



TECHNIKA RDZENIOWANIA KATALOG

FASCINATION  PRECISION®

Nowa generacja RUKO
Maszyny do rdzeniowania

RU 40

RU 25

od strony 04

Wyposażenie

od strony 12

**OUT
NOW**



RUKO CORE DRILLING TECHNOLOGY

Magnetyczne wiertarki stojakowe RU40 - Cechy techniczne!

Pozycjonowanie dokładne w standardzie.
Przesuwalność: +/-10,0 mm, Zakres wychylenia: +/- 30°

Regulacja precyzyjna RUKO umożliwia zmianę pozycji
przy zamocowanym na stałe magnesie.

Lepsza obsługa dzięki ergonomicznie ukształtowanym
chwytom.

Zintegrowany pojemnik na środek chłodzący z inteligentnym
doprowadzeniem środka chłodzącego.

Magnes o sile przyczepności wynoszącej 20.000 N
i większej powierzchni przylegania.



RU 40

- Magnetyczna siła docisku: 20.000 N
 - Jednostka napędowa o regulowanej wysokości dzięki podwójnej prowadnicy o przekroju w kształcie jaskółczego ogona.
 - Bieg prawy-lewy
 - Przekładnia 4-biegowa
 - Regulator prędkości
 - Silnik o dużej mocy
 - Pozycjonowanie dokładne w standardzie.
- Przesuwalność: +/-10,0 mm
Zakres wychylenia: +/- 30°



nr. artykułu: 108 040 RU

Dane techniczne:



Magnetyczna siła docisku:
20.000 N



Ciężar:
22,0 kg



Gwintowanie:
M 3 - M 30



Całkowity pobór mocy:
1.800 Watt



Uchwyt:
stożek Morse'a 3



Głębokość cięcia wiertła koronowe:
do 110,0 mm



Ilość obrotów:
50 - 110 | 75 - 175 Obr./min
105 - 245 | 165 - 385 Obr./min



Uchwyt wiertarski:
1,0 - 16,0 mm



Napięcie:
220 - 240 Volt



Wysokość:
642,0 - 702,0 mm



Wiertło koronowe:
Ø 12,0 - 80,0 mm



Odpowiada:
VDE, CEE



Skok:
190,0 mm



Pogłębiacze:
Ø 10,0 - 55,0 mm



Powierzchnia przylegania:
238,0 x 92,0 mm



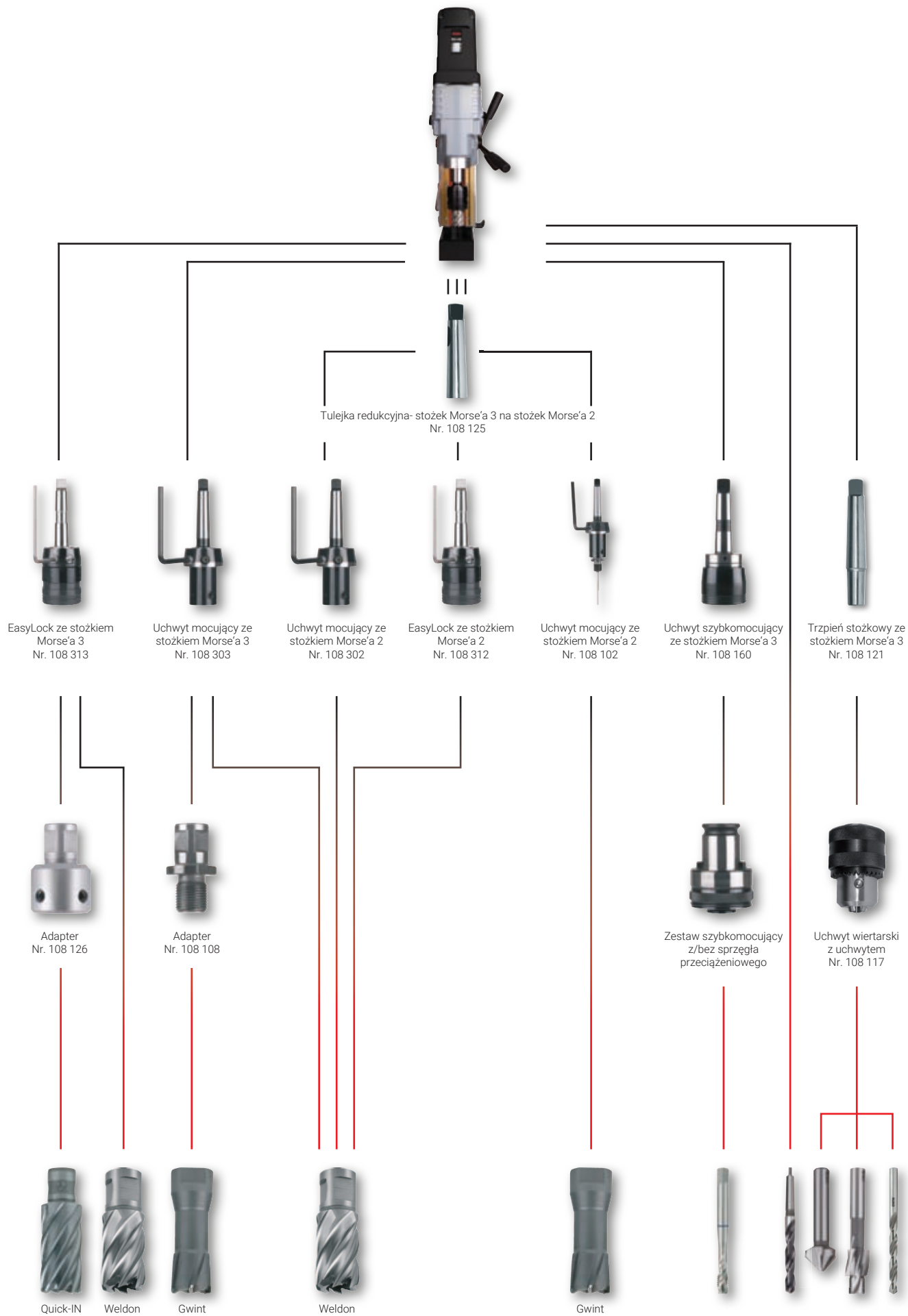
Wiertło kręte:
DIN 338/1897: max. Ø 16,0 mm
DIN 345: max. Ø 32,0 mm

Wyposażenie:

- 1 Walizka do transportu z tworzywa sztucznego
- 1 Klucz imbusowy 2.5 / 6
- 1 Pas zabezpieczający
- 1 Uchwyt wiertarski Ø 1,0 - 16,0 mm
- 1 Uchwyt mocujący z chwytem ze stożkiem Morse'a 3
- 1 Pojemnik na środek chłodzący
- 1 Wysokowydajny olejny sprej do skrawania
- 1 Instrukcja obsługi



Zastosowanie wyposażenia – magnetyczna wiertarka stojakowa RU40



RU 25

- Magnetyczna siła docisku: 16.000 N
- Jednostka napędowa o regulowanej wysokości dzięki podwójnej prowadnicy o przekroju w kształcie jaskółczego ogona.
- Bieg prawy-lewy
- Przekładnia 2-biegowa
- Regulator prędkości
- Silnik o dużej mocy
- Lekka i poręczna



nr. artykułu: 108 025 RU

Dane techniczne:



Magnetyczna siła docisku:
16.000 N



Ciężar:
16,0 kg



Gwintowanie:
M 3 - M 20



Całkowity pobór mocy:
1.200 Watt



Uchwyt:
stożek Morse'a 2



Głębokość cięcia wiertła koronowe:
do 55,0 mm



Ilość obrotów:
100 - 250 | 180 - 450 Obr./min



Uchwyt wiertarski:
1,0 - 16,0 mm



Napięcie:
220 - 240 Volt



Wysokość:
529,0 - 629,0 mm



Wiertło koronowe:
Ø 12,0 - 50,0 mm



Odpowiada:
VDE, CEE



Skok:
170,0 mm



Pogłębiacze:
Ø 10,0 - 40,0 mm



Powierzchnia przylegania:
238,0 x 92,0 mm



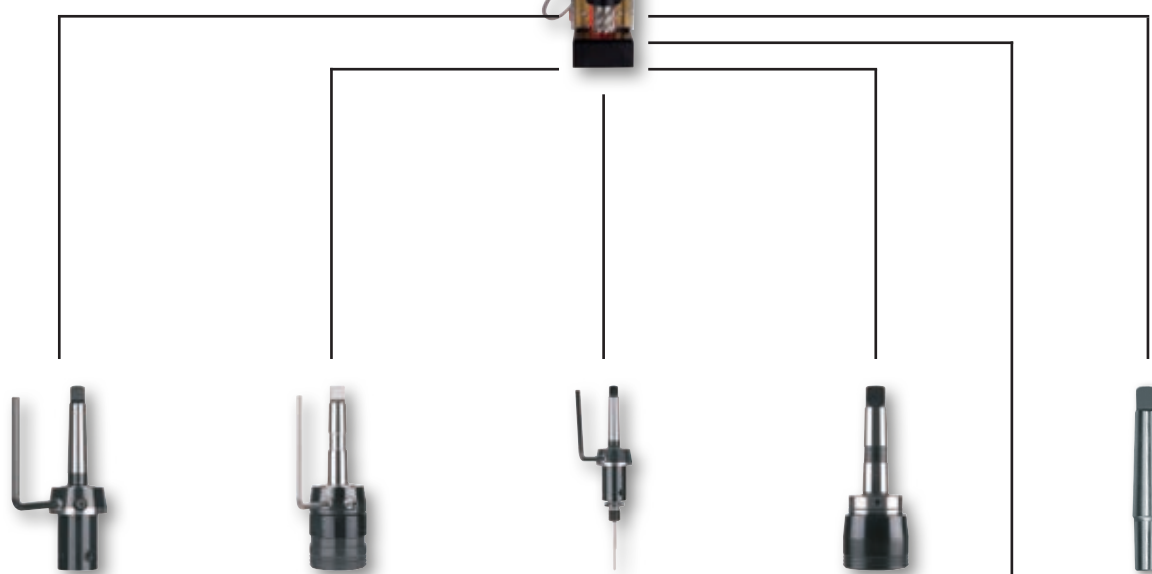
Wiertło kręte:
DIN 338/1897: max. Ø 16,0 mm
DIN 345: max. Ø 20,0 mm

Wyposażenie:

- 1 Walizka do transportu z tworzywa sztucznego
- 1 Klucz imbusowy 2.5 / 6
- 1 Pas zabezpieczający
- 1 Uchwyt wiertarski Ø 1,0 - 16,0 mm
- 1 Uchwyt mocujący z chwytem ze stożkiem Morse'a 2
- 1 Pojemnik na środek chłodzący
- 1 Wysokowydajny olejny sprej do skrawania
- 1 Instrukcja obsługi



Zastosowanie wyposażenia – magnetyczna wiertarka stojakowa RU25



Uchwyt mocujący ze stożkiem Morse'a 2
Nr. 108 302

EasyLock ze stożkiem Morse'a 2
Nr. 108 312

Uchwyt mocujący ze stożkiem Morse'a 2
Nr. 108 102

Uchwyt szybkomocujący ze stożkiem Morse'a 2
Nr. 108 163

Trzpień stożkowy ze stożkiem Morse'a 2
Nr. 108 120

Adapter
Nr. 108 126

Adapter
Nr. 108 108

Zestaw szybkomocujący z/bez sprzęgła przeciążeniowego

Uchwyt wiertarski z uchwytem
Nr. 108 117



Quick-IN



Gwint



Weldon



Gwint



A10

- 10.000 N Magnetyczna siła docisku.
- Jednostka napędowa o regulowanej wysokości dzięki podwójnej prowadnicy o przekroju w kształcie jaskółczego ogona.
- Bardzo prosta obsługa.
- Automatyczne doprowadzanie chłodziwa.
- Łatwa regulacja dodatkowa dzięki redukcji siły przyczepności magnesu o 50% przy wyłączonym silniku.



nr. artykułu: 108 010 A

Dane techniczne:



