

DESCRIPTION D'UN APPAREIL A BROCHER

Un appareil à brocher est composé des divers éléments décrits ci-dessous :

A – Corps

Il est fabriqué en un acier bonifié et rectifié dans lequel se trouvent des roulements à billes capables de supporter les efforts d'usinage.

B : Mandrin

Il est installé dans les roulements du corps et équipé d'une vis de blocage d'outil dans sa partie avant, ainsi que d'un trou fileté pour le montage d'un toc d'entraînement quand un alignement de l'outil est nécessaire.

C : Siège

C'est l'emplacement de l'outil. Il est soigneusement usiné et rectifié avec des tolérances permettant une précision d'usinage maximale

D : Queue

Elle permet l'installation de l'appareil. Divers types de queues permettent le montage dans la plupart des machines :

-
- Queues cylindriques
- Queues à cône morse
- Queues ISO – DIN69871 – DIN 2080
- Queues VDI
- Queues HSK

E – Toc

C'est une tige d'acier vissée dans le trou taraudé de la broche porte-outil. Pour certaines opérations, l'usage du toc se révèle indispensable pour permettre un parfait alignement du brochage. Dans le cas d'un tour, le toc doit être inséré dans une pièce de positionnement fixé à la broche. Dans le cas d'un centre d'usinage, le toc est bloqué par un axe fixé à la table de la machine.

