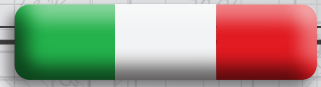




DREX[®]-TOOLS

UTENSILI DI PRECISIONE PER L'INDUSTRIA MECCANICA - AERONAUTICA - AEROSPAZIALE
PRECISION TOOLS FOR THE MECHANICAL AVIATION - AEROSPACE MANUFACTURING



PORTAUTENSILI BROCCIATORI



AND GROUP ITALIA SRL vendite@andgroupitalia.com
s. op. Via Polonia, 15 - 20157 Milano sales@andgroupitalia.com
www.andgroupitalia.com



UTENSILI BROCCIATORI

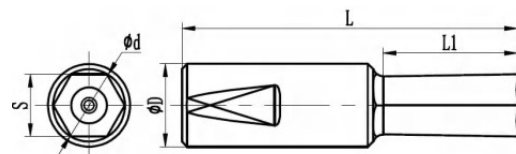
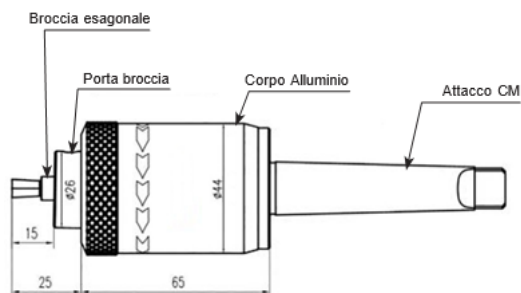
L'utensile brocciatore è uno strumento per la realizzazione di fori di forma speciale con una lavorazione semplice. È applicabile a torni generici, torni automatici CNC, centri di lavorazione, trapani e altre attrezzature. Può eseguire fori ciechi, fori passanti e poligoni regolari o irregolari. Oltre che fori esagonali e quadrati standard, può anche realizzare stelle, scanalature e altre forme speciali e personalizzate. È necessario solo sostituire la testa di taglio.

Il Brocciatore è un attrezzo per l'esecuzione rapida di cave poligonali a sezione regolare (quadra, esagonale, TORX®, dentata, scanalata, ecc.) in fori ciechi o passanti. Inoltre, con l'ausilio dell'adattatore, sullo stesso brocciatore si possono realizzare profili esterni a sezione regolare. Il brocciatore può essere applicato sulla maggior parte delle macchine utensili con moto rotatorio, sia tradizionali (tornio, trapano, fresa) che a controllo numerico, quindi può lavorare sia in verticale che in orizzontale. Il perno portabrocce è montato all'interno del corpo con una determinata inclinazione e, quando viene messo in rotazione dalla macchina utensile, conferisce alla broccia stessa un movimento rotatorio e pendolare. L'azione combinata della rotazione, dell'avanzamento forniti dalla macchina e dal movimento pendolare, permettono alla broccia di penetrare dolcemente nel pezzo da lavorare, a cui è stato precedentemente eseguito un preforo, creando così il profilo desiderato





BROCCIA ESAGONALE
DX-ROP-08-CM2
attacco CM2
disponibili
altre dimensioni

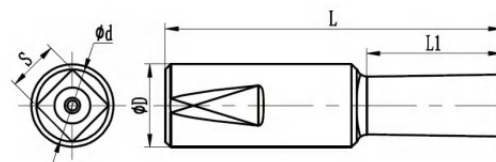
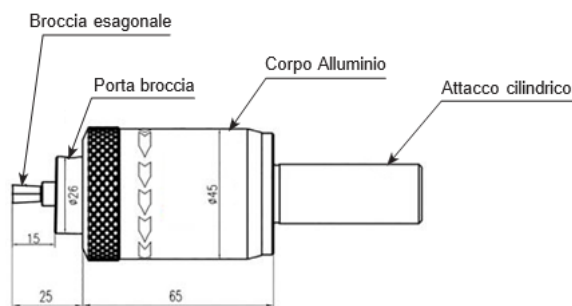


| CODICE | S | L1 | L | D | Φ d (mm) |
|-------------|-----|------|----|---|-----------|
| DX-D8-6-02 | 2 | 4 | 30 | 8 | 2-2.1 |
| DX-D8-6-2.5 | 2.5 | 5 | | | 2.5-2.6 |
| DX-D8-6-03 | 3 | 6 | | | 3-3.1 |
| DX-D8-6-04 | 4 | 7 | | | 4-4.1 |
| DX-D8-6-05 | 5 | 9 | | | 5-5.1 |
| DX-D8-6-06 | 6 | 10.5 | | | 6 - 6.2 |
| DX-D8-6-08 | 8 | 12 | | | 8.2-8.6 |
| DX-D8-6-10 | 10 | 15 | | | 10.1-10.3 |
| DX-D8-6-12 | 12 | 15 | | | 12.1-12.3 |

