



ULTIMATECUT[®]



FASCINATION FOR PRECISION[®]

Vítejte u světové novinky.

Nový
ULTIMATECUT[®]
Stupňovité vrtáky

- 5-v-1-nástroji
- Časová úspora až 75 %
- Ultimatívni flexibilita



OUT NOW

Informace a
video



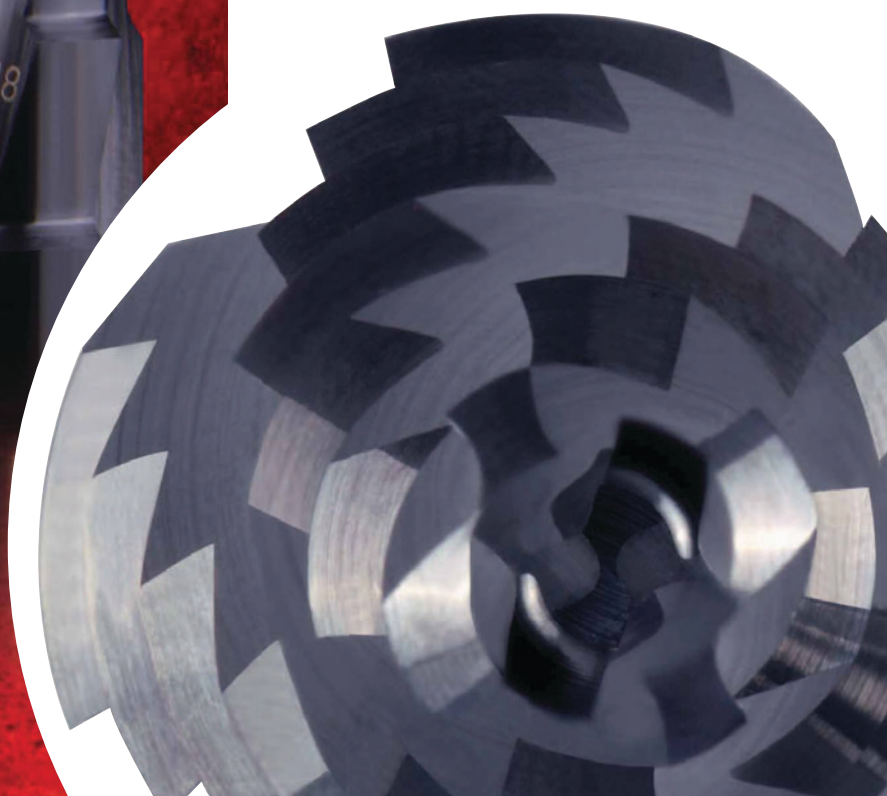
Strany 8

ULTIMATECUT[®]

↑ 10
↓ mm

Jedinečný v každém stupni.

- Žádné označování důlčíkem díky speciálně vyvinuté turbo špičce.
- Žádná výměna nástrojů způsobená předvrtáním a různými průměry otvorů, např. u spirálových vrtáků.
- Žádné problémy s dosažením těžko přístupných míst, např. na T nosnících, kde je použití jádrových vrtáček s jádrovými vrtáky problematické.
- Žádné problémy s nízkou adhezní silou magnetických stojanových vrtáček u materiálů <10 mm, protože lze vrtat ruční vrtáčkou.
- Není zapotřebí žádné další odstraňování otřepů, protože tuto funkci přebírá následující stupeň.





ULTIMATECUT®

ULTIMATECUT Stupňovité vrtáky HSS RUnA TEC, spirálovitě drážkované s Turbo špička

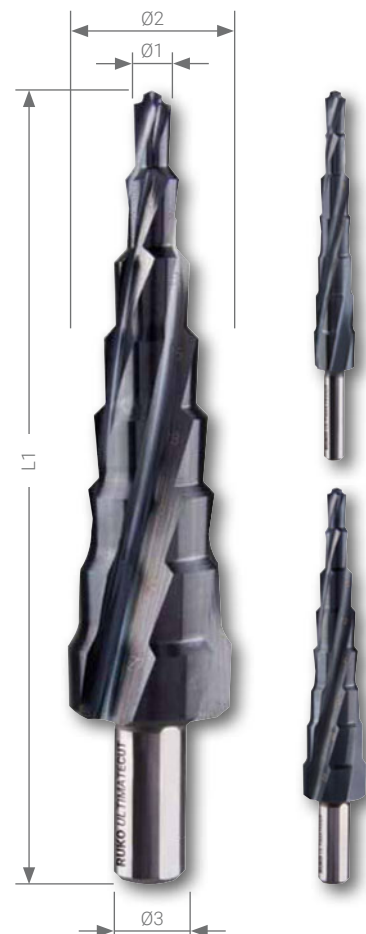
Stupňovitý vrták **ULTIMATECUT** způsobuje převrat v pracovním procesu a stanoví při časové úspoře až 75 % nová měřítka v době obrábění. Toho dosahuje stupňovitý vrták značky RUKO svojí revoluční geometrií ostří tím, že navzájem spojuje nejrůznější použití a nástroje. To znamená méně potřebných nástrojů, žádnou výměnu nástrojů a absolutní flexibilitu.

Balení: jednotlivě v plastových obalech



- Chlazení
- Upravení otáček
- Nižší otáčky při ručním vrtání (ruční vrtačka).
- Respektujte tabulku otáček pro stupňovitý vrták **ULTIMATECUT**.
- Při vrtání je nutné respektovat celkovou délku stupňovitého vrtáku.