Magnetyczna siła docisku:
10.000 N



Powierzchnia przylegania:
160,0 x 80,0 mm



Wiertło koronowe:
Ø 12,0 - 35,0 mm



Całkowity pobór mocy:
1.100 Watt



Ciężar:
10,5 kg



Głębokość cięcia wiertła koronowe:
do 50,0 mm



Ilość obrotów:
700 Obr./min



Uchwyt:
Weldon 19,0 mm



Napięcie:
220 - 240 Volt



Wysokość:
400,0 - 580,0 mm



Wiertło kręte:
DIN 338: max. Ø 13,0 mm



Odpowiada:
VDE, CEE



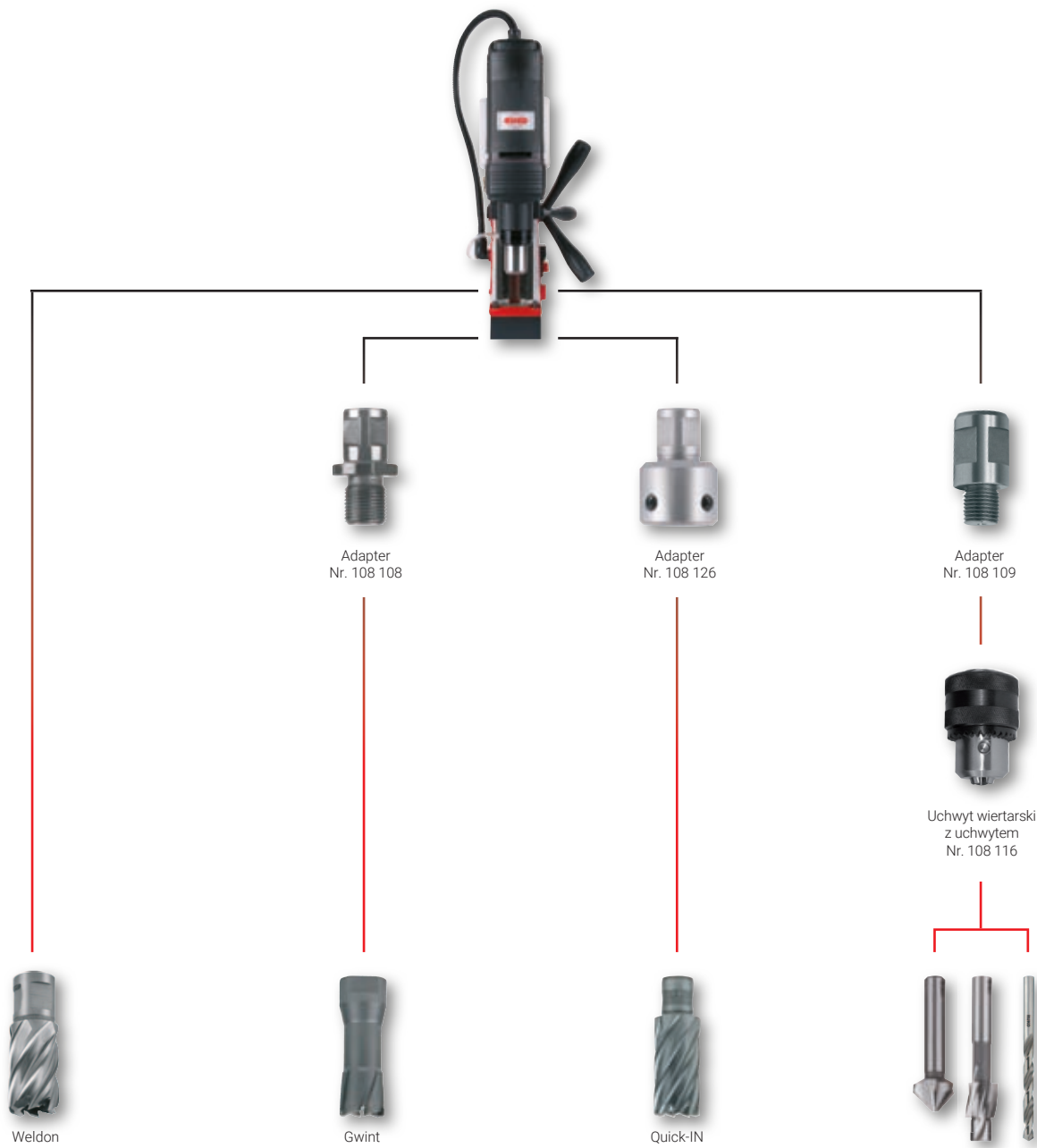
Skok:
120,0 / 195,0 mm

Wyposażenie:

- 1 Walizka do transportu z tworzywa sztucznego
- 1 Uchwyt mocujący z chwytem ze stożkiem Weldon
- 1 Pas zabezpieczający
- 3 Klucz imbusowy 2.5 / 4 / 6
- 1 Pojemnik na środek chłodzący
- 1 Instrukcja obsługi


























Zastosowanie wyposażenia – magnetyczna wiertarka stojakowa A10



Przegląd maszyn RUKO

„Dane techniczne:

	Magnetyczna siła docisku:	20.000 N
	Całkowity pobór mocy:	1.800 Watt
	Bieg:	4 biegowa
	Ilość obrotów Obr./min.:	50 - 110 75 - 175 105 - 245 165 - 385 Obr./min.
	Regulatorowi prędkości obrotowej:	✓
	Bieg prawy-lewy:	✓
	Wysokość:	642,0 - 702,0 mm
	Powierzchnia przylegania:	238,0 x 92,0 mm
	Ciężar:	22,0 kg
	Skok:	190,0 mm
	Uchwyt:	Stożek morse'a 3
	Wiertło koronowe:	Ø 12,0 - 80,0 mm
	Uchwyt wiertarski:	1,0 - 16,0 mm
	Wiertło kręte DIN 338/1897:	max. Ø 16,0 mm
	Wiertło kręte DIN 345:	max. Ø 32,0 mm
	Pogłębiacze:	Ø 10,0 - 55,0 mm
	Głębokość cięcia wiertło koronowe:	max. 110,0 mm
	Napięcie:	220 – 240 V
	Odpowiada:	VDE, CEE
	Przesuwalność:	+/- 10,0 mm
	Zakres wychylenia:	+/- 30°
	Gwintowanie:	✓
	Gwint:	M 3 - M 30

RU 40 Nr. artykułu
108 040 RU

Wyposażenie:



RU 40 Nr artykułu
108 040 RU

Walizka do transportu z tworzywa sztucznego

Uchwyt mocujący z chwytem ze stożkiem Morse'a 3

Klucz imbusowy 2.5 / 6

Pas zabezpieczający

Uchwyt wiertarski, 1,0 - 16,0 mm

Pojemnik na środek chłodzący

Wysokowydajny olejny sprej do skrawania

Instrukcja obsługi

RU25 Nr. artykułu
108 025 RU

16.000 N

1.200 Watt

2 biegowa

100 - 250 | 180 - 450 Obr./min.

✓

✓

529,0 - 629,0 mm

238,0 x 92,0 mm

16,0 kg

170,0 mm

Stożek morse'a 2

Ø 12,0 - 50,0 mm

1,0 - 16,0 mm

max. Ø 16,0 mm

max. Ø 20,0 mm

Ø 10,0 - 40,0 mm

max. 55,0 mm

220 - 240 V

VDE, CEE

–

–

✓

M 3 - M 20

A 10 Nr. artykułu
108 010 A

10.000 N

1.100 Watt

1 biegowa

700 Obr./min.

–

–

400,0 - 580,0 mm

160,0 x 80,0 mm

10,5 kg

120,0 / 195,0 mm

Typu Weldon 19,0 mm (3/4")

12,0 - 35,0 mm

3,0 - 16,0 mm

max. Ø 13,0 mm

–

–

max. 50,0 mm

220 - 240 V

VDE, CEE

–

–

–

–

RU25 Nr artykułu
108 025 RU

Walizka do transportu z tworzywa sztucznego

Uchwyt mocujący z chwytem ze stożkiem Morse'a 2

Klucz imbusowy 2.5 / 6

Pas zabezpieczający

Uchwyt wiertarski, 1,0 - 16,0 mm

Pojemnik na środek chłodzący

Wysokowydajny olejny sprej do skrawania

Instrukcja obsługi

A 10 Nr artykułu
108 010 A

Walizka do transportu z tworzywa sztucznego

Uchwyt mocujący z chwytem ze stożkiem Weldon

Klucz imbusowy 2.5 / 4 / 6

Pas zabezpieczający

–

Pojemnik na środek chłodzący

–

Instrukcja obsługi



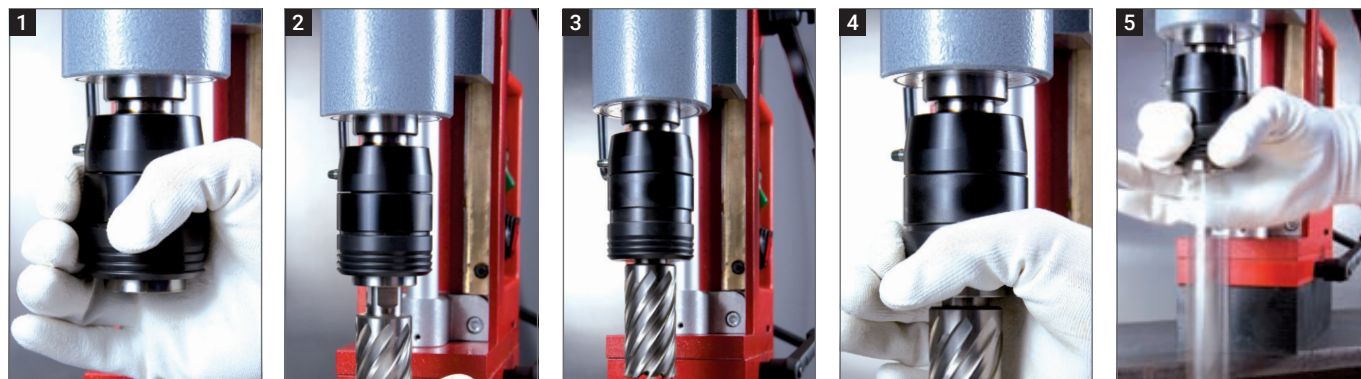
Automatyczny uchwyt szybko mocujący EasyLock do wiertła koronowego z chwytem Weldon (3/4")

Uchwyt szybko mocujący EasyLock umożliwia bardzo szybką wymianę narzędzia bez dodatkowych innych narzędzi. Obsługa jedną ręką.

Opakowanie: pojedynczo w kartonie



	Magnetyczna wiertarka stojakowa	Ø Wiertła koronowe mm	No.	
EasyLock ze stożkiem morse'a 2 (nr. artykułu 108 312-1) i pojemnik na środek chłodzący z wężem (nr. artykułu 108 101)	RU25	10,0 - 60,0	108 312	1
EasyLock ze stożkiem morse'a 2		10,0 - 60,0	108 312-1	1
EasyLock ze stożkiem morse'a 3 (nr. artykułu 108 313-1) i pojemnik na środek chłodzący z wężem (nr. artykułu 108 101)	RU40	10,0 - 60,0	108 313	1
EasyLock ze stożkiem morse'a 3		10,0 - 60,0	108 313-1	1



Rys. 1: Przesunąć pierścień zabezpieczający do góry do oporu.

Rys. 2: Włożyć wiertło koronowe EasyLock. Zostaje ono zablokowane z wyraźnym odgłosem „klik”. Pierścień zabezpieczający zaskakuje do dołu.

Rys. 3: Wiertło koronowe znajduje się w EasyLock. Obrabiarka jest przygotowana do pracy.

Rys. 4: Aby wymienić wiertło koronowe, należy przesunąć pierścień zabezpieczający do góry.

Rys. 5: **Uwaga!** Wiertło koronowe wypada z EasyLock.


