Minden az éleken múlik ...

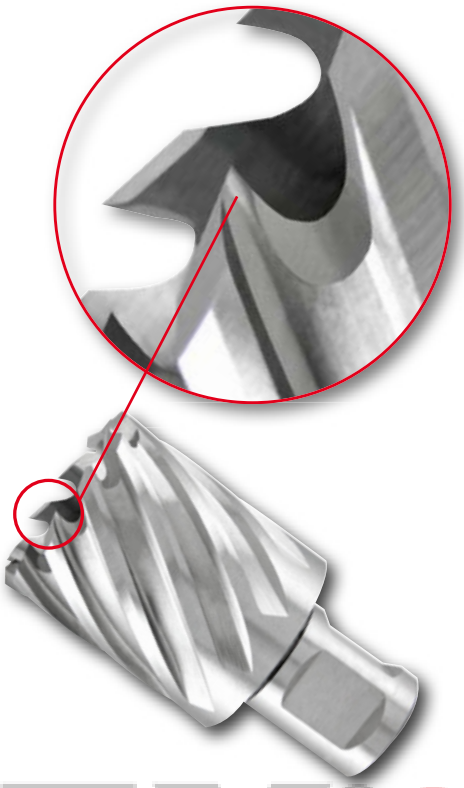
A továbbfejlesztett élgeometriának köszönhetően lényegesen jobb vágóél viselkedés érhető el, mely pozitívan hat a forgácsolási teljesítményre és az élettartamra.

1. Optimalizált élgeometria a nagyobb forgácsolási teljesítmény és a kisebb forgácsoló erők érdekében.

2. A homlokszögek kialakítása univerzális felhasználáshoz készült különböző acélfajtákban.

3. Jobb forgácselvezetés az U alakú kimélyítésnek köszönhetően. A kimélyítés speciális geometriájának köszönhetően csökken a HSS magfúró hőterhelése, mivel a forgácsolás során keletkező hő túlnyomó mértékben távozik a forgáccsal.

4. A HSS magfúró és a munkadarab között kisebb a súrlódás az optimalizált, spirál alakban futó vezetőszalagoknak köszönhetően.



HSS magfúró - HSS DIN 345 csigafúró fúrási idejének összehasonlítása

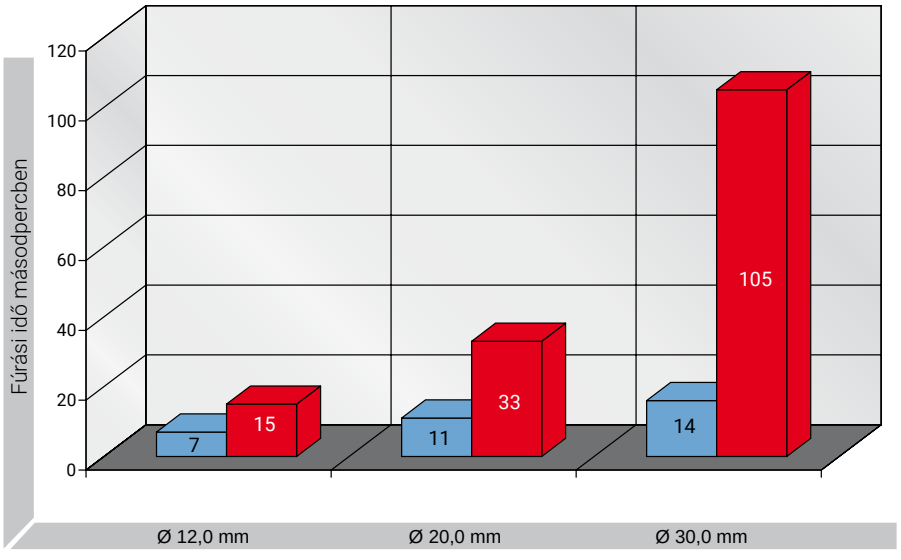
Munkadarab: acél tartóelem
Anyag: általános szerkezeti acél S235JR
Fúrásmélység: 12,0 mm

Gép: RUKO mágnestalpas fúrógép RS140
A csigafúrókkal a fúrás előfúrás nélkül tömör anyagba történt.
Semmilyen hűtést és kenést nem alkalmaztunk.

ZOREX® 28 ÉVE
Német Szerszám Képviselet

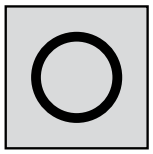
A RUKO magfúrókkal rendkívül nagy költség- és időmegtakarítás érhető el. Mivel a magfúrók a csigafúrókkal ellentétben csak egy gyűrűt forgácsolnak és nem a furat teljes átmérőjét, ezért ezek sokkal gyorsabbak (lásd a grafikát). Nincs szükség központozásra, elő- és felfúrásra.

Magfúrókkal a fúrási idő akár 10 x rövidebb a csigafúrókhoz képest. A magfúrók csak a fogszélességben forgácsolnak, a furatmagot ki lehet venni. A csekélyebb energiaszükséglet és az alacsonyabb kopás hosszú élettartamot eredményez. A csigafúrók esetén a furat teljes átmérőjét szét kell forgácsolni. Ehhez nagy erőráfordítás és magas meghajtási teljesítmény szükséges.

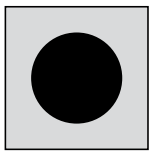


Magfúró HSS

Csigafúró HSS DIN 345



Forgácsleválasztási térfogat: Magfúró



Forgácsleválasztási térfogat: Csigafúrók

■ Fő alkalmazási terület ☐ Másodlagos alkalmazási terület