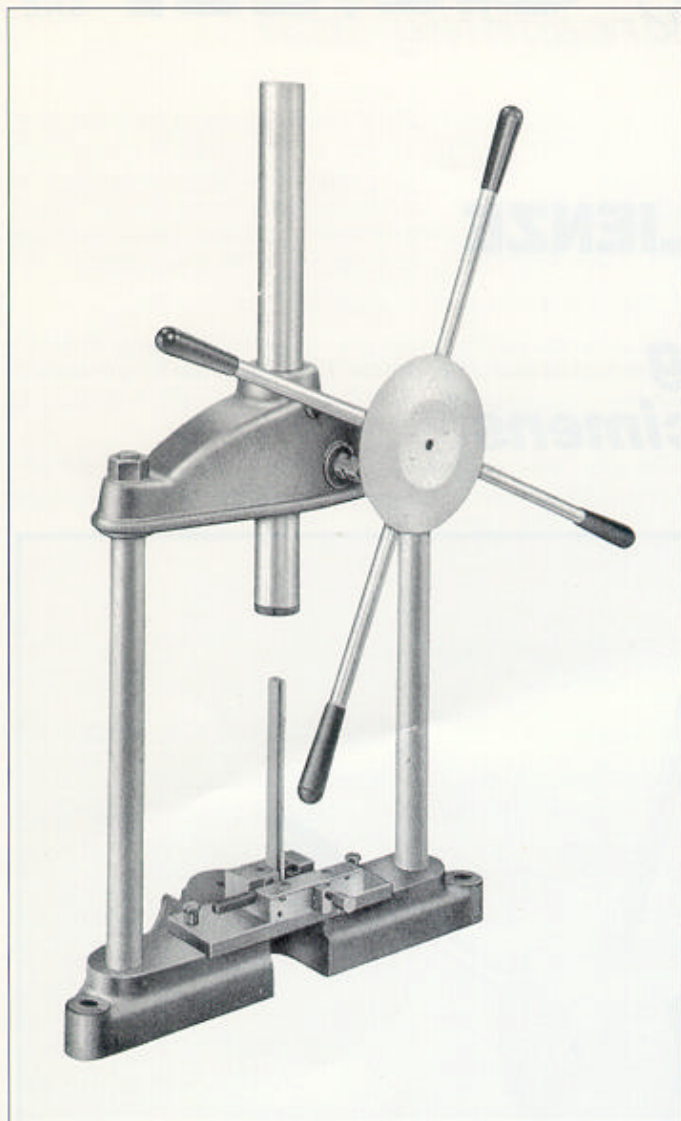


ATTREZZATURA PER INTAGLIO DELLE RESILIENZE

*Equipment for notching
impact resistance specimens*



ATTREZZATURA PER BROCCIATURA



- Per intagliare le provette di resilienza CHARPY e IZOD.
- Studiato per eliminare l'alto costo dei metodi tradizionali
- Questa è l'attrezzatura che cercavate da chissà quanto tempo

L'uso del pendolo di Charpy richiede l'uso di provette eseguite entro stretti limiti di tolleranze per fornire risultati attendibili.

Ottenere la provetta quadra o rotonda in genere è uno scherzo da ragazzi; il difficile è ottenere la cava a "U" o a "V" nelle tolleranze prescritte senza riscaldare il materiale, senza rovinare la provetta e soprattutto mantenendo costanti le quote e tolleranze.

L'impiego dell'attrezzo di brocciatura con relative broccie elimina il costo di esecuzione della cava; in pochi secondi si ottiene la cava precisa, con tolleranza costante, nella posizione giusta.

Per eseguire l'intaglio occorre:

ATTREZZO DI BROCCIATURA - BROCCIE - PRESSETTA

Attrezzo di brocciatura

L'attrezzo è provvisto di arresto differenziato per poter eseguire le diverse cave secondo il sistema "Charpy" e "Izod" semplicemente posizionandovi contro la provetta — la broccia automaticamente esegue pertanto la scanalatura a "U" o "V" nella posizione corretta mantenendo esattamente in tolleranza la profondità della tacca richiesta.

Il tempo di esecuzione di una tacca è inferiore ad 1 minuto.

Le differenti forme delle tacche sono ottenute con l'impiego di differenti broccie come sotto specificato; la lunghezza di riferimento vale per la luce necessaria alla pressa che deve brocciare la provetta.

L'attrezzo assicura la massima precisione e provette perfette possono essere eseguite in tempi brevissimi anche da personale non qualificato.

Broccie

6 tipi di broccie intercambiabili nell'attrezzo come segue:

- **Broccia a "V" lunga 350 mm - cod. 684 D**

Adatta per provette IZOD quadre da 100 mm o rotonde Ø 0,450" e per provette Charpy quadre da 10 mm, con intaglio a "V".

- **Broccia a "V" lunga 240 mm - cod. 685 D**

Serve per provette quadre da 10 mm IZOD e Charpy con intaglio a "V" (è un risparmio rispetto la precedente se non è necessario fare provette IZOD tonde).

- **Broccia a "U" lunga 360 mm - cod. 686 D**

Adatta per provette Charpy quadre da 10 mm con intaglio a "U" profondo 5 mm.

- **Broccia a "U" lunga 310 mm - cod. 696 D**

Adatta per provette D.V.M. quadre da 10 mm con intaglio a "U" profondo 3 mm.

- **Broccia a "U" lunga 240 mm - cod. 697 D**

Adatta per provette Mesnager quadre con intaglio a "U" profondo 2 mm.