Pojemnik na środek chłodzący

	No.	
Pojemnik na środek chłodzący w sprayu, 500 ml	108 101	1

Uchwyt mocujący do wiertel koronowych z chwytem Weldon (3/4")


Opakowanie: pojedynczo w kartonie



	Magnetyczna wiertarka stojakowa	Ø Wiertła koronowe mm	No.	
Uchwyt mocujący ze stożkiem morse'a 2 (artykułu 108 302-1) i pojemnik na środek chłodzący z wężem (artykułu 108 101)	RU 25	10,0 - 60,0	108 302	1
Uchwyt mocujący ze stożkiem morse'a 2		10,0 - 60,0	108 302-1	1
Uchwyt mocujący ze stożkiem morse'a 3 (artykułu 108 303-1) i pojemnik na środek chłodzący z wężem (artykułu 108 101)	RU 40	10,0 - 100,0	108 303	1
Uchwyt mocujący ze stożkiem morse'a 3		10,0 - 100,0	108 303-1	1

Uchwyt mocujący do wiertel koronowych z uchwytem gwintowanym M18 x 6 P1,5

Opakowanie: pojedynczo w kartonie

	Magnetyczna wiertarka stojakowa	Ø Wiertła koronowe mm	No.	
Uchwyt mocujący ze stożkiem morse'a 2 (artykułu 108 102-1) i pojemnik na środek chłodzący z wężem (artykułu 108 101) i adapter (nr. artykułu 108 108) i trzpień wypychający (nr. artykułu 108 110)	RU 25	12,0 - 80,0	108 102	1
Uchwyt mocujący ze stożkiem morse'a 2		12,0 - 80,0	108 102-1	1
Uchwyt mocujący ze stożkiem morse'a 3 (artykułu 108 103-1) i pojemnik na środek chłodzący z wężem (artykułu 108 101) i adapter (nr. artykułu 108 108) i trzpień wypychający (nr. artykułu 108 110)	RU 40	12,0 - 80,0	108 103	1
Uchwyt mocujący ze stożkiem morse'a 3		12,0 - 80,0	108 103-1	1



Uchwyt mocujący i zestawy szybkomocujące do wiertarek stojakowych magnetycznych

Opakowanie: Pojedynczo w etui z tworzywa sztucznego



	Magnetyczna wiertarka stojakowa	No.	
Uchwyt szybkomocujący ze stożkiem Morse'a 2 i kompensacją długości -5,0/+10,0 mm do gwintowników	RU25	108 163	1
Uchwyt szybkomocujący ze stożkiem Morse'a 3 i kompensacją długości +/-10,0 mm do gwintowników	RU40	108 160	1
Uchwyt mocujący z chwytem ze stożkiem Morse'a 3 do gwintowników M 27		108 161	1
Uchwyt mocujący z chwytem ze stożkiem Morse'a 3 do gwintowników M 30		108 162	1

Zestaw szybkomocujący "ze" sprzęgłem przeciążeniowym

Do gwintowników z chwytem Ø mm	nr. artykułu "ze" sprzęgłem przeciążeniowym	
6,0	108 166	1
7,0	108 167	1
8,0	108 168	1
9,0	108 169	1
10,0	108 170	1
11,0	108 171	1
12,0	108 172	1
14,0	108 173	1
16,0	108 174	1
18,0	108 175	1

Zestaw szybkomocujący "bez" sprzęgła przeciążeniowego

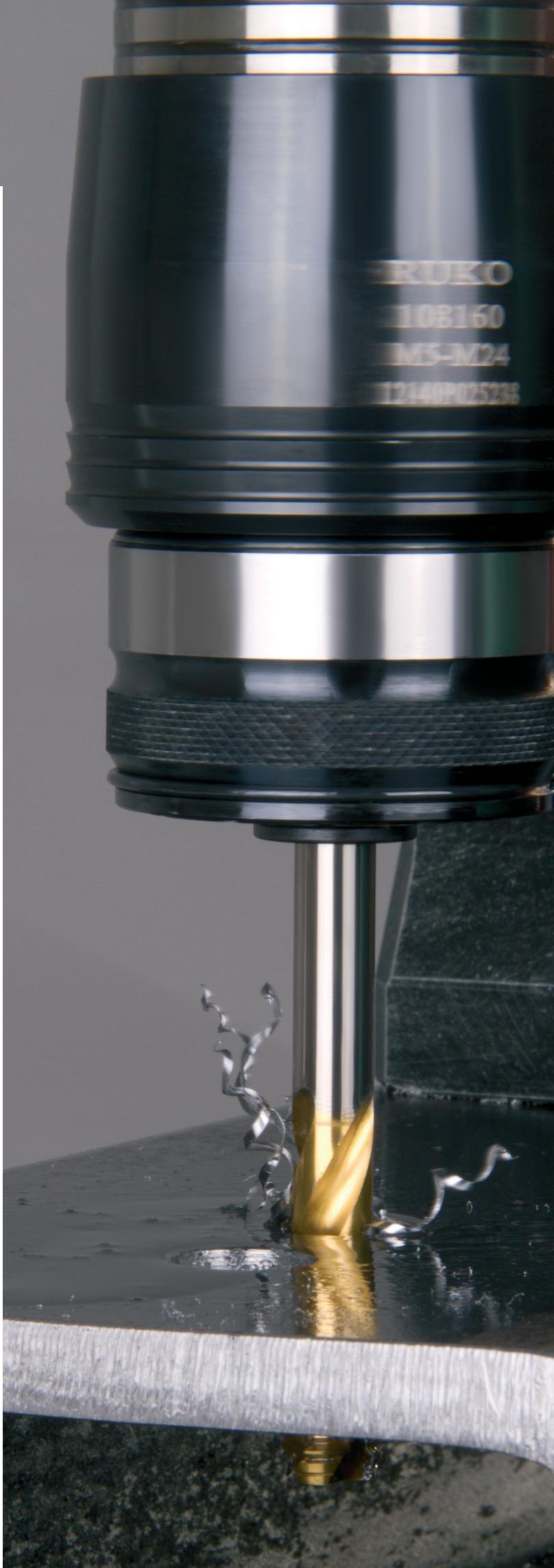
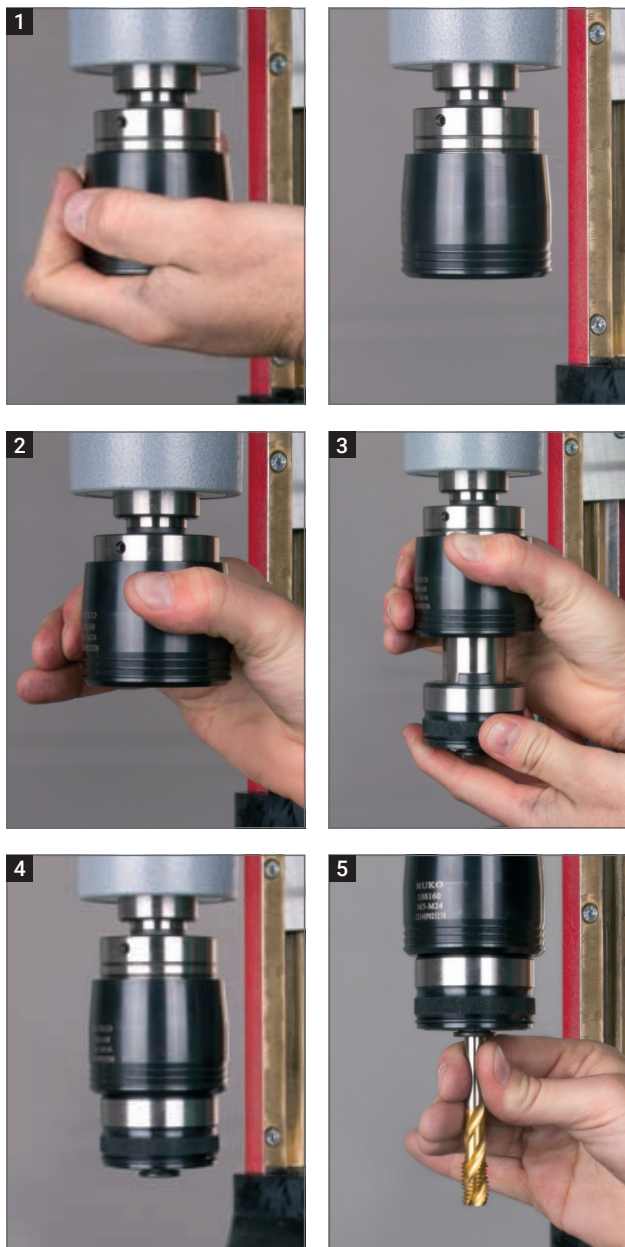
Do gwintowników z chwytem Ø mm	nr. artykułu "bez" sprzęgła przeciążeniowego	
6,0	108 180	1
7,0	108 181	1
8,0	108 182	1
9,0	108 183	1
10,0	108 184	1
11,0	108 185	1
12,0	108 186	1
14,0	108 187	1
16,0	108 188	1
18,0	108 189	1

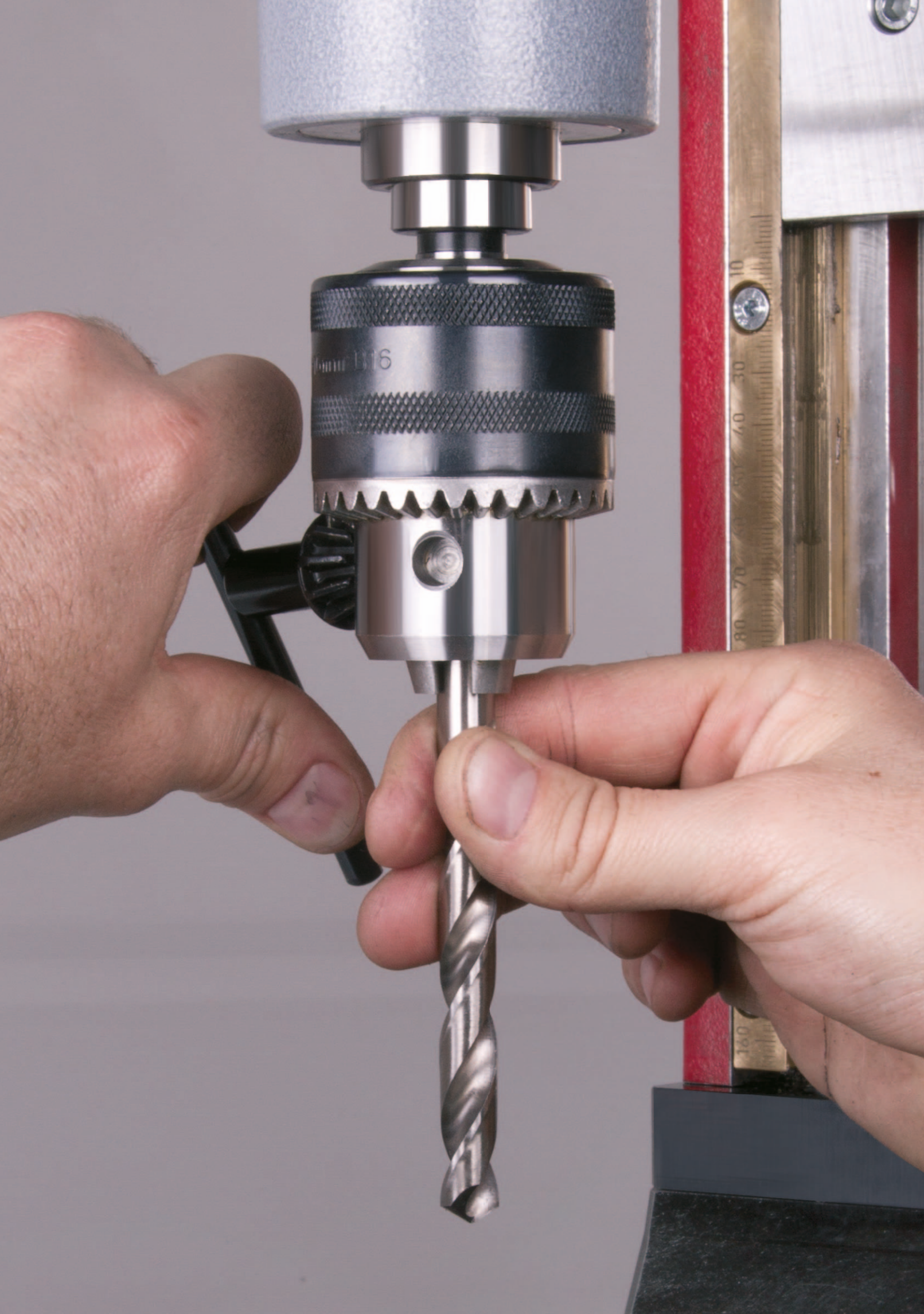
Przegląd średnic chwytów gwintowników

Ø Chwył mm	DIN 352	DIN 357 / DIN 376	DIN 371	UNC / UNF ≈ DIN 371	DIN 374	UNC / UNF ≈ DIN 376	DIN 5156	DIN 40433
6,0	M 4,5 - M 8	M 8	M 5 / M 6	Nr. 10/12 / 1/4"	MF 8		G 1/8"	PG 7
7,0	M 9 / M 10	M 9 / M 10	M 7		MF 10			
8,0	M 11	M 11	M 8	5/16"		7/16"		
9,0	M 12	M 12	M 9		MF 12	1/2"		PG 9
10,0			M 10	3/8"				
11,0	M 14	M 14			MF 14	9/16"	G 1/4"	PG 11
12,0	M 16	M 16			MF 16	5/8"	G 3/8"	PG 13,5
14,0	M 18	M 18			MF 18	3/4"		
16,0	M 20	M 20			MF 20		G 1/2"	
18,0	M 22 / M 24	M 22 / M 24			MF 22 / MF 24	7/8" / 1"		PG 21

Informacje ogólne:

1. Mocno wsunąć uchwyt szybkoocucujący od dołu do góry w Opname.
2. Otworzyć uchwyt Opname, przesuwając pierścień zabezpieczający w górę.
3. Umieścić wkład szybkoocucienny w uchwyci szybkoocucującym. Blokują się on, wydając głośne kliknięcie. Pierścień zabezpieczający zatrząskuje się w dół.
4. Gwintownik maszynowy można łatwo umieścić we wkładzie szybkoocuciennym.
5. Maszyna jest teraz gotowa do pracy."





