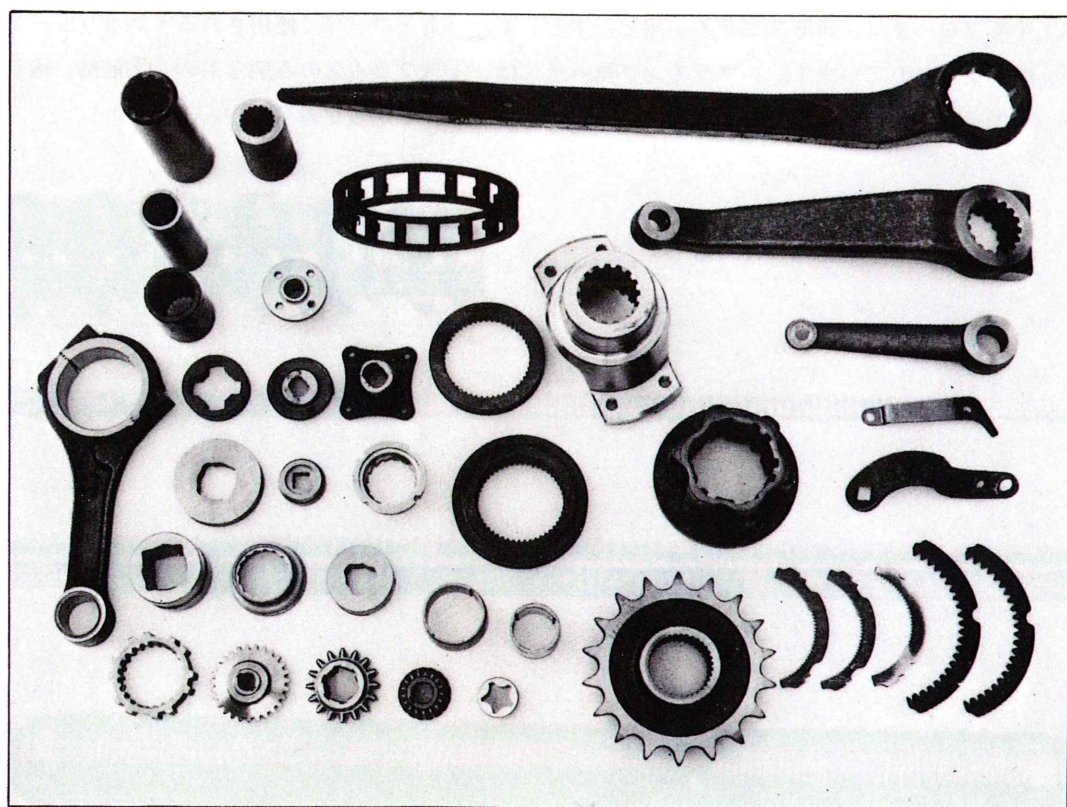


各種の工作機械工具類の進歩によって、最近の機械加工法はいちじるしい進歩を示しておりますが、特に機械部品の面でブローチとブローチ盤の需要が多くなっています。それは作業が簡単であり加工能率が増進され、生産時間を極端に短縮することができるだけでなく、他の機械加工ではほとんど不可能とされていたきわめて複雑な形状の穴の内面や外面を、均一な高い精度と美しい仕上面を備えたものに加工するために最近のブローチは多方面に採用されています。

ブローチの分類

- a. ブローチをその構造から分類すると次のようになります。
 - ソリッドブローチ(Solid Broach) ブローチ全体が同一材料から作られ1体になっているものです。
 - 組立ブローチ(Builtup Broach) 2つ以上の部品を組立てて作られたものです。
- b. 操作方法による分類
 - 押抜ブローチ(Push Broach) 押抜きにより切削を行なうものをいいます。
 - 引抜きブローチ(Pull Broach) 引抜きにより切削を行なうものをいいます。
- c. 加工される部分による分類
 - 内面ブローチ(Internal Broach) 被削物の内面を所要の形に仕上げるものです。
 - 外面ブローチ(External Broach) 被削物の外面を所要の形に仕上げるものです。
 - 表面ブローチ(Surface Broach)

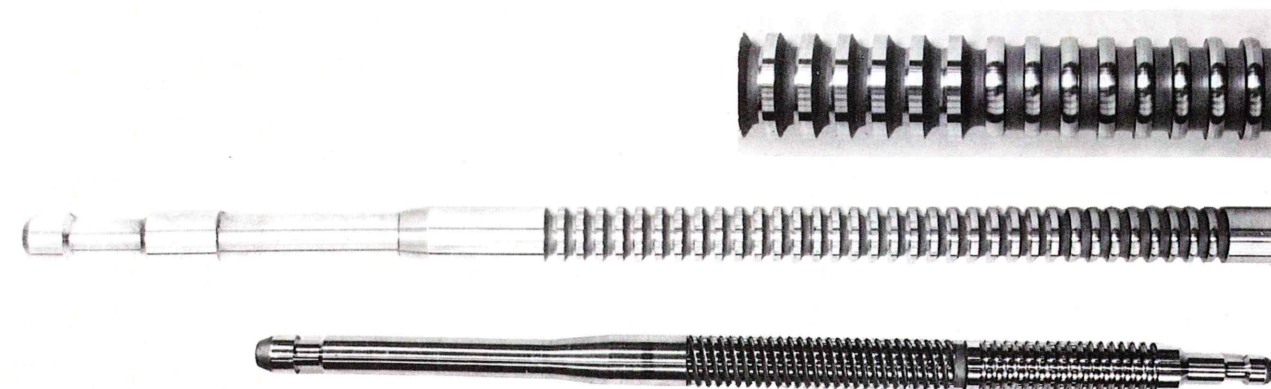
ブローチ加工实例



丸ブローチ



丸ブローチは丸穴を高精度に仕上げるブローチです。仕上面精度を向上させるバニッシュ用溝のついたもの、切刃溝をスパイラル状にしたブローチもあります。



スプラインブローチ & インポリュート スプラインブローチ



スプライン穴を加工するブローチは、角形スプライン用と、主としてオート・パーツに使用されるインポリュート・スプライン用の2種類が一般に使用されています。スプラインブローチには、①スプラインのみ削るもの ②前部、後部および後部に交互に丸刃がついて、穴を少し広げると同時にスプラインを削るものの2種類があります。

