

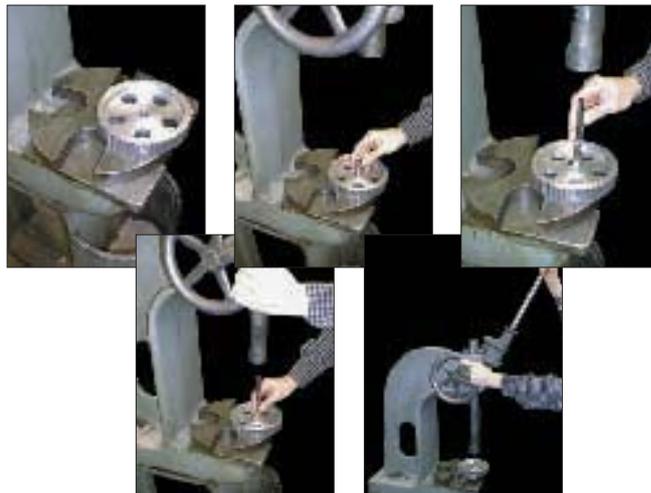
# Broches pour rainures de clavette

## Broches pour rainures de clavette



**Utilisation facile :**  
vous n'avez besoin que d'une presse (presse à mandriner).

**IBT**



2 Usinage

Les broches pour rainures de 2 à 25 mm de largeur existent en 6 largeurs de dos différentes, de I à VI, gravées sur les broches et les douilles de guidage. Chaque broche portant le code « I » entre dans une douille « I » etc. Les douilles existent pour chaque largeur de dos, dans les diamètres courants de 6 à 100 mm.

Prendre la douille de guidage correspondant au diamètre d'alésage de la pièce. Choisir la broche avec la largeur de dent qui correspond à la rainure (disponible en tolérance JS9 et, avec majoration de prix, en tolérance P9) 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 presse. 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 à travers la pièce à usiner. Pour les broches de grande taille il faut plusieurs passages (traits) pour obtenir la profondeur de gorge désirée. Utiliser les cales qui sont insérées entre la douille de guidage et la broche. Des cales sont donc fournies à cet effet avec ces broches. On effectue le premier trait comme décrit ci-dessus, et on nettoie la broche pour qu'il ne reste plus de copeaux. Ensuite, on insère

une cale dans la rainure de guidage, on introduit la broche et on l'enfonce encore une fois à travers la pièce.

La lubrification est très importante et pendant toute l'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 un perçage initial. Pour les broches rectangulaires 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.

**Modèle :** HSS, dépouille. Les douilles de guidage de type I, II et III sont munies d'une collerette.

**Applications :** réalisation d'éléments de machines, de calibres, de gabarits de soudage, de perçage et de serrage. L'angle de dégagement est calculé pour l'acier, mais convient aussi pour la fonte moulée, au bronze et à l'aluminium.

Permet de réaliser les rainures de clavette conformes à la norme DIN 6885 (tolérance JS9). S'utilise sur les presses manuelles et les presses hydrauliques. La longueur de la broche étant réduite, il ne faut pas non plus de course longue. L'enlèvement de la matière est obtenu par plusieurs passages (voir tableau). La forme de la denture et la dépouille assurent une surface nette. S'utilise sur les presses manuelles et les presses hydrauliques.

## Broches pour rainures de clavette

**2970** Modèle : livraison en coffret plastique.

**2971** Modèle : jeux en coffret de bois.

HSS

**IBT**

Réf.	0005	0010	0015
Modèle	7 outils	13 outils	20 outils
<b>2970</b> IBT	265,29 $\diamond$	696,03 $\diamond$	1.073,71 $\diamond$
Composition du jeu	4 broches 2I, 3I 5 douilles de guidage $\phi$ 6, 7, 8, 9, 10 mm	4 broches 4II, 5II, 6III, 8III 9 douilles de guidage $\phi$ 12, 14, 15, 16, 18, 20, 22, 24, 25 mm	6 broches 2I, 3I, 4II, 5II, 6III, 8III 14 douilles de guidage $\phi$ 8, 10, 12, 14, 15, 16, 18, 19, 20, 22, 24, 25, 28, 30 mm

(274)



2970

Réf.	0020	0025	0030
Modèle	13 outils	24 outils	11 outils
<b>2971</b> IBT	688,66 $\diamond$	1.018,92 $\diamond$	952,35 $\diamond$
Composition du jeu	4 broches 4II, 5II, 6III, 8III 9 douilles de guidage $\phi$ 12, 14, 15, 16, 18, 20, 22, 24, 25 mm	6 broches 2I, 3I, 4II, 5II, 6III, 8III 13 douilles de guidage $\phi$ 8, 10, 12, 14, 15, 16, 18, 20, 22, 24, 25, 28, 30 mm	3 broches 10IV, 12IV, 14IV, 7 douilles de guidage $\phi$ 32, 35, 38, 40, 42, 45, 50 mm

(274)



2971