Adapter, Uchwyt wiertarski i wyposażenie do wiertarek stojakowych magnetycznych

Opakowanie: Pojedynczo w etui z tworzywa sztucznego



	Magnetyczna wiertarka stojakowa	No.	
Adapter z chwytem Weldon 3/4" do wiertel koronowych z uchwytem gwintowanym M18 x 6 P1,5	A 10 RU25 RU40	108 108	1
Adapter z chwytem Weldon 3/4" do wiertel koronowych z chwytem Quick IN	A 10 RU25 RU40	108 126	1
Adapter z chwytem Quick IN do wiertel koronowych z uchwytem gwintowanym M18 x 6 P1,5	z uchwytem Quick IN	108 111	1
Adapter z chwytem Quick IN do wiertel koronowych z chwytem Weldon 3/4"	z uchwytem Quick IN	108 118	1
Adapter z chwytem Weldon 3/4" do wiertel koronowych z chwytem Nitto	A 10 RU25 RU40	108 191	1

Uchwyt wiertarski z uchwytem gwintowanym 1/2" UNF, zakres mocowania Ø 1,0 - 13,0 mm	A 10	108 116	1
Uchwyt wiertarski z uchwytem stożkowym B16 zakres mocowania Ø 3,0 - 16,0 mm	RU25 RU40	108 117	1
Adapter z chwytem Weldon 1/2" do uchwyty wiertarskich nr. artykułu 108 116	A 10	108 109	1
Trzpień stożkowy ze stożkiem Morse'a 2 do uchwyty wiertarskich nr. artykułu 108 117	RU25	108 120	1
Trzpień stożkowy ze stożkiem Morse'a 3 do uchwyty wiertarskich nr. artykułu 108 117	RU40	108 121	1
Tulejka redukcyjna- stożek Morse'a 3 na stożek Morse'a 2	RU40	108 125	1
Tulejka redukcyjna- stożek Morse'a 3 na stożek Morse'a 1	RU40	108 124	1



Adapter do wiertarek z uchwytem Weldon (3/4") w wiertarkach stojakowych magnetycznych RU25 i RU40

Opakowanie: Pojedynczo w etui z tworzywa sztucznego

Gwintowników	Do gwintowników z uchwytem Ø mm	Czterokąt mm	No.	
M 8	6,0		108 192	1
M 10	7,0	5,5	108 193	1
M 12	9,0	7,0	108 194	1
M 14	11,0	9,0	108 195	1
M 16	12,0	9,0	108 196	1
M 18	14,0	11,0	108 197	1
M 20	16,0	12,0	108 198	1
M 22 / 24	18,0	14,5	108 199	1
M 27	20,0	16,0	108 200	1
M 30	22,0	18,0	108 201	1



Magnetyczny zbieracz wiórów

Magnetyczny zbieracz wiórów RUKO przyciąga metalowe wióry dzięki swoim silnym magnesom. Schowanie magnesów do obudowy powoduje odpadnięcie wiórów. Idealny do usuwania wiórów w wiertarkach stojakowych magnetycznych i w niedostępnych miejscach.

Opakowanie: Pojedynczo w etui z tworzywa sztucznego

	No.	
Magnetyczny zbieracz wiórów, 400 mm	108 202	1



Wysokowydajny olejny spray do skrawania

	No.	
Wysokowydajny olejny spray do skrawania, 300 ml 100% czysta substancja czynna - Bez gazu pędnego	101 012	1



Materiały chłodząco-smarujące

Materiały chłodząco-smarujące RUKO posiadają doskonałe własności chłodzące i wspomagające skrawanie. Uzyskuje się wysoką jakość powierzchni oraz zwiększoną żywotność narzędzi także przy obróbce materiałów twardych i kruchych.

W naszym nowym rozdziale 14 od strony 289 znajduje się nowa seria środków smarujących i chłodzących dostosowanych do naszego asortymentu.



Wiertło pełne z chwytem Weldon (3/4")

Zastosowanie we wszystkich wiertarkach stojakowych słupowych i magnetycznych ze stożkiem Morse'a z uchwytem wiertarskim RUKO Nr 108 302 / 108 303, RUKO Easy-Lock Nr 108 312 / 108 313 lub z bezpośrednim uchwytem Weldon jak np. RUKO Wiertarka stojakowa magnetyczna RU25.

Obsługa

- Wsunąć wiertło pełne do uchwyty mocującego i mocno dokręcić śruby z łbem okrągłym o gnieździe sześciokątnym.
- Zwrócić uwagę na prawidłowe osadzenie wiertła w uchwycie wiertarskim.
- W uchwycie szybko mocującym EasyLock wiertło pełne jest ustalone automatycznie.
- Od razu wiercić na wymiar, punktować i wiercenie wstępne odpada.
- Geometria ostrza wiertła pełnego umożliwia szybkie odprowadzanie wiórów do góry.
- Wziąć pod uwagę tabelę liczby obrotów i stosować chłodziwo.



Wiertło koronowe z chwytem Weldon (3/4")

Zastosowanie we wszystkich wiertarkach stojakowych słupowych i magnetycznych ze stożkiem Morse'a z uchwytem wiertarskim RUKO Nr 108 302 / 108 303, RUKO Easy-Lock Nr 108 312 / 108 313 lub z bezpośrednim uchwytem Weldon jak np. RUKO Wiertarka stojakowa magnetyczna RU25.

Obsługa

- Włożyć sworzeń prowadzący w wiertło koronowe.
- Wsunąć wiertło koronowe do uchwyty i mocno dokręcić śruby z łbem okrągłym o gnieździe sześciokątnym.
- Zwrócić uwagę na prawidłowe osadzenie wiertła koronowego w uchwycie wiertarskim.
- W uchwycie szybko mocującym EasyLock wiertło koronowe jest ustalone automatycznie.
- Od razu wiercić na wymiar, punktować i wiercenie wstępne odpada.
- Geometria ostrza wiertła koronowego umożliwia szybkie odprowadzanie wiórów do góry.
- Sprężynowo ułożony kołek prowadzący pomaga wyswobodzić wycięte elementy.
- Wziąć pod uwagę tabelę liczby obrotów i stosować chłodziwo.



Wiertło koronowe z chwytem Quick IN

Zastosowanie we stojakowych wiertarkach magnetycznych i wiertarkach kolumnowych w zestawieniu z adapterem Quick IN Systemem jak Fein KBM 32 Q.

Obsługa

- Włożyć sworzeń prowadzący w wiertło koronowe.
- Zamocować wiertło koronowe w uchwycie Quick IN.
- Od razu wiercić na wymiar, punktować i wiercenie wstępne odpada.
- Geometria ostrza wiertła koronowego umożliwia szybkie odprowadzanie wiórów do góry.
- Sprężynowo ułożony kołek prowadzący pomaga wyswobodzić wycięte elementy.
- Wziąć pod uwagę tabelę liczby obrotów i stosować chłodziwo.



Wiertło koronowe z uchwytem gwintowanym

Zastosowanie we wszystkich wiertarkach stojakowych słupowych i magnetycznych ze stożkiem Morse'a z uchwytem wiertarskim RUKO Nr 108 102 / 108 103 lub Ido zabieraka typu Fein KBM 542 / KBM 65.

Obsługa

- Wiertło koronowe nakręcić na uchwyt mocujący.
- Od razu wiercić na wymiar, punktować i wiercenie wstępne odpada.
- Geometria ostrza wiertła koronowego umożliwia szybkie odprowadzanie wiórów do góry.
- Sprężynowo ułożony kołek prowadzący pomaga wyswobodzić wycięte elementy.
- Wziąć pod uwagę tabelę liczby obrotów i stosować chłodziwo.



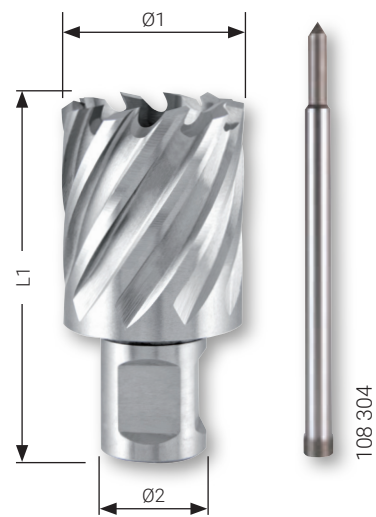
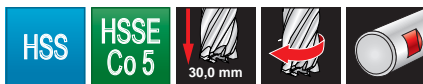
Przegląd produktów i zastosowań:



Materiał	Niepokryta	Głębokość wiercenia	Chwył	Trzpień wypychający	Magnetyczna wiertarka sfojakowa	Ø mm	nr. artykułu	Strona
HSS				108 304	A 10 RU25 RU40	12,0 - 60,0	108 212 - 108 260	22 - 23
HSSE Co 5				108 304	A 10 RU25 RU40	12,0 - 60,0	108 212 E - 108 260 E	22 - 23
HSS	TiAlN			108 304	A 10 RU25 RU40	12,0 - 60,0	108 212 F - 108 260 F	22 - 23
HSS				108 305	RU25 RU40	12,0 - 60,0	108 512 - 108 560	24
HSSE Co 5				108 305	RU25 RU40	12,0 - 60,0	108 512 E - 108 560 E	24
HSS	TiAlN			108 305	RU25 RU40	12,0 - 60,0	108 512 F - 108 560 F	24
HSS				108 2000	RU40	20,0 - 50,0	108 2020 - 108 2050	25
HSS	TiAlN			108 2000	RU40	20,0 - 50,0	108 2020 F - 108 2050 F	25
HSSE Co 5				108 306	A 10 RU25 RU40	12,0 - 60,0	108 912 E - 108 960 E	26
HSS				-	A 10 RU25 RU40	10,0 - 15,0	108 1210 - 108 1215	27
TC				108 305 108 701	A 10 RU25 RU40	12,0 - 50,0	108 712 - 108 750	29
TC	Tecrona			108 305 108 701	A 10 RU25 RU40	12,0 - 50,0	108 712 C - 108 750 C	29
TC				108 306 108 110	RU25 RU40	12,0 - 80,0	108 1112 - 108 1180	30 - 31
TC	Tecrona			108 306 108 110	RU25 RU40	12,0 - 80,0	108 1112 C - 108 1180 C	30 - 31
TC				108 110	RU25 RU40	12,0 - 80,0	108 012 - 108 080	32 - 33
TC	Tecrona			108 110	RU25 RU40	12,0 - 80,0	108 012 C - 108 080 C	32 - 33
TC				108 1510	A 10 RU25 RU40	19,0 - 36,0	108 1519 - 108 1536	34
TC	Tecrona			108 1510	A 10 RU25 RU40	19,0 - 36,0	108 1519 C - 108 1536 C	34



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



Wiertło koronowe HSS i HSSE-Co 5 z chwytem Weldon (3/4"), głębokość wiercenia 30,0 mm

Trzpień wypychający: Art. Nr. 108 304 (Ø 6,35 x 77,0 mm)

