

BROCHAS PARA EL MECANIZADO DE ENTALLAS EN “V” y “U”



La brocha es una herramienta de corte multifilo que corta el material de forma progresiva a medida que va avanzando. La geometría de los últimos dientes de la brocha es la misma que la de la entalla que se desea obtener.

Nuestras brochas se utilizan para realizar **entallas en V y en U** sobre **probetas** que se van a someter al ensayo de resistencia a la flexión por choque, vulgarmente conocido como ensayo de **Charpy**, en los aceros al carbono, austeníticos, ferríticos, fundición nodular, gris, metaloides y plásticos.

La característica de mecanibilidad de algunos materiales, hace que la operación de brochado no sea recomendable. En estos casos, ésta debe de ser sustituida por otras, tales como el rectificado de forma.

A priori, no es posible determinar el número de brochados que una brocha es capaz de realizar, por lo que en la práctica, la única forma de obtener un valor relativamente fiable, es el que se obtiene a través de la práctica. *(Con la brochadora motorizada modelo BCM530, se obtienen un mejor rendimiento de las brochas)*

Al tirar una brocha, se obtiene una elevada dureza superficial de los dientes de la brocha, lo que en “teoría” aumenta el rendimiento de la misma. Si desea que la brocha reciba el tratamiento adicional de titanizado, por favor, especifíquelo.

MODELO	502-0001-100	502-0019-100	502-0020-100	502-0018-100	502-0016-100
Forma y profundidad de entalla	“V” 2 mm	“V” 2 mm	“V” 3 mm	“U” 2 mm	“U” 5 mm
Longitud de brocha (mm)	431,8	430	430	430	530
Longitud zona dentada (mm)	231	225	225	225	326,5
Espesor brocha (mm)	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5
Altura cuerpo brocha (mm)	12,7	14,2	14,2	14,2	14,2
Altura dientes de acabado (mm)	15,87	17,8	19	17,95	21
Altura zona de referencia (mm)	13,74	15,6	15,6	15,6	15,6
Anchura máx probeta (mm)	10	10	10	10	10
Peso aproximado (g)	410	450	460	450	570

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Normas	EN 10045-2 / ASTM E23 / ISO 148 / ISO 83
Propiedades mecánicas de piezas a brochar	Conviene que la resistencia máxima a rotura (Rm) sea inferior a 1000 MPa y la dureza sea inferior a 28 HRC.
Longitud de pieza a brochar	<= 10 mm
Lubricación	Aceite de corte
Limpieza	Es necesario quitar las virutas que hayan podido quedar en los dientes con un cepillo, cada vez que se brocha.
Afilado	Existe la posibilidad de afilar las brochas usadas.

Notas:

- Además de las longitudes de 430 mm y 530 mm, disponemos la de 560 mm
- La brocha para entallas en U de 3 mm, tiene la referencia 502-0017-100