



ULTIMATECUT[®]



FASCINATION FOR PRECISION[®]

Witamy w świecie nowości.

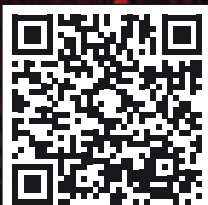
Nowe RUKO
ULTIMATECUT®
wierćta stopniowe

- Narzędzie 5 w 1
- Do 75% większa oszczędność czasu
- Optymalna elastyczność



OUT NOW

Informacje
i filmy



ULTIMATECUT[®]

↑ 10
↓ mm

Wyjątkowe na każdym poziomie.

- Niewymagane punktowanie dzięki specjalnie opracowanej końcówce Turbo.
- Niewymagana wymiana narzędzi jak w przypadku nawiercania lub wiercenia wiertłami krętymi, np. w przypadku różnych średnic otworów.
- Łatwy dostęp do trudnodostępnych miejsc jak np. teowniki, w przypadku których wiercenie wiertłami trepanacyjnymi stanowi problem.
- Bezproblemowe wiercenie wiertarką ręczną w materiałach o grubości <10 mm w przypadku zastosowania wiertarek ze stojakiem magnetycznym o niewielkiej przyczepności.
- Niewymagane dodatkowe gratowanie, gdyż zostaje ono wykonane w następnym kroku.





ULTIMATECUT®

ULTIMATECUT Wiertło stopniowe HSS RUnA TEC, ze spiralnym rowkiem wiórowym i Końcówka Turbo

Wiertło stopniowe ULTIMATECUT rewolucjonizuje proces obróbki, a dzięki oszczędności czasu do 75% wyznacza nowe standardy w zakresie czasu obróbki. Wiertło stopniowe firmy RUKO osiąga to dzięki swojej rewolucyjnej geometrii ostrzy, łącząc ze sobą najróżniejsze rodzaje zastosowania i narzędzia. Oznacza to mniejszą liczbę wymaganych narzędzi, mniej zmian narzędzi i absolutną elastyczność.

Opakowanie: Pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego



- Chłodzić
- Dopasować liczbę obrotów
- Mniejsze prędkości obrotowe przy wierceniu ręcznym (wiertarką ręczną).
- Należy przestrzegać tabeli prędkości obrotowych dla wiertel stopniowych ULTIMATECUT.
- Przy wierceniu należy zwracać uwagę na długość całkowitą wiertła stopniowego.

Stal (N/mm2) < 900		Mosiądz	
Stal (N/mm2) < 1100		Brąz	
Stal (N/mm2) < 1300		Tworzywa sztuczne	
Stal nierdzewna		Żeliwo	
Aluminium		Stop tytanu	



Wielkość Nr.	Ø1 - Ø2 mm	Zakres wiercenia Ø mm	L1 mm	Ilość stopni	Ø3 mm	HSS	RUnA TEC	
S1	6,0 - 12,00	6,0 / 7,0 / 8,0 / 9,0 / 10,0 / 11,0 / 12,0	105,0	7	8,0	101 082 P		1
M2	6,0 - 20,00	6,0 / 8,0 / 10,0 / 12,0 / 14,0 / 16,0 / 18,0 / 20,0	120,0	8	10,0	101 083 P		1
L3	6,0 - 27,00	6,0 / 9,0 / 12,0 / 15,0 / 18,0 / 21,0 / 24,0 / 27,0	125,0	8	12,0	101 084 P		1



ULTIMATECUT Zestawy wiertel stopniowych HSS RUnA TEC, w kasce plastikowej

ULTIMATECUT Wiertło stopniowe w wielkościach S1, M2, L3	101 087 PRO





ULTIMATECUT Wiertła stopniowe - tabela liczby obrotów

Materiał	Zastosowanie	Operacja	Wiertarka ręczna	Wiertarka stojakowa Posuw ręczny	Wiertarka stojakowa / obrabiarka CNC Posuw automatyczny
Stal konstrukcyjna (np. S235JR) metale nieżelazne, pleksiglas, tworzywa sztuczne, drewno		Nawiercanie (wiercenie 1. stopnia)	do 1000 obr./min zalecane chłodzenie	do 1000 obr./min zalecane chłodzenie	ok. 750 obr./min, f = 0,1 mm/obr., konieczne chłodzenie
		Nawiercanie (od 2. stopnia)	100-250 obr./min zalecane chłodzenie	250-350 obr./min zalecane chłodzenie	
stal nierdzewna do V2A		Nawiercanie (wiercenie 1. stopnia)	do 600 obr./min konieczne chłodzenie	do 600 obr./min konieczne chłodzenie	ok. 600 obr./min, f = 0,05 mm/obr., konieczne chłodzenie
		Nawiercanie (od 2. stopnia)	100-200 obr./min konieczne chłodzenie	200-300 obr./min konieczne chłodzenie	