Opakowanie: Pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

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

Ø1 mm	Ø2 mm	L1 mm	głębokość skrawania mm	HSS	HSSE Co 5	HSS TITAN	
12,0	19,0	63,0	30,0	108 212	108 212 E	108 212 F	1
13,0	19,0	63,0	30,0	108 213	108 213 E	108 213 F	1
14,0	19,0	63,0	30,0	108 214	108 214 E	108 214 F	1
15,0	19,0	63,0	30,0	108 215	108 215 E	108 215 F	1
16,0	19,0	63,0	30,0	108 216	108 216 E	108 216 F	1
17,0	19,0	63,0	30,0	108 217	108 217 E	108 217 F	1
18,0	19,0	63,0	30,0	108 218	108 218 E	108 218 F	1
19,0	19,0	63,0	30,0	108 219	108 219 E	108 219 F	1
20,0	19,0	63,0	30,0	108 220	108 220 E	108 220 F	1
21,0	19,0	63,0	30,0	108 221	108 221 E	108 221 F	1
22,0	19,0	63,0	30,0	108 222	108 222 E	108 222 F	1
23,0	19,0	63,0	30,0	108 223	108 223 E	108 223 F	1
24,0	19,0	63,0	30,0	108 224	108 224 E	108 224 F	1
25,0	19,0	63,0	30,0	108 225	108 225 E	108 225 F	1
26,0	19,0	63,0	30,0	108 226	108 226 E	108 226 F	1
27,0	19,0	63,0	30,0	108 227	108 227 E	108 227 F	1
28,0	19,0	63,0	30,0	108 228	108 228 E	108 228 F	1
29,0	19,0	63,0	30,0	108 229	108 229 E	108 229 F	1
30,0	19,0	63,0	30,0	108 230	108 230 E	108 230 F	1
31,0	19,0	63,0	30,0	108 231	108 231 E	108 231 F	1
32,0	19,0	63,0	30,0	108 232	108 232 E	108 232 F	1
33,0	19,0	63,0	30,0	108 233	108 233 E	108 233 F	1
34,0	19,0	63,0	30,0	108 234	108 234 E	108 234 F	1
35,0	19,0	63,0	30,0	108 235	108 235 E	108 235 F	1
36,0	19,0	63,0	30,0	108 236	108 236 E	108 236 F	1
37,0	19,0	63,0	30,0	108 237	108 237 E	108 237 F	1
38,0	19,0	63,0	30,0	108 238	108 238 E	108 238 F	1
39,0	19,0	63,0	30,0	108 239	108 239 E	108 239 F	1
40,0	19,0	63,0	30,0	108 240	108 240 E	108 240 F	1
41,0	19,0	63,0	30,0	108 241	108 241 E	108 241 F	1
42,0	19,0	63,0	30,0	108 242	108 242 E	108 242 F	1
43,0	19,0	63,0	30,0	108 243	108 243 E	108 243 F	1
44,0	19,0	63,0	30,0	108 244	108 244 E	108 244 F	1
45,0	19,0	63,0	30,0	108 245	108 245 E	108 245 F	1
46,0	19,0	63,0	30,0	108 246	108 246 E	108 246 F	1
47,0	19,0	63,0	30,0	108 247	108 247 E	108 247 F	1
48,0	19,0	63,0	30,0	108 248	108 248 E	108 248 F	1
49,0	19,0	63,0	30,0	108 249	108 249 E	108 249 F	1
50,0	19,0	63,0	30,0	108 250	108 250 E	108 250 F	1
51,0	19,0	63,0	30,0	108 251	108 251 E	108 251 F	1
52,0	19,0	63,0	30,0	108 252	108 252 E	108 252 F	1
53,0	19,0	63,0	30,0	108 253	108 253 E	108 253 F	1
54,0	19,0	63,0	30,0	108 254	108 254 E	108 254 F	1
55,0	19,0	63,0	30,0	108 255	108 255 E	108 255 F	1
56,0	19,0	63,0	30,0	108 256	108 256 E	108 256 F	1
57,0	19,0	63,0	30,0	108 257	108 257 E	108 257 F	1
58,0	19,0	63,0	30,0	108 258	108 258 E	108 258 F	1
59,0	19,0	63,0	30,0	108 259	108 259 E	108 259 F	1
60,0	19,0	63,0	30,0	108 260	108 260 E	108 260 F	1



Zestawy wiertło koronowe HSS i HSSE-Co 5 z chwytem Weldon (3/4"), głębokość wiercenia 30,0 mm, w walizce plastikowej

Nazwa	HSS	HSSE Co 5
8 wiertło koronowe z chwytem weldon (3/4") Ø 12,0 mm - 14,0 mm - 16,0 mm - 18,0 mm - 20,0 mm - 22,0 mm - 24,0 mm - 26,0 mm 1 pasta do skrawania 50 g, nr. artykułu 101 021 1 trzpień wypychający Ø 6,35 mm x 77,0 mm dla głębokość skrawania 30,0 mm nr. artykułu 108 304	108 810	108 810 E
8 wiertło koronowe z chwytem weldon (3/4") Ø 2 x 14,0 mm - 2 x 16,0 mm - 2 x 18,0 mm - 1 x 20,0 mm - 1 x 22,0 mm 1 pasta do skrawania 50 g, nr. artykułu 101 021 1 trzpień wypychający Ø 6,35 mm x 77,0 mm dla głębokość skrawania 30,0 mm nr. artykułu 108 304	108 813	—



Zestawy wiertło koronowe HSS i HSSE-Co 5 z chwytem Weldon (3/4"), głębokość wiercenia 30,0 mm, w kasecie metalowej

Nazwa	HSS	HSSE Co 5	HSS TiAIN
6 wiertło koronowe z chwytem weldon (3/4") Ø 12,0 mm - 14,0 mm - 16,0 mm - 18,0 mm - 20,0 mm - 22,0 mm 1 trzpień wypychający Ø 6,35 mm x 77,0 mm dla głębokość skrawania 30,0 mm nr artykułu 108 304	108 820	—	108 820 F
6 wiertło koronowe z chwytem weldon (3/4") Ø 2 x 14,0 mm - 2 x 18,0 mm - 2 x 22,0 mm 1 trzpień wypychający Ø 6,35 mm x 77,0 mm dla głębokość skrawania 30,0 mm nr artykułu 108 304	108 840	108 840 E	108 840 F





Wiertło koronowe HSS i HSSE-Co 5 z chwytem Weldon (3/4"), głębokość wiercenia 55,0 mm

Trzpień wypychający: Art. Nr. 108 305 (Ø 6,35 x 102,0 mm)

Opakowanie: Pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

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

Ø1 mm	Ø2 mm	L1 mm	głębokość skrawania mm	HSS	HSSE Co 5	HSS TITAN	
12,0	19,0	88,0	55,0	108 512	108 512 E	108 512 F	1
13,0	19,0	88,0	55,0	108 513	108 513 E	108 513 F	1
14,0	19,0	88,0	55,0	108 514	108 514 E	108 514 F	1
15,0	19,0	88,0	55,0	108 515	108 515 E	108 515 F	1
16,0	19,0	88,0	55,0	108 516	108 516 E	108 516 F	1
17,0	19,0	88,0	55,0	108 517	108 517 E	108 517 F	1
18,0	19,0	88,0	55,0	108 518	108 518 E	108 518 F	1
19,0	19,0	88,0	55,0	108 519	108 519 E	108 519 F	1
20,0	19,0	88,0	55,0	108 520	108 520 E	108 520 F	1
21,0	19,0	88,0	55,0	108 521	108 521 E	108 521 F	1
22,0	19,0	88,0	55,0	108 522	108 522 E	108 522 F	1
23,0	19,0	88,0	55,0	108 523	108 523 E	108 523 F	1
24,0	19,0	88,0	55,0	108 524	108 524 E	108 524 F	1
25,0	19,0	88,0	55,0	108 525	108 525 E	108 525 F	1
26,0	19,0	88,0	55,0	108 526	108 526 E	108 526 F	1
27,0	19,0	88,0	55,0	108 527	108 527 E	108 527 F	1
28,0	19,0	88,0	55,0	108 528	108 528 E	108 528 F	1
29,0	19,0	88,0	55,0	108 529	108 529 E	108 529 F	1
30,0	19,0	88,0	55,0	108 530	108 530 E	108 530 F	1
31,0	19,0	88,0	55,0	108 531	108 531 E	108 531 F	1
32,0	19,0	88,0	55,0	108 532	108 532 E	108 532 F	1
33,0	19,0	88,0	55,0	108 533	108 533 E	108 533 F	1
34,0	19,0	88,0	55,0	108 534	108 534 E	108 534 F	1
35,0	19,0	88,0	55,0	108 535	108 535 E	108 535 F	1
36,0	19,0	88,0	55,0	108 536	108 536 E	108 536 F	1
37,0	19,0	88,0	55,0	108 537	108 537 E	108 537 F	1
38,0	19,0	88,0	55,0	108 538	108 538 E	108 538 F	1
39,0	19,0	88,0	55,0	108 539	108 539 E	108 539 F	1
40,0	19,0	88,0	55,0	108 540	108 540 E	108 540 F	1
41,0	19,0	88,0	55,0	108 541	108 541 E	108 541 F	1
42,0	19,0	88,0	55,0	108 542	108 542 E	108 542 F	1
43,0	19,0	88,0	55,0	108 543	108 543 E	108 543 F	1
44,0	19,0	88,0	55,0	108 544	108 544 E	108 544 F	1
45,0	19,0	88,0	55,0	108 545	108 545 E	108 545 F	1
46,0	19,0	88,0	55,0	108 546	108 546 E	108 546 F	1
47,0	19,0	88,0	55,0	108 547	108 547 E	108 547 F	1
48,0	19,0	88,0	55,0	108 548	108 548 E	108 548 F	1
49,0	19,0	88,0	55,0	108 549	108 549 E	108 549 F	1
50,0	19,0	88,0	55,0	108 550	108 550 E	108 550 F	1
51,0	19,0	88,0	55,0	108 551	108 551 E	108 551 F	1
52,0	19,0	88,0	55,0	108 552	108 552 E	108 552 F	1
53,0	19,0	88,0	55,0	108 553	108 553 E	108 553 F	1
54,0	19,0	88,0	55,0	108 554	108 554 E	108 554 F	1
55,0	19,0	88,0	55,0	108 555	108 555 E	108 555 F	1
56,0	19,0	88,0	55,0	108 556	108 556 E	108 556 F	1
57,0	19,0	88,0	55,0	108 557	108 557 E	108 557 F	1
58,0	19,0	88,0	55,0	108 558	108 558 E	108 558 F	1
59,0	19,0	88,0	55,0	108 559	108 559 E	108 559 F	1
60,0	19,0	88,0	55,0	108 560	108 560 E	108 560 F	1



Wiertło koronowe HSS z chwytem Weldon (3/4"), głębokość wiercenia 110,0 mm

Trzpień wypychający: Art. Nr. 108 2000 (Ø 8,0 x 155,0 mm)

Opakowanie: Pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego



Wyciągnięcie wiertła rurowego z wierconego otworu, usunięcie wiórów znajdujących się w wierconym otworze. Proces ten należy powtórzyć. Zmniejsza ryzyko pęknięcia i wydłuża okres użytkowania wiertła rurowego.

