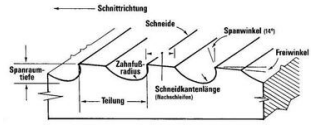
IBT Empiècement de rechange type 2978

Cale de rechange pour broche type II
Les broches à choc permettent de brocher aisément les rainures de clavette conformes à la norme DIN 6885. Il ne faut ni machine spéciale ni temps de montage. La réalisation de rainures aux cotes prescrites (tolérance JS9) s'effectue sur une presse à madriner ou une presse d'atelier. La longueur de la broche étant réduite, une course importante n'est pas nécessaire.

Il existe 6 largeurs de dos différentes qui sont gravées de I à VI sur les aiguilles et sur les douilles de guidage pour les broches destinées aux largeurs de rainure de 2 à 25 mm. Chaque broche portant le code « I » entre dans une douille « I » etc. Il existe des douilles pour chaque largeur de dos dans les diamètres usuels de 6 à 100 mm. Tolérance H7.

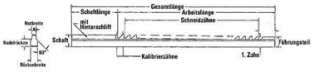


Prendre une douille de guidage qui correspond au diamètre de l'alésage de la pièce. Choisir une broche avec une largeur de dent qui correspond à la rainure (disponible en tolérance JS9 et, avec majoration de prix, en tolérance P9), la rainure de guidage de la douille correspondant à la largeur du dos de la broche, et enfiler la broche dans la rainure de guidage de la douille. Elle doit glisser librement jusqu'à ce que la première dent touche la pièce à usiner. Les douilles de guidage de type I, II et III sont munies d'un collet de guidage.

Placer alors l'ensemble pièce à usiner/douille/broche sous le coulisseau de la press. S'assurer que la broche est bien en position verticale et perpendiculaire dans les deux sens, puis enfoncer la broche à fond à travers la pièce à usiner.

Après cela, n'essayer en aucun cas de faire ressortir la broche de la pièce en sens inverse. Pour les broches de grande taille, il faut plusieurs passages pour obtenir la profondeur de gorge désirée.

Utiliser les cales qui sont insérées entre la douille de guidage et la broche. Des cales sont fournies à cet effet avec ces broches. On effectue la première opération comme décrit ci-dessus, et nettoie la broche pour qu'il ne reste plus de copeaux. Ensuite, on insère une cale dans la rainure de guidage, introduit la broche et l'enfonce encore une fois à travers la pièce.



La lubrification est très importante et pendant toute opération de brochage il faut arroser la broche d'huile de coupe de bonne qualité. Pour le brochage de passages rectangulaires ou hexagonaux, il faut effectuer une perçage initial. Pour les broches carrées standard, le perçage initial est un peu plus grand (0,3-1,0 mm) que l'arête latérale.

L'arête latérale présente donc un rayon au milieu.

Désistement: Le contenu de ce support d\'informations a été composé avec le plus grand soin. Néanmoins, il se pourrait que certaines informations changent au fil du temps, ne sont plus correctes ou incomplètes. ERIKS ne se porte pas garant pour l'actualité, la précision et l'exhaustivité des informations fournies, celles-ci ne sont pas conçues comme conseil. ERIKS n'est en aucun cas responsable pour d'éventuels dommages causés par l'utilisation des informations offertes.

PR_RC0120_0007_FR_17.05.2024