Doskonałe pod względem technicznym

Nowe RUKO

ULTIMATECUT[®]

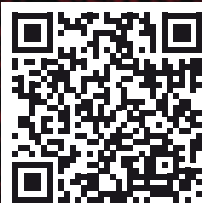
Pogłębiacz stożkowy

- Do 30% większa oszczędność czasu
 - Do 2 razy więcej zagłębień
- Optymalna, gładka powierzchnia pogłębianego otworu



OUT NOW

Informacje
i filmy



ULTIMATECUT®



Bardziej precyzyjne. Szybsze. Mocniejsze

Specjalnie opracowane parametry przestrzeni obróbki, takie jak kąt natarcia, promień przejścia, a także dodatkowy szeroki rowek zapewniają optymalne odprowadzanie wiórów i ciepła, a tym samym bardzo wysoką odporność na zużycie. Ponadto nowa geometria przeciwdziała zgrzewaniu się materiału i znacznie zmniejsza siły pogłębiania.

Specjalnie opracowany szlif tylny o zmiennym przebiegu zapewnia bardzo cichą pracę podczas procesu pogłębiania. W ten sposób powstaje optymalna jakość powierzchni gwarantując najlepsze wyniki pogłębiania. (Dzięki nowej powłoce RUnATEC można jeszcze bardziej podwyższyć jakość powierzchni).





ULTIMATECUT®

ULTIMATECUT Pogłębiacz stożkowy DIN 335 forma C 90°

Pogłębiacz stożkowy **ULTIMATECUT** to wysokowydajne narzędzie zapewniające najlepsze rezultaty: Oszczędność czasu do 30%, dwa razy więcej pogłębień niż w przypadku standardowych pogłębiaczy oraz optymalna, gładka powierzchnia pogłębianego otworu – i to niemalże we wszystkich rodzajach materiału.

Pogłębiacz stożkowy firmy RUKO osiąga to dzięki swojej wyjątkowej geometrii ostrzy, ze specjalnym zmiennym zaszlifem, promieniami przejścia i niezwykle szerokim rowkiem wiórowym.



Opakowanie: Pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego



- osiąga najlepszą wydajność w prawie wszystkich materiałach i aplikacjach
- wymagana jest znacznie mniejsza siła posuwu
- do 60% dłuższa żywotność
- do 30% szybsze pogłębianie
- wyjątkowo cicha praca
- optymalny obraz pogłębiania
- idealne odprowadzanie wiórów

Stal (N/mm2) < 900	■	■	■	■
Stal (N/mm2) < 1100		□	■	■
Stal (N/mm2) < 1300			□	■
Stal nierdzewna	□	■	■	■
Aluminium	■	■	■	■

Mosiądz	■	■	■	■
Brąz	□	□	□	□
Tworzywa sztuczne	■	■	■	■
Żeliwo	□	□	□	□
Stop tytanu				□

Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Ø3 mm	Pogłębienia wg DIN 74						
6,3	1,5	45,0	5,0	M 3	102 767	102 767 P	102 767 E	102 767 EP	1	
8,3	2,0	50,0	6,0	M 4	102 771	102 771 P	102 771 E	102 771 EP	1	
10,4	2,5	50,0	6,0	M 5	102 774	102 774 P	102 774 E	102 774 EP	1	
12,4	2,8	56,0	8,0	M 6	102 776	102 776 P	102 776 E	102 776 EP	1	
15,0	3,2	60,0	10,0	M 8	102 778	102 778 P	102 778 E	102 778 EP	1	
16,5	3,2	60,0	10,0	M 8	102 779	102 779 P	102 779 E	102 779 EP	1	
19,0	3,5	63,0	10,0	M 10	102 780	102 780 P	102 780 E	102 780 EP	1	
20,5	3,5	63,0	10,0	M 10	102 781	102 781 P	102 781 E	102 781 EP	1	
23,0	3,8	67,0	10,0	M 12	102 782	102 782 P	102 782 E	102 782 EP	1	
25,0	3,8	67,0	10,0	M 12	102 783	102 783 P	102 783 E	102 783 EP	1	
31,0	4,2	71,0	12,0	M 16	102 785	102 785 P	102 785 E	102 785 EP	1	

ULTIMATECUT Zestawy pogłębiaczy stożkowych DIN 335 forma C 90° w kasie polistyrenowej

ULTIMATECUT Pogłębiacze stożkowe (DIN 335) forma C 90° Ø 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5 mm	102 790 RO	102 790 PRO	102 790 ERO	102 790 EPRO
ULTIMATECUT Pogłębiacze stożkowe (DIN 335) forma C 90° Ø 6,3 - 10,4 - 16,5 - 20,5 - 25,0 mm	102 791 RO	102 791 PRO	102 791 ERO	102 791 EPRO