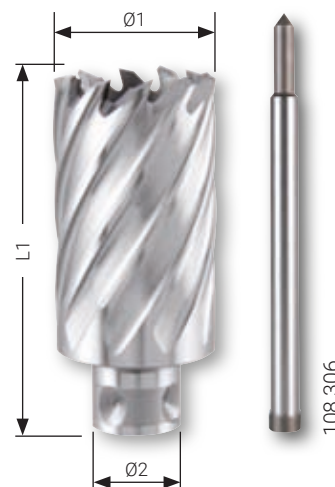


Stal (N/mm2) < 900	■	■
Stal (N/mm2) < 1100		■
Stal (N/mm2) < 1300		□
Stal nierdzewna		■
Aluminium	■	■

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

Ø1 mm	Ø2 mm	L1 mm	głębokość skrawania mm			
20,0	19,0	145,0	110,0	108 2020	108 2020 F	1
21,0	19,0	145,0	110,0	108 2021	108 2021 F	1
22,0	19,0	145,0	110,0	108 2022	108 2022 F	1
24,0	19,0	145,0	110,0	108 2024	108 2024 F	1
25,0	19,0	145,0	110,0	108 2025	108 2025 F	1
26,0	19,0	145,0	110,0	108 2026	108 2026 F	1
28,0	19,0	145,0	110,0	108 2028	108 2028 F	1
30,0	19,0	145,0	110,0	108 2030	108 2030 F	1
32,0	19,0	145,0	110,0	108 2032	108 2032 F	1
33,0	19,0	145,0	110,0	108 2033	108 2033 F	1
34,0	19,0	145,0	110,0	108 2034	108 2034 F	1
35,0	19,0	145,0	110,0	108 2035	108 2035 F	1
36,0	19,0	145,0	110,0	108 2036	108 2036 F	1
38,0	19,0	145,0	110,0	108 2038	108 2038 F	1
40,0	19,0	145,0	110,0	108 2040	108 2040 F	1
41,0	19,0	145,0	110,0	108 2041	108 2041 F	1
42,0	19,0	145,0	110,0	108 2042	108 2042 F	1
45,0	19,0	145,0	110,0	108 2045	108 2045 F	1
50,0	19,0	145,0	110,0	108 2050	108 2050 F	1



**HSSE
Co 5****RU40 | RU25 | A 10**

Wiertło koronowe HSSE-Co 5 z chwytem Quick IN, głębokość wiercenia 35,0 mm

Trzpień wypychający: Art. Nr. 108 306 (Ø 6,35 x 87,0 mm)
Maszyna: z uchwyt Quick IN System

Opakowanie: Pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

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

Ø1 mm	Ø2 mm	L1 mm	głębokość skrawania mm	HSSE Co 5		
12,0	18,0	77,0	35,0	108 912 E		1
13,0	18,0	77,0	35,0	108 913 E		1
14,0	18,0	77,0	35,0	108 914 E		1
15,0	18,0	77,0	35,0	108 915 E		1
16,0	18,0	77,0	35,0	108 916 E		1
17,0	18,0	77,0	35,0	108 917 E		1
18,0	18,0	77,0	35,0	108 918 E		1
19,0	18,0	77,0	35,0	108 919 E		1
20,0	18,0	77,0	35,0	108 920 E		1
21,0	18,0	77,0	35,0	108 921 E		1
22,0	18,0	77,0	35,0	108 922 E		1
23,0	18,0	77,0	35,0	108 923 E		1
24,0	18,0	77,0	35,0	108 924 E		1
25,0	18,0	77,0	35,0	108 925 E		1
26,0	18,0	77,0	35,0	108 926 E		1
27,0	18,0	77,0	35,0	108 927 E		1
28,0	18,0	77,0	35,0	108 928 E		1
29,0	18,0	77,0	35,0	108 929 E		1
30,0	18,0	77,0	35,0	108 930 E		1
32,0	18,0	77,0	35,0	108 932 E		1
35,0	18,0	77,0	35,0	108 935 E		1
36,0	18,0	77,0	35,0	108 936 E		1
40,0	18,0	77,0	35,0	108 940 E		1
45,0	18,0	77,0	35,0	108 945 E		1
50,0	18,0	77,0	35,0	108 950 E		1
55,0	18,0	77,0	35,0	108 955 E		1
60,0	18,0	77,0	35,0	108 960 E		1

Zestaw wiertło koronowe HSSE-Co 5 z chwytem Quick IN, w walizce plastikowej

Zestaw wiertło koronowe HSSE-Co 5 z chwytem Quick IN 8 wiertło koronowe HSSE-Co 5 Ø 12,0 mm - 14,0 mm - 16,0 mm - 18,0 mm 20,0 mm - 22,0 mm - 24,0 mm - 26,0 mm 1 pasta do skrawania 50 g, nr artykułu 101 021 1 trzpień wypychający Ø 6,35 x 87,0 mm dla głębokość skrawania 35,0 mm nr artykułu 108 306	108 811 E





Wiertło pełne „Solid 3S” z chwytem Weldon (3/4") i z 3 ostrzami, głębokość wiercenia 30,0 mm

Geometria 3 ostrzy ze spiralnie naciętymi rowkami zapewnia ekstremalnie wysoką stabilność wiertła pełnego „Solid 3S” i dzięki temu zapobiega niebezpieczeństwu pęknięcia ostrzy na skutek przekroczenia naprężeń lub zakleszczeniu się wiórów. Dzięki wysokiej stabilności istotnemu zwiększeniu ulega żywotność „Solid 3S”. Zmniejsza to koszty wytwarzania. „Solid 3S” umożliwia dokładne nawiercanie bez punktowania lub trasowania. „Solid 3S” można łatwo ostrzyć jako wiertło trepanacyjne o jednakowej średnicy.



Opakowanie: Pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

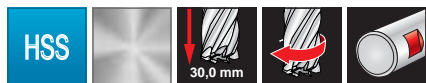


Zmniejsza ryzyko pęknięcia w porównaniu z wiertłami rurowymi do Ø 15,0 mm.
Konieczne chłodzenie.

	<input checked="" type="checkbox"/>
Stal (N/mm ²) < 900	<input checked="" type="checkbox"/>
Stal (N/mm ²) < 1100	<input type="checkbox"/>
Stal (N/mm ²) < 1300	<input type="checkbox"/>
Stal nierdzewna	<input type="checkbox"/>
Aluminium	<input checked="" type="checkbox"/>

	<input checked="" type="checkbox"/>
Mosiądz	<input checked="" type="checkbox"/>
Brąz	<input type="checkbox"/>
Tworzywa sztuczne	<input checked="" type="checkbox"/>
Żeliwo	<input type="checkbox"/>
Stop tytanu	<input type="checkbox"/>

Ø1 mm	Ø2 mm	L1 mm	głębokość skrawania mm	HSS	<input checked="" type="checkbox"/>
10,0	19,0	64,0	30,0	108 1210	1
11,0	19,0	64,0	30,0	108 1211	1
12,0	19,0	64,0	30,0	108 1212	1
13,0	19,0	64,0	30,0	108 1213	1
14,0	19,0	64,0	30,0	108 1214	1
15,0	19,0	64,0	30,0	108 1215	1



Wiertło pełne „Solid 3S” z chwytem Weldon (3/4") i z 3 ostrzami, w kasecie metalowej

Nazwa	<input checked="" type="checkbox"/>
6 wiertel pełnych „Solid 3S” HSS Ø 10,0 mm - 11,0 mm - 12,0 mm - 13,0 mm - 14,0 mm - 15,0 mm	108 830





Charakterystyka produktu

Nowe wiertła rdzeniowe RUKO z powłoką Tecrona i twardymi krawędziami do cięcia metali mogą być uniwersalnie stosowane do wiercenia w stali nieutwardzanej i superstopach (materiałach o bardzo dużej zawartości Al, Ti, niklu – jak np. Inconel, Husteloy, Inox itp.).

Dane techniczne

Kolor: niebiesko-szary
Twardość: 4200 HV
Grubość: 1 μm – 7 μm
Współczynnik tarcia: 0,35

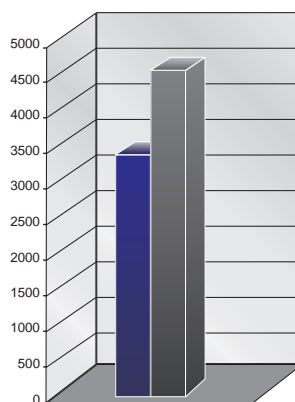
Zalety powłoki Tecrona

Powłoka Tecrona jest idealną powłoką znajdującą zastosowanie we wszystkich wymagających pracach wiertniczych. Taka powłoka chroniąca przed zużyciem zapewnia bardzo dobrą przyczepność do narzędzia, dzięki czemu zwiększa twardość powierzchni do ok. 4200 HV. Współczynnik tarcia jest w przypadku tej powłoki bardzo niski, co zwiększa żywotność przy niewielkim zużyciu.

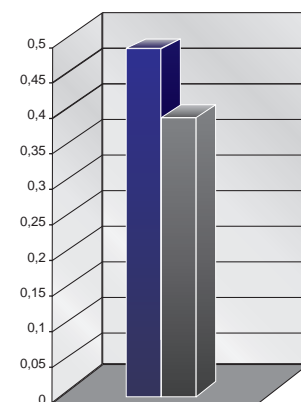
Zastosowania:

Szczególnie do szyn kolejowych, stali Hardox / Weldox, staliwa, stali stopowych wysokochromowych np. V2A i V4A oraz stali wysokostopowych.

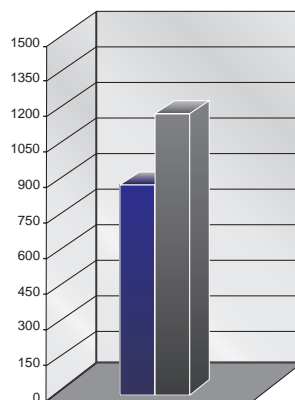
Porównanie twardości



Porównanie współczynników tarcia



Wytrzymałość termiczna



■ TiAlN
■ Tecrona





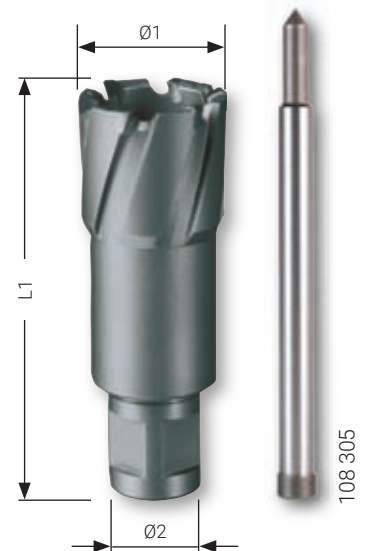
Wiertło koronowe z ostrzami z węglików spiekanych i chwytem Weldon (3/4"), głębokość wiercenia 50,0 mm

Nadają się do stali Hardox / Weldox 400

Trzpień wypychający:

Ø 12,0 mm do Ø 17,0, nr artykułu 108 305 (Ø 6,35 x 102,0 mm)

Ø 18,0 mm do Ø 50,0, nr artykułu 108 701 (Ø 8,0 x 112,0 mm)

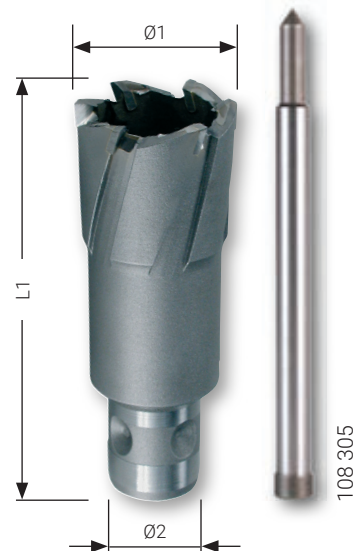


Opakowanie: Pojedynczo w etui z tworzywa sztucznego

Stal (N/mm ²) < 900	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Stal (N/mm ²) < 1100	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Stal (N/mm ²) < 1300	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Stal nierdzewna	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Aluminium	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Mosiądz	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Brąz	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Tworzywa sztuczne	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Żeliwo	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Stop tytanu	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Ø1 mm	Ø2 mm	L1 mm	głębokość skrawania mm	TC	TC	
12,0	19,0	84,0	50,0	108 712	108 712 C	1
13,0	19,0	84,0	50,0	108 713	108 713 C	1
14,0	19,0	84,0	50,0	108 714	108 714 C	1
15,0	19,0	84,0	50,0	108 715	108 715 C	1
16,0	19,0	84,0	50,0	108 716	108 716 C	1
17,0	19,0	84,0	50,0	108 717	108 717 C	1
18,0	19,0	84,0	50,0	108 718	108 718 C	1
19,0	19,0	84,0	50,0	108 719	108 719 C	1
20,0	19,0	84,0	50,0	108 720	108 720 C	1
21,0	19,0	84,0	50,0	108 721	108 721 C	1
22,0	19,0	84,0	50,0	108 722	108 722 C	1
23,0	19,0	84,0	50,0	108 723	108 723 C	1
24,0	19,0	84,0	50,0	108 724	108 724 C	1
25,0	19,0	84,0	50,0	108 725	108 725 C	1
26,0	19,0	84,0	50,0	108 726	108 726 C	1
27,0	19,0	84,0	50,0	108 727	108 727 C	1
28,0	19,0	84,0	50,0	108 728	108 728 C	1
29,0	19,0	84,0	50,0	108 729	108 729 C	1
30,0	19,0	84,0	50,0	108 730	108 730 C	1
31,0	19,0	84,0	50,0	108 731	108 731 C	1
32,0	19,0	84,0	50,0	108 732	108 732 C	1
33,0	19,0	84,0	50,0	108 733	108 733 C	1
34,0	19,0	84,0	50,0	108 734	108 734 C	1
35,0	19,0	84,0	50,0	108 735	108 735 C	1
36,0	19,0	84,0	50,0	108 736	108 736 C	1
37,0	19,0	84,0	50,0	108 737	108 737 C	1
38,0	19,0	84,0	50,0	108 738	108 738 C	1
39,0	19,0	84,0	50,0	108 739	108 739 C	1
40,0	19,0	84,0	50,0	108 740	108 740 C	1
41,0	19,0	84,0	50,0	108 741	108 741 C	1
42,0	19,0	84,0	50,0	108 742	108 742 C	1
43,0	19,0	84,0	50,0	108 743	108 743 C	1
44,0	19,0	84,0	50,0	108 744	108 744 C	1
45,0	19,0	84,0	50,0	108 745	108 745 C	1
46,0	19,0	84,0	50,0	108 746	108 746 C	1
47,0	19,0	84,0	50,0	108 747	108 747 C	1
48,0	19,0	84,0	50,0	108 748	108 748 C	1
49,0	19,0	84,0	50,0	108 749	108 749 C	1
50,0	19,0	84,0	50,0	108 750	108 750 C	1



Wiertło koronowe z ostrzami z węglików spiekanych z chwytem Quick IN, głębokość wiercenia 50,0 mm

Ø 12,0 mm do Ø 32,0 mm ze stałym chwytem.
Ø 33,0 mm do Ø 80,0 mm łącznie z adapterem z chwytem Quick IN Nr. 108 111.

