



BROCHADO ROTATORIO · CABEZALES ROTARY BROACHING · TOOLS



POLIPROFILE-R3

FUERZA
STRENGTH

< 1780 daN

CAPACIDAD
CAPACITY

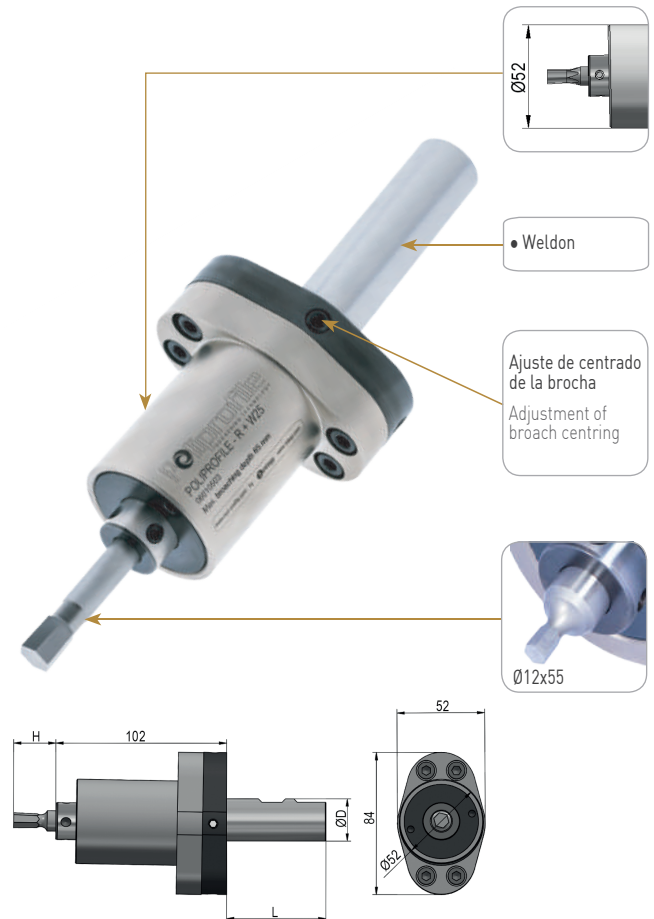
■ <10 ▲ <16

+ Características

- Utilizable tanto en tornos como en centros de mecanizado
- Minimiza el esfuerzo de brochado gracias al sistema oscilatorio
- Rodamientos de alta gama que garantizan una larga vida de la herramienta
- Cuerpo estanco para preservar la durabilidad de los rodamientos
- Ajuste de centrado de la brocha para poder realizar brochados situados hasta 65 mm de profundidad (**ver ajuste de centrado**)
- Posibilidad de montar un portamatrix para la realización de brochado externos

+ Features

- Usable in all types of lathes or machining centers
- Minimizes broach load thanks to the pendular system
- High quality bearings to ensure a long tool life
- Dust - tight body to prevent chips from entering the bearing area
- Broach centring system for broaching up to 65 mm deep (see centering adjustment)
- Possibility to fit a die - holder for external broaching



Herramienta | Tool

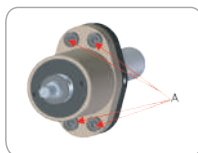
Código Code	Referencia Reference	ØD (mm)	H (mm)	L (mm)	Kg
06010502	POLIPROFILE - R3 + W20	Weldon ø20	25-65	52	1,8
06010503	POLIPROFILE - R3 + W25	Weldon ø25	25-65	59	1,9
06010504	POLIPROFILE - R3 + W32	Weldon ø32	25-65	63	2,0

Punzón | Broach

Referencia Reference	
P-1255	

Ajuste de centrado de la brocha / Adjustment of broach centring

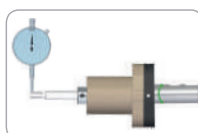
1. Aflojar los 4 tornillos (Fig.1) / Loosen the 4 screws (Fig.1)



(Fig.1)

2. Colocando el cabezal sobre su mango, colocar un comparador en el extremo del punzón y girando siempre sobre el mango, verificar el salto de la punta de la brocha (Fig.2)

Place a dial gauge on the end of the broach and, always turning the head on the shank, check the tip of the broach by turning the head on the shank (Fig.2)



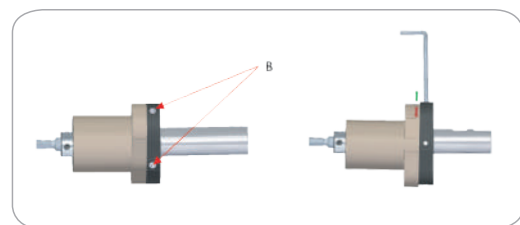
(Fig.2)

3. Actuando sobre los 4 espárragos "B", ir desplazando ligeramente en el cuerpo del cabezal hasta que el salto del punzón quede a ± 0.01 mm (Fig.3)

Acting on the 4 studs "B", slightly move the body of the tool until the broach jump is ± 0.01 mm (Fig.3)

4. Cuando el punzón está centrado, volver a apretar fuertemente los tornillos "A" que bloquean el cuerpo del cabezal

When the broach is centred, re-tighten the screws "A" that lock the body of the tool



(Fig.3)