

4 Прошивки для многогранных отверстий



I La BROCCIA per cave poligonali è un utensile opportunamente sagomato; da un lato viene fissata al mandrino del Brocciatore BR e dall'altra riporta il profilo della cava da eseguire.

Le brocche di questa famiglia sono realizzate in acciai speciali HSS opportunamente trattati per poter lavorare anche materiali tenaci. Le brocche sono costruite in sette serie di grandezze, contraddistinte dal diametro del gambo di accoppiamento con il brocciatore: G5, G8, G12, G12A, G16, G16L, G25.

Oltre agli articoli standard presentati nel Catalogo Generale, la BRIGHETTI MECCANICA s.r.l. è in grado di costruire figure particolari, sulla base delle specifiche tecniche richieste dal Cliente.

Importante

Prima di eseguire la brocciatura è necessario praticare al pezzo un preforo leggermente maggiorato (da 0,1 a 0,3 mm.) rispetto alla cava e più profondo (da 1 a 5 mm) in fori ciechi per consentire lo sfogo del truciolo.

Per operazioni di brocciatura piuttosto gravose si consiglia l'utilizzo di un opportuno olio da taglio durante la lavorazione.

Rivestimenti

Si possono eseguire i seguenti tipi di rivestimento:

- > TiCN
- > TiN
- > INOX-PLUS
- > TiAlN



R ПРОШИВКА для многогранных отверстий - это инструмент соответствующей формы; одна сторона которого крепится на вал Прошивной головки BR, с другой находится, режущий профиль с формой сечения готового отверстия

Прошивки данного типа реализованы из специальной стали HSS, обработанные соответствующим образом, способны работать и с очень твёрдыми материалами.

Прошивки изготавливаются с размерами семи серий, и отличаются по диаметру хвостовика для присоединения к прошивной головке: G5, G8, G12, G12A, G16, G16L, G25.

Помимо стандартных артикулов, представленных Общим Каталогом, BRIGHETTI MECCANICA s.r.l. занимается конструированием фигур по чертежам, в соответствии с техническими запросами Заказчика.

Важно

Перед тем как перейти к прошиванию, необходимо сделать отверстие на заготовке, слегка превышающее (от 0,1 до 0,3 мм.) по размеру готовое фасонное отверстие, более глубокое в несквозных отверстиях для выхода стружки.

При выполнении особенно сложной обработки, рекомендуется использовать соответствующее масло для резки.

Покрyтия

Могут изготавливаться со следующими типами покрyтия

- > TiCN
- > TiN
- > INOX-PLUS
- > TiAlN