Maszyna: z uchwyt Quick IN System
Trzpień wypychający: Ø 12,0 mm do Ø 32,0 mm, nr artykułu 108 305 (Ø 6,35 x 102,0 mm)
Ø 33,0 mm do Ø 80,0 mm, nr artykułu 108 110 (Ø 6,35 x 123,0 mm)

Opakowanie: Pojedynczo w etui z tworzywa sztucznego

Stal (N/mm ²) < 900	■	■
Stal (N/mm ²) < 1100	■	■
Stal (N/mm ²) < 1300	□	■
Stal nierdzewna	■	■
Aluminium	■	■

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

Ø1 mm	Ø2 mm	L1 mm	głębokość skrawania mm	TC	TC	
12,0	18,0	83,0	50,0	108 1112	108 1112 C	1
13,0	18,0	83,0	50,0	108 1113	108 1113 C	1
14,0	18,0	83,0	50,0	108 1114	108 1114 C	1
15,0	18,0	83,0	50,0	108 1115	108 1115 C	1
16,0	18,0	83,0	50,0	108 1116	108 1116 C	1
17,0	18,0	83,0	50,0	108 1117	108 1117 C	1
18,0	18,0	83,0	50,0	108 1118	108 1118 C	1
19,0	18,0	83,0	50,0	108 1119	108 1119 C	1
20,0	18,0	83,0	50,0	108 1120	108 1120 C	1
21,0	18,0	83,0	50,0	108 1121	108 1121 C	1
22,0	18,0	83,0	50,0	108 1122	108 1122 C	1
23,0	18,0	83,0	50,0	108 1123	108 1123 C	1
24,0	18,0	83,0	50,0	108 1124	108 1124 C	1
25,0	18,0	83,0	50,0	108 1125	108 1125 C	1
26,0	18,0	83,0	50,0	108 1126	108 1126 C	1
27,0	18,0	83,0	50,0	108 1127	108 1127 C	1
28,0	18,0	83,0	50,0	108 1128	108 1128 C	1
29,0	18,0	83,0	50,0	108 1129	108 1129 C	1
30,0	18,0	83,0	50,0	108 1130	108 1130 C	1
31,0	18,0	83,0	50,0	108 1131	108 1131 C	1
32,0	18,0	83,0	50,0	108 1132	108 1132 C	1
33,0	18,0	112,0	50,0	108 1133	108 1133 C	1
34,0	18,0	112,0	50,0	108 1134	108 1134 C	1
35,0	18,0	112,0	50,0	108 1135	108 1135 C	1
36,0	18,0	112,0	50,0	108 1136	108 1136 C	1
37,0	18,0	112,0	50,0	108 1137	108 1137 C	1
38,0	18,0	112,0	50,0	108 1138	108 1138 C	1
39,0	18,0	112,0	50,0	108 1139	108 1139 C	1
40,0	18,0	112,0	50,0	108 1140	108 1140 C	1
41,0	18,0	112,0	50,0	108 1141	108 1141 C	1
42,0	18,0	112,0	50,0	108 1142	108 1142 C	1
43,0	18,0	112,0	50,0	108 1143	108 1143 C	1
44,0	18,0	112,0	50,0	108 1144	108 1144 C	1
45,0	18,0	112,0	50,0	108 1145	108 1145 C	1
46,0	18,0	112,0	50,0	108 1146	108 1146 C	1
47,0	18,0	112,0	50,0	108 1147	108 1147 C	1
48,0	18,0	112,0	50,0	108 1148	108 1148 C	1
49,0	18,0	112,0	50,0	108 1149	108 1149 C	1
50,0	18,0	112,0	50,0	108 1150	108 1150 C	1



Ø1 mm	Ø2 mm	L1 mm	głębokość skrawania mm	TC	TC	
51,0	18,0	112,0	50,0	108 1151	108 1151 C	1
52,0	18,0	112,0	50,0	108 1152	108 1152 C	1
53,0	18,0	112,0	50,0	108 1153	108 1153 C	1
54,0	18,0	112,0	50,0	108 1154	108 1154 C	1
55,0	18,0	112,0	50,0	108 1155	108 1155 C	1
60,0	18,0	112,0	50,0	108 1160	108 1160 C	1
61,0	18,0	112,0	50,0	108 1161	108 1161 C	1
63,0	18,0	112,0	50,0	108 1163	108 1163 C	1
65,0	18,0	112,0	50,0	108 1165	108 1165 C	1
68,0	18,0	112,0	50,0	108 1168	108 1168 C	1
70,0	18,0	112,0	50,0	108 1170	108 1170 C	1
71,0	18,0	112,0	50,0	108 1171	108 1171 C	1
75,0	18,0	112,0	50,0	108 1175	108 1175 C	1
80,0	18,0	112,0	50,0	108 1180	108 1180 C	1



Zestaw wiertło koronowe z ostrzami z węglików spiekanych i chwytem Quick IN, w walizce plastikowej

	TC
Zestaw wiertło koronowe z ostrzami z węglików spiekanych 8 wiertło koronowe z chwytem Quick IN Ø 12,0 mm - 14,0 mm - 16,0 mm - 18,0 mm 20,0 mm - 22,0 mm - 24,0 mm - 26,0 mm 1 pasta do skrawania 50 g, nr artykułu 101 021 1 trzpień wypychający Ø 6,35 x 102,0 mm dla głębokość skrawania 50,0 mm nr artykułu 108 305	108 822

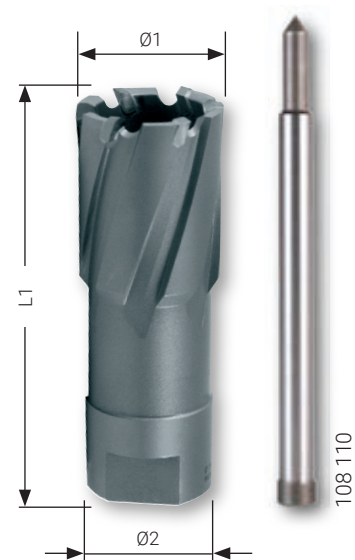


Materiały chłodząco-smarujące

Materiały chłodząco-smarujące RUKO posiadają doskonałe właściwości chłodzące i wspomagające skrawanie. Uzyskuje się wysoką jakość powierzchni oraz zwiększoną żywotność narzędzi także przy obróbce materiałów twardych i kruchych.

W naszym nowym rozdziale 14 od strony 289 znajduje się nowa seria środków smarujących i chłodzących dostosowanych do naszego asortymentu.





Wiertło koronowe z ostrzami z węglików spiekanych i uchwytem gwintowanym, głębokość wiercenia 50,0 mm

Trzpień wypychający: nr artykułu 108 110 (Ø 6,35 x 123,0 mm)
Uchwyt: Gwint M18 x 6 P1,5




Opakowanie: Pojedynczo w etui z tworzywa sztucznego

Stal (N/mm ²) < 900	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
Stal (N/mm ²) < 1100	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
Stal (N/mm ²) < 1300	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
Stal nierdzewna	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
Aluminium	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>

Mosiądz	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
Brąz	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
Tworzywa sztuczne	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
Żeliwo	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
Stop tytanu	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>


Ø1 mm	Ø2 mm	L1 mm	głębokość skrawania mm	TC	TC	
12,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 012	108 012 C	1
13,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 013	108 013 C	1
14,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 014	108 014 C	1
15,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 015	108 015 C	1
16,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 016	108 016 C	1
17,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 017	108 017 C	1
18,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 018	108 018 C	1
19,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 019	108 019 C	1
20,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 020	108 020 C	1
21,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 021	108 021 C	1
22,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 022	108 022 C	1
23,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 023	108 023 C	1
24,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 024	108 024 C	1
25,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 025	108 025 C	1
26,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 026	108 026 C	1
27,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 027	108 027 C	1
28,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 028	108 028 C	1
29,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 029	108 029 C	1
30,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 030	108 030 C	1
31,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 031	108 031 C	1
32,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 032	108 032 C	1
33,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 033	108 033 C	1
34,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 034	108 034 C	1
35,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 035	108 035 C	1
36,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 036	108 036 C	1
37,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 037	108 037 C	1
38,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 038	108 038 C	1
39,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 039	108 039 C	1
40,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 040	108 040 C	1
41,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 041	108 041 C	1
42,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 042	108 042 C	1
43,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 043	108 043 C	1
44,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 044	108 044 C	1
45,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 045	108 045 C	1
46,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 046	108 046 C	1
47,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 047	108 047 C	1
48,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 048	108 048 C	1
49,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 049	108 049 C	1
50,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 050	108 050 C	1



Ø1 mm	Ø2 mm	L1 mm	głębokość skrawania mm	TC 	TC 	
51,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 051	108 051 C	1
52,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 052	108 052 C	1
53,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 053	108 053 C	1
54,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 054	108 054 C	1
55,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 055	108 055 C	1
60,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 060	108 060 C	1
61,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 061	108 061 C	1
63,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 063	108 063 C	1
65,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 065	108 065 C	1
68,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 068	108 068 C	1
70,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 070	108 070 C	1
71,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 071	108 071 C	1
75,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 075	108 075 C	1
80,0	MK 2 / 3	84,0	50,0	108 080	108 080 C	1



Komplet wiertło koronowe z ostrzami z węglików spiekanych i uchwytem gwintowanym, w walizce plastikowej

	TC 
Komplet wiertło koronowe z ostrzami z węglików spiekanych 8 wiertło koronowe Ø 12,0 mm - 14,0 mm - 16,0 mm - 18,0 mm 20,0 mm - 22,0 mm - 24,0 mm - 26,0 mm	108 823



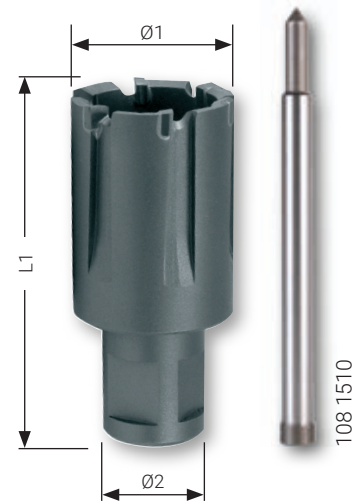


RU40 RU25 A10

Wiertło koronowe z ostrzami z węglików spiekanych i chwytem Weldon (3/4"), do szyn kolejowych, głębokość wiercenia 30,0 mm

Geometria ostrza została przystosowana do ciężkich warunków skrawania szyn kolejowych, dzięki czemu proces obróbki jest bardzo ekonomiczny.