Ocel (N/mm ²) < 900	■	Mosaz	■
Ocel (N/mm ²) < 1100	■	Bronz	□
Ocel (N/mm ²) < 1300	□	Umělá hmota	■
Ocel nerez	□	Litina	□
Hliník	■	Titanová slitina	□



Velikost č.	Ø1 - Ø2 mm	Rozsah průměrů Ø mm	L1 mm	Počet stupňů	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 Sady stupňovitých vrtáků HSS RUnA TEC, v plastové kazetě

	HSS	RUnA TEC
ULTIMATECUT Stupňovité vrtáky ve velikostech S1, M2, L3		
		101 087 PRO





ULTIMATECUT Stupňovité vrtáky - doporučené otáčky

Materiál	Použití	Pracovní krok	Ruční vrtačka	Stojanová vrtačka manuální posuv	Stojanová vrtačka / CNC stroj automatický posuv
Stavební ocel (např. S235JR) neželezné kovy, plexisklo, plasty, dřevo		Navrtání (provrtání 1. stupně)	do 1 000 ot./min chlazení doporučeno	do 1 000 ot./min chlazení doporučeno	cca 750 ot./min, f = 0,1 mm/ot., chlazení nutné
		Vyvtání (od 2. stupně)	100–250 ot./min chlazení doporučeno	250 –350 ot./min chlazení doporučeno	
nerez ocel do V2A		Navrtání (provrtání 1. stupně)	do 600 ot./min chlazení nutné	do 600 ot./min chlazení nutné	cca 600 ot./min, f = 0,05 mm/ot, chlazení nutné
		Vyvtání (od 2. stupně)	100-200 ot./min Chlazení nutné	200-300 ot./min Chlazení nutné	

Technicky dokončeno.

Nový
ULTIMATECUT[®]
Kuželový záhlubník

- Časová úspora až 30 %
- Až 2násobný počet zahloubení
- Optimální, hladký výsledek zahloubení



OUT NOW

Informace a
video



ULTIMATECUT[®]

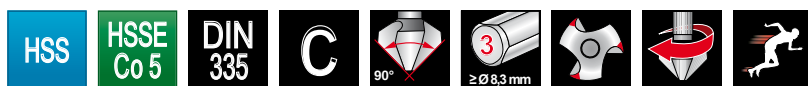


Přesnější. Rychlejší. Silnější.

Speciálně vyvinuté parametry drážky pro odvod třísky, jako např. úhel čela, přechodový poloměr, jakož i extra široká drážka pro odvod třísky zajišťují optimální odvod třísky a tepla a umožňují tím dosažení velmi vysoké odolnosti proti opotřebení. Kromě toho působí nová geometrie proti navařování materiálu a enormně snižuje zahluňovací síly.

Speciálně vyvinuté, variabilně probíhající podbroušení zajišťuje velice klidný průběh zahluňování. Zajišťuje optimální kvalitu povrchu a zaručuje tím ty nejlepší výsledky při zahluňování. (S novou povrchovou úpravou RUNATEC lze kvalitu povrchu ještě zvýšit.)





ULTIMATECUT®

ULTIMATECUT Kuželové a odhrotovací záhlubníky DIN 335 tvaru C 90°

Kuželový záhlubník **ULTIMATECUT** je vysoce výkonný nástroj, který je synonymem opravdové efektivity. Časová úspora až 30 %, dvojnásobek zahloubení ve srovnání se standardními záhlubníky a optimálně hladký výsledek zahloubení v téměř všech materiálech.

Takových výsledků dosahuje kuželový záhlubník značky RUKO díky své jedinečné geometrii břitů, speciálně vyvinutému podbrusu, přechodovým poloměrům a extra široké drážce pro odvádění třísek.



Balení: jednotlivě v plastových obalech



- dosahuje nejlepšího výkonu u téměř všech materiálů a aplikací
- vyžadována výrazně nižší axiální řezná síla
- až o 60 % delší životnost
- až o 30 % rychlejší zahlubování
- extrémně klidný chod
- optimální kvalita zahloubení
- ideální odvod třísky

Ocel (N/mm ²) < 900	■	■	■	■
Ocel (N/mm ²) < 1100		□	■	■
Ocel (N/mm ²) < 1300			□	■
Ocel nerez	□	■	■	■
Hliník	■	■	■	■

Mosaz	■	■	■	■
Bronz	□	□	□	□
Umělá hmota	■	■	■	■
Litina	□	□	□	□
Titanová slitina				□

Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Ø3 mm	Zahloubení podle 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	M10	102 780	102 780 P	102 780 E	102 780 EP	1	
20,5	3,5	63,0	10,0	M10	102 781	102 781 P	102 781 E	102 781 EP	1	
23,0	3,8	67,0	10,0	M12	102 782	102 782 P	102 782 E	102 782 EP	1	
25,0	3,8	67,0	10,0	M12	102 783	102 783 P	102 783 E	102 783 EP	1	
31,0	4,2	71,0	12,0	M16	102 785	102 785 P	102 785 E	102 785 EP	1	

ULTIMATECUT Sady kuželových a odhrotovacích záhlubníků DIN 335 tvaru C 90° v plastové kazetě

Kuželové a odhrotovací ULTIMATECUT záhlubníky (DIN 335) tvaru 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
Kuželové a odhrotovací ULTIMATECUT záhlubníky (DIN 335) tvaru 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