

Fúró és forgácsolástechnika



A fúrás forgácsoló eljárás. A fúrás során fúrószerszámmal a tömör munkadarabban hengeres lyukat (furatot) készítünk. A furat sok esetben különböző munkadarabok kötésének létesítéséhez (pl. szegecselés, csavarozás) szükséges. A leggyakrabban használt forgácsoló eszköz a csigafúró. Anyaga ötvöztelen acél, vagy ötvözött szerszámacél. Különösen kemény szerkezeti anyagokhoz, betonhoz, kőhöz, kemény műanyagokhoz keményfém lapkás fúrót használunk, amelynek az éle kopásálló. A forgácsolást a fő élek végzik. A keresztél hasznos forgácsolást nem végez, csak nyomja, roncsolja az anyagot, a fúrást nehezíti. Méretét a köszörüléskor minél kisebbre kell venni. A 8 mm furatátmérő fölött kézi fúrógépnél már mindenképpen célszerű előfúrni. Az előfúró átmérőjét úgy célszerű megválasztani, hogy az utánfúró átmérőjének 0,5-0,6-szerese legyen. Amennyiben kettőnél több lépcsőben kell fúrni, a módszert az előfúró megválasztásához ugyanígy lehet alkalmazni az egyes fázisokban.

Acél, illetve egyes könnyűfémek (alumínium, réz) fúrása közben a vágóél megfelelő hűtéséről, kenéséről gondoskodni kell. Ehhez ma már különböző kenőanyagok kaphatók a kereskedelmi forgalomban. Egyszerűen elkészíthető, jól alkalmazható, a célnak megfelel pl. a szappanos víz is, vagy a vizes-olajos emulzió. Fémfúrók közül a holland Labor márkájú szárakat forgalmazzuk.

NYITVA TARTÁS: Hétfő–Péntek : 8⁰⁰ – 16⁰⁰, Szombat : 8⁰⁰ - 12⁰⁰

TEL.: 34/573037- üzlet, 30/6858004 - Török Kft., 30/2013891 - Török Mihály

WEB: www.torokcsapagy.hu,

E-MAIL: postmaster@torokcsapagy.t-online.hu

Fémfúró típus jelölések

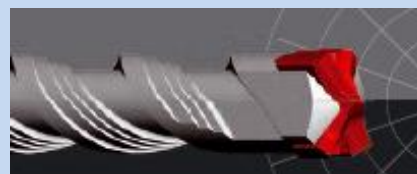
- HSS (hagyományos csigafúró)
- HSS G (köszörült gyorsacél N-típus, egyenes szár fényes felület ezüst színű hosszú élettartam 900 N/mm² erősségű anyagokig ötvözött és nem ötvözött acél, öntvények, nem vastartalmú fémek és műanyagok felhasználására ajánlott DIN 338)
- HSS CO (köszörült gyorsacél 5% cobalt tartalommal N-típus nagyobb sűrűségű és húzószilárdságú fémekhez a 1000 N/mm² erősségű anyagokig rozsdamentes acél, öntvényvas, króm-nikkel acélok, bronz, és műanyagok felhasználásához ajánlott bronz színű DIN 338)

Kőzetfúrók

- Hengeres befogás
- SDS – Plus befogás
- SDS – Max befogás



Kőzetfúróink között kettő, három, és négy élű változatokat forgalmazunk. A kétélű fúróink között találhatóak standard kivitelűek amik az otthoni hobbi és barkácsoláshoz tökéletesen megfelelnek. Az általános kivitel mellett nálunk megtalálhatóak a profi ipari felhasználáshoz fejlesztett fúrószárak két éllel.



Három és négy éllel ellátott fúrószárakat már csak ipari felhasználáshoz szoktuk ajánlani, amelyekkel vasat tartalmazó betont, falat fúrnak. A megedzett él ellenállása jóval nagyobb a két éllel ellátott fúrószáraknál. Tapasztalataink azt mutatják, hogy a német Keil gyártmány, minőség és ár kategóriát nézve kiválóan teljesít.



Fafúrók

- Facsigafúrók
- Hosszú szárú gerendafúrók



Menetfúrók és metszők



A menetfúró tulajdonképpen egy olyan csavar, ahol a szerszám hossz tengelyével párhuzamosan 3, vagy 4 hornyot képezünk ki, azért hogy vágóéleket hozzunk létre a csavaron. A kézi menetfúrás rendszerint három fokozatban végezzük. Ehhez három menetfúróból álló készletre van szükség: elővágó, utánvágó, készrevágó. Az elővágó kb 55%-át, az utánvágó kb 25%-át, a készrevágó kb 20%-át távolítja el a leválasztandó forgácmennyiségének. Menetvágásnál a menetfúró négyzetes végére ráillő fordítóvasat helyezünk. Az első menetfúrót pontosan merőlegesen a furatba helyezzük és enyhe nyomással az óramutató járásával megegyezően forgatjuk a fordítóvas segítségével. Nem szabad a fúrót folytonos egy irányban forgatni, időnként visszafelé is kell, hogy a forgács letörjön.



Menetmetszők

Menetmetszésnél fontos hogy megfelelő csapátmérőt válasszunk. Ha a csapátmérőt túl nagyra hagyjuk, az erős felduzzadás miatt nehezen indul meg a forgásképződés, a menetek kiszakadnak, a menet felülete érdes lesz. A menetvágás megkezdésének megkönnyítésére a csaplyuk végét kissé kúposra reszeljük. Legmegfelelőbb a 60°-os lesarkítás, ez a metszőlap vágóéleinek illeszkedéséhez és a forgácsolás megkezdésének a legkedvezőbb. A menetmetszőt merőlegesen ráhelyezzük az orsóra, és egyenletes nyomással forgatjuk. Ha az első menetet már ráváltuk az orsóra, a forgatás nyomás nélkül folytatható előre és visszafelé felváltva. Menetfúrók és metszők közül a német Völkel gyártmányt forgalmazzuk.



NYITVA TARTÁS: Hétfő–Péntek : 8⁰⁰ – 16⁰⁰, Szombat : 8⁰⁰ - 12⁰⁰

TEL.: 34/573037- üzlet, 30/6858004 - Török Kft., 30/2013891 - Török Mihály

WEB: www.torokcsapagy.hu,

E-MAIL: postmaster@torokcsapagy.t-online.hu