Pressetta

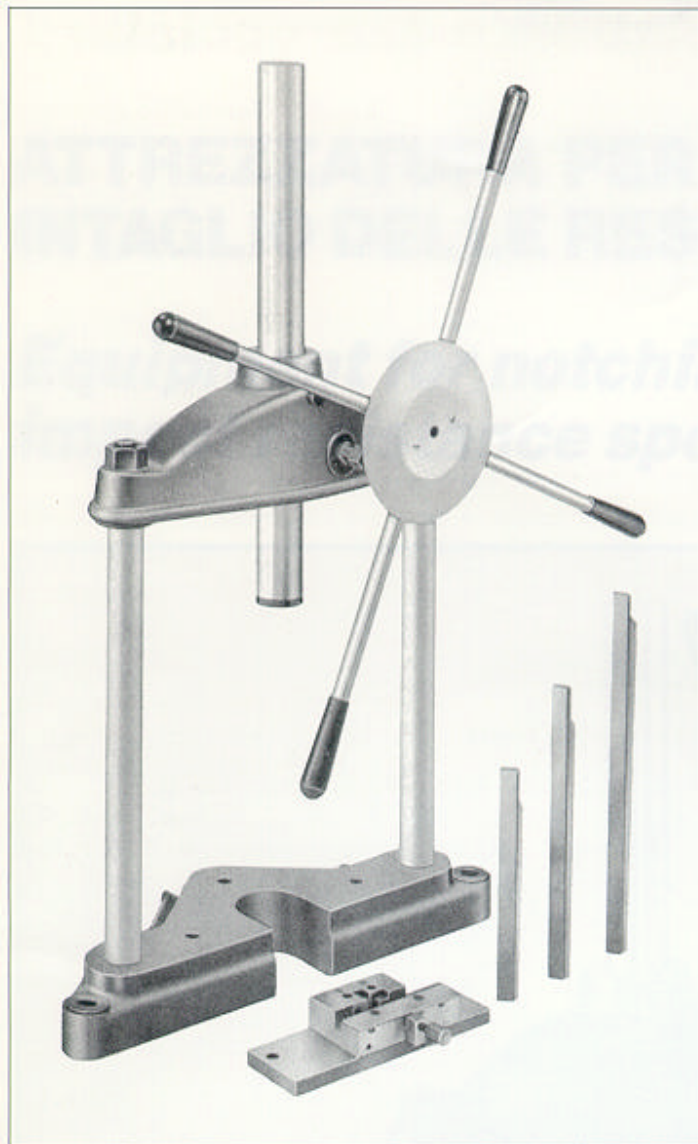
La pressetta per brocciatura consiste in un solido basamento ed un ponte uniti da due colonne in acciaio.

Il pistone rettificato con cremagliera permette un perfetto allineamento della broccia rispetto al pezzo ed una spinta perfettamente assiale; il doppio rapporto fa sì che la pressetta, decisamente sensibile, possa essere vantaggiosamente impiegata per piantaggio boccole, raddrizzatura alberi, ecc.

Metodo di lavoro

- 1) Posizionare la provetta da intagliare
- 2) Posizionare la broccia
- 3) Oliare il punto di incontro broccia/provetta con olio da taglio
- 4) Girare la manovella della pressetta
- 5) Avere cura di non far cadere la broccia
- 6) Prima di eseguire il successivo intaglio pulire la broccia

Broaching equipment



- For cutting notches in CHARPY and IZOD impact strength test pieces.
- Designed to eliminate the high cost of traditional methods.
- The tool your lab technicians have been longing for

Test pieces must be made to fine tolerances if the Charpy pendulum is to yield reliable results in notched bar tests.

The machining of round or rectangular section test pieces is usually child's play; the difficulty part is executing the "U" or the "V" notch to the required tolerances without heating the material, without ruining the test piece and especially retaining constant dimensions and tolerances.

The employment of the broaching tool with the associated broaches eliminates the cost of execution of the notch; the precision notch required is obtained in a few seconds, to constant tolerances and in the right place.

To notch it's necessary:

BROACHING TOOL - BROACHES - HAND PRESS

Broaching Tool

The tool is provided with differential stop to enable slots to be accomplished according to the CHARPY and IZOD systems by merely bringing the broach to bear against the test piece and then execute automatically the "U" notch or the "V" notch in the correct position whilst retaining the exact depth tolerances required for the notch.

Notch execution time is less than one minute.

The different notch forms are obtained by using different broaches as specified below. The reference length is valid for the clearance required for the press which is used to broach the test piece.

The tool assures the greatest possible precision and perfect test pieces may be made by nonqualified personnel in the shortest possible time.

Broaches

6 types of interchangeable broaches in the tool as follows:

- "V" broach, length 350 mm, code 684 D

Apt for IZOD 10-mm square bars or 0.450 Ø rounds and for Charpy 10-mm square bar with "V" notch.

- "V" broach, length 240 mm code 685 D

For IZOD and Charpy 10-mm square section test pieces with "V" notch (a saving with respect to the above unless IZOD round test pieces are to be made).

- "U" broach, length 360 mm code 686 D

Apt for Charpy 10-mm square test pieces with 5-mm depth "U" notch.

- "U" broach length 310 mm code 696 D

Apt for DVM 10-mm square test pieces, with 3-mm depth "U" notch.

- "U" broach, length 240 mm code 697 D

Apt for Mesnager square test pieces with 2-mm "U" notch.

Hand Press

The hand press for the broach consists of a strong, rigid base and a cross member coupled together by two vertical steel columns.

The ground piston with rack allows perfect broach and test piece alignment and perfect axial thrust; the double gear enables this sensitive press to be used to advantage for placement of bushes, straightening of spindles etc.

Operating Procedure

- 1) Fit the test piece to be notched
- 2) Position the broach
- 3) Lubricate the broach-test piece contact point with cutting oil
- 4) Turn the press hand wheel
- 5) Make sure that the broach does not fall.
- 6) Clean the broach before executing the next notch.