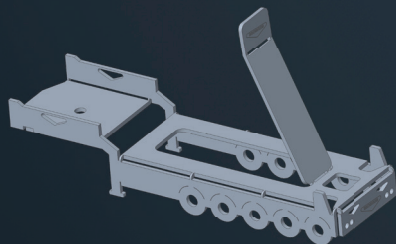


Let op: Leg de kant met de gegraveerde logo's naar boven



STAP 5 : AFMONTAGE

In hal 1 worden de gespoten trailers afgemonteerd en voorzien van assen, elektrische-, pneumatische- en hydraulische systemen. De bout en moer kan nu door het gat gemonteerd worden!



STAP 3 : ZETTEN

In dezelfde hal 7 worden ook de voorbereidingen voor de ruwbouw gedaan. Hier worden de metalen gekant en gezet. Buig het metaal met de hand op dezelfde manier als aangegeven in de afbeelding! (Zie A, B en C)

3	1	A1635436	BOUT	
2	1	A1635408	MOER	S355
1	1	A1608384	SEMI DIEPLADER (TRAILER)	S355
index	qty	Article number	Title	Material

Gen. Tol. ISO 13920 AE, ISO 1101

Roughness ISO 1302, Welding K-13320

Break sharp edges:



Build by:

Date:

Third angle



Units mm
Scale 1:2
Sheet 1-1

This kit was made by:

BROSHUISBOUWERS



WWW.BROSHUIS.COM/VACATURES

A5

state	revision	article number
IN WORK	A	A1635261