Velocità: 300-2000 giri/min - Avanzamento: 0.02-0.1 mm/r (Apportare modifiche in base ai parametri del materiale che si lavora)



BROCCIA QUADRA
DX-ROP-08-S20
attacco cilindrico 20mm
disponibili
altre dimensioni



| CODICE | S | L1 | L | D | Φ d (mm) |
|-------------|-----|------|----|---|----------|
| DX-D8-4-2 | 2 | 4 | 30 | 8 | 2-2.1 |
| DX-D8-4-2.5 | 2.5 | 5 | | | 2.5-2.6 |
| DX-D8-4-3 | 3 | 6 | | | 3-3.1 |
| DX-D8-4-4 | 4 | 7 | | | 4-4.1 |
| DX-D8-4-5 | 5 | 9 | | | 5-5.1 |
| DX-D8-4-6 | 6 | 10.5 | | | 6 - 6.2 |
| DX-D8-4-8 | 8 | 12 | | | 8.2-8.6 |

Velocità: 300-2000 giri/min - Avanzamento: 0.02-0.1 mm/giro (Apportare modifiche in base ai parametri del materiale che si lavora)

È possibile avere
altre figure per brocche
interne ed esterne



Brocche per interni



Brocche per esterni



Brocche personalizzate



Brocche per interni

USO DEL BROCCIATORE

Importante

- Selezionare l'utensile appropriato e bloccare l'utensile sulla contropunta o sul mandrino.
- Per garantire la precisione della lavorazione, l'utensile deve essere allineato con il centro dell'asse del pezzo.
- Il tempo di lavoro di questo utensile può essere la rotazione dell'utensile, rotazione del pezzo e del mandrino destra.
- Per aumentare la durata dell'utensile, utilizzare liquido refrigerante o olio da taglio per raffreddarlo durante il lavoro.

Dimensioni della lavorazione del foro prima della brocciatura

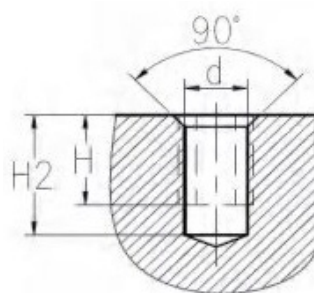
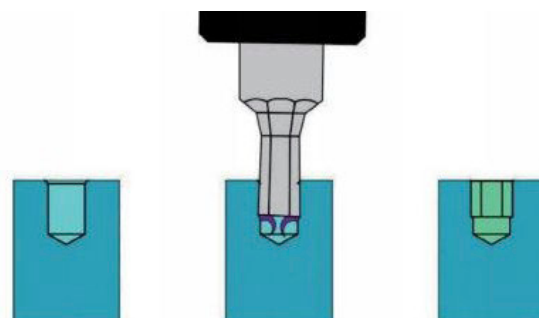
Diametro di foratura $D \geq$ alla dimensione del lato opposto (o cerchio inscritto) della lama.

Lo smusso del foro è di 90 gradi e il diametro del foro dello smusso è maggiore del lato opposto della lama.

Svolge un ruolo di guida.

Profondità di foratura $H2 \geq 1,5 \times$ Profondità di brocciatura effettiva (H).

Schema di lavorazione (tipo dente esterno)



Velocità

300~2000 giri/min. Il principio dell'utensile di punzonatura rotante consente un utilizzo ad alta velocità, ma occorre prestare attenzione all'uso ad alta velocità (ad esempio, centro di lavorazione). Quando l'utensile è appena a contatto con il pezzo in lavorazione, utilizzare una velocità inferiore o far sì che il punzone entri lentamente in contatto con il pezzo in lavorazione in stato statico, finché il punzone e il pezzo in lavorazione non entrano nello stato di lavoro e aumentano la velocità.

Avanzamento

0.02-0.1mm/ rotazione, la quantità di alimentazione delle parti in alluminio e rame può essere opportunamente aumentata di 2-3 volte.

Profondità di taglio

$\leq 1.5 \times$ Larghezza della lama sui lati