Trzpień wypychający: nr artykułu 108 1510 (Ø 8,0 x 81,0 mm)



Opakowanie: Pojedynczo w etui z tworzywa sztucznego

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

Mosiądz	
Brąz	
Tworzywa sztuczne	
Żeliwo	
Stop tytanu	

Ø1 mm	Ø2 mm	L1 mm	głębokość skrawania mm	TC	TC	
19,0	19,0	63,0	30,0	108 1519	108 1519 C	1
20,0	19,0	63,0	30,0	108 1520	108 1520 C	1
21,0	19,0	63,0	30,0	108 1521	108 1521 C	1
22,0	19,0	63,0	30,0	108 1522	108 1522 C	1
23,0	19,0	63,0	30,0	108 1523	108 1523 C	1
24,0	19,0	63,0	30,0	108 1524	108 1524 C	1
25,0	19,0	63,0	30,0	108 1525	108 1525 C	1
26,0	19,0	63,0	30,0	108 1526	108 1526 C	1
26,5	19,0	63,0	30,0	108 15265	108 15265 C	1
27,0	19,0	63,0	30,0	108 1527	108 1527 C	1
27,5	19,0	63,0	30,0	108 15275	108 15275 C	1
28,0	19,0	63,0	30,0	108 1528	108 1528 C	1
29,0	19,0	63,0	30,0	108 1529	108 1529 C	1
30,0	19,0	63,0	30,0	108 1530	108 1530 C	1
31,0	19,0	63,0	30,0	108 1531	108 1531 C	1
32,0	19,0	63,0	30,0	108 1532	108 1532 C	1
33,0	19,0	63,0	30,0	108 1533	108 1533 C	1
34,0	19,0	63,0	30,0	108 1534	108 1534 C	1
36,0	19,0	63,0	30,0	108 1536	108 1536 C	1

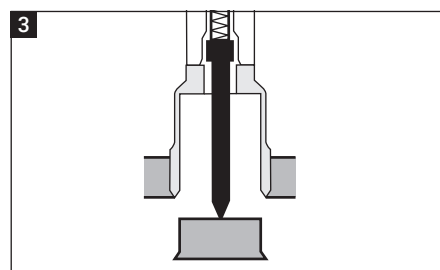
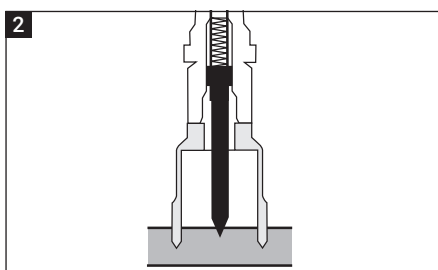
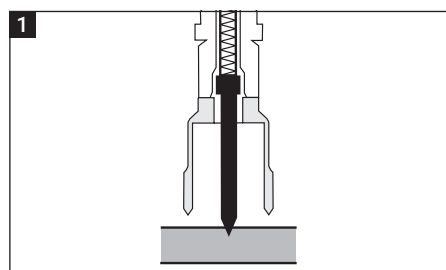


Trzpień prowadzące do wiertel koronowych



Opakowanie: Pojedynczo w etui z tworzywa sztucznego





- 1 Wyśrodkowanie:**
Wypozyjonować kołek wypychacza na środku na punktaku. Teraz maszyna znajduje się w odpowiedniej pozycji do wiercenia. Teraz należy dołączyć magnes.
- 2 Doprowadzenie chłodziwa:**
Za pomocą automatycznego smarowania wewnętrznego olej chłodząco-smarujący jest odprowadzany przez kołek wypychacza i w odpowiednich dawkach oddawany dla ostrzy.
- 3 Wyrzucanie:**
W końcowej fazie wiercenia rdzeń wiertniczy jest wyciskany z wierconego otworu za pomocą kołka wypychacza naprężonego sprężyną.



Trzpień prowadzące do wiertel koronowych HSS

	Głębokość wiercenia mm		
Trzpień wypychający Ø 6,35 x 77,0 mm do wiertel koronowych HSS z chwytem Weldon 3/4"	30,0	108 304	1
Trzpień wypychający Ø 6,35 x 87,0 mm do wiertel koronowych HSS / węgliki spiekane z chwytem Quick IN	35,0 / 50,0	108 306	1
Trzpień wypychający Ø 6,35 x 102,0 mm do wiertel koronowych HSS / węgliki spiekane z chwytem Weldon 3/4"	55,0	108 305	1
Trzpień wypychający Ø 8,0 x 155,0 mm do wiertel koronowych HSS z chwytem Weldon 3/4"	110,0	108 2000	1

Trzpień prowadzące do wiertel koronowych HM

	Głębokość wiercenia mm		
Trzpień wypychający Ø 8,0 x 81,0 mm do wiertel koronowych węgliki spiekane z chwytem Weldon 3/4" dla szyn kolejowych	30,0	108 1510	1
Trzpień wypychający Ø 6,35 x 87,0 mm do wiertel koronowych HSS / węgliki spiekane z chwytem Quick IN	35,0 / 50,0	108 306	1
Trzpień wypychający Ø 8,0 x 112,0 mm do wiertel koronowych węgliki spiekane z chwytem Weldon 3/4"	50,0	108 701	1
Trzpień wypychający Ø 6,35 x 123,0 mm do wiertel koronowych węgliki spiekane z chwytem Weldon 3/4" i Quick IN	50,0 + Adapter	108 110	1
Trzpień wypychający Ø 6,35 x 102,0 mm do wiertel koronowych HSS / węgliki spiekane z chwytem Weldon 3/4"	55,0	108 305	1



Liczba obrotów do wiertel koronowych HSS

Materiał:		Niestopowa stal budowlana do 700 N/mm ²	Stal stopowa do 1000 N/mm ²	Żeliwo ponad 250 N/mm ²	Stop CuZn kruchy	Stop CuZn ciągliwy	Stop aluminium do 11% Si	tworzywa termoplastyczne	Tworzywa chemoutwardzalne
Vc = m/min		30	20	10	60	35	30	20	15
Środek chłodzący:		Spray do skrawania	Spray do skrawania	Sprężone powietrze	Sprężone powietrze	Sprężone powietrze	Spray do skrawania	Woda	Sprężone powietrze
Ø mm	Ø cale	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min
12,0	15/32	796	531	265	1592	929	796	531	398
13,0	33/64	735	490	245	1470	857	735	490	367
14,0	35/64	682	455	227	1365	796	682	455	341
15,0	19/32	637	425	212	1274	743	637	425	318
16,0	5/8	597	398	199	1194	697	597	398	299
17,0	43/64	562	375	187	1124	656	562	375	281
18,0	45/64	531	354	177	1062	619	531	354	265
19,0	3/4	503	335	168	1006	587	503	335	251
20,0	25/32	478	318	159	955	557	478	318	239
21,0	53/64	455	303	152	910	531	455	303	227
22,0	7/8	434	290	145	869	507	434	290	217
23,0	29/32	415	277	138	831	485	415	277	208
24,0	15/16	398	265	133	796	464	398	265	199
25,0	63/64	382	255	127	764	446	382	255	191
26,0	1 1/32	367	245	122	735	429	367	245	184
27,0	1 1/16	354	236	118	708	413	354	236	177
28,0	1 3/32	341	227	114	682	398	341	227	171
29,0	1 9/64	329	220	110	659	384	329	220	165
30,0	1 3/16	318	212	106	637	372	318	212	159
31,0	1 7/32	308	205	103	616	360	308	205	154
32,0	1 17/64	299	199	100	597	348	299	199	149
33,0	1 19/64	290	193	97	579	338	290	193	145
34,0	1 11/32	281	187	94	562	328	281	187	141
35,0	1 3/8	273	182	91	546	318	273	182	136
36,0	1 27/64	265	177	88	531	310	265	177	133
37,0	1 29/64	258	172	86	516	301	258	172	129
38,0	1 1/2	251	168	84	503	293	251	168	126
39,0	1 17/32	245	163	82	490	286	245	163	122
40,0	1 37/64	239	159	80	478	279	239	159	119
41,0	1 39/64	233	155	78	466	272	233	155	117
42,0	1 21/32	227	152	76	455	265	227	152	114
43,0	1 11/16	222	148	74	444	259	222	148	111
44,0	1 47/64	217	145	72	434	253	217	145	109
45,0	1 25/32	212	142	71	425	248	212	142	106
46,0	1 13/16	208	138	69	415	242	208	138	104
47,0	1 55/64	203	136	68	407	237	203	136	102
48,0	1 57/64	199	133	66	398	232	199	133	100
49,0	1 15/16	195	130	65	390	227	195	130	97
50,0	1 31/32	191	127	64	382	223	191	127	96
51,0	2	187	125	62	375	219	187	125	94
52,0	2 3/64	184	122	61	367	214	184	122	92
53,0	2 3/32	180	120	60	361	210	180	120	90
54,0	2 1/8	177	118	59	354	206	177	118	88
55,0	2 5/32	174	116	58	347	203	174	116	87
60,0	2 3/8	159	106	53	318	186	159	106	80

Liczba obrotów do wiertel koronowych z ostrzami ze spieków węglkowych



Materiał:		Niestopowa stal budowlana do 700 N/mm ²	Stal stopowa do 1000 N/mm ²	Żeliwo ponad 250 N/mm ²	Stop CuZn kruchy	Stop CuZn ciągliwy	Stop aluminium do 11% Si	tworzywa termoplastyczne	Tworzywa chemoutwardzalne
Vc = m/min		50	35	40	60	40	60	45	40
Środek chłodzący:		Spray do skrawania	Spray do skrawania	Sprężone powietrze	Sprężone powietrze	Sprężone powietrze	Spray do skrawania	Woda	Sprężone powietrze
Ø mm	Ø cale	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min
12,0	15/32	1327	929	1062	1592	265	1592	1194	1062
13,0	33/64	1225	857	980	1470	245	1470	1102	980
14,0	35/64	1137	796	910	1365	227	1365	1024	910
15,0	19/32	1062	743	849	1274	212	1274	955	849
16,0	5/8	995	697	796	1194	199	1194	896	796
17,0	34/64	937	656	749	1124	187	1124	843	749
18,0	45/64	885	619	708	1062	177	1062	796	708
19,0	3/4	838	587	670	1006	168	1006	754	670
20,0	25/32	796	557	637	955	159	955	717	637
21,0	3/4	758	531	607	910	152	910	682	607
22,0	7/8	724	507	579	869	145	869	651	579
23,0	13/16	692	485	554	831	138	831	623	554
24,0	15/16	663	464	531	796	133	796	597	531
25,0	63/64	637	446	510	764	127	764	573	510
26,0	1 1/32	612	429	490	735	122	735	551	490
27,0	1 1/16	590	413	472	708	118	708	531	472
28,0	1 3/32	569	398	455	682	114	682	512	455
29,0	1 9/64	549	384	439	659	110	659	494	439
30,0	1 3/16	531	372	425	637	106	637	478	425
31,0	1 7/32	514	360	411	616	103	616	462	411
32,0	1 17/64	498	348	398	597	100	597	448	398
33,0	1 19/64	483	338	386	579	97	579	434	386
34,0	1 11/32	468	328	375	562	94	562	422	375
35,0	1 3/8	455	318	364	546	91	546	409	364
36,0	1 27/64	442	310	354	531	88	531	398	354
37,0	1 29/64	430	301	344	516	86	516	387	344
38,0	1 1/2	419	293	335	503	84	503	377	335
39,0	1 17/32	408	286	327	490	82	490	367	327
40,0	1 37/64	398	279	318	478	80	478	358	318
41,0	1 39/64	388	272	311	466	78	466	350	311
42,0	1 21/32	379	265	303	455	76	455	341	303
43,0	1 11/16	370	259	296	444	74	444	333	296
44,0	1 47/64	362	253	290	434	72	434	326	290
45,0	1 25/32	354	248	283	425	71	425	318	283
46,0	1 13/16	346	242	277	415	69	415	312	277
47,0	1 55/64	339	237	271	407	68	407	305	271
48,0	1 57/64	332	232	265	398	66	398	299	265
49,0	1 15/16	325	227	260	390	65	390	292	260
50,0	1 31/32	318	223	255	382	64	382	287	255
51,0	2	312	219	250	375	62	375	281	250
52,0	2 3/64	306	214	245	367	61	367	276	245
53,0	2 3/32	300	210	240	361	60	361	270	240
54,0	2 1/8	295	206	236	354	59	354	265	236
55,0	2 5/32	290	203	232	347	58	347	261	232
60,0	2 3/8	265	186	212	318	53	318	239	212
61,0	2 13/32	261	183	209	313	52	313	235	209
65,0	2 9/16	245	171	196	294	49	294	220	196
68,0	2 43/64	234	164	187	281	47	281	211	187
70,0	2 3/4	227	159	182	273	45	273	205	182
71,0	2 51/64	224	157	179	269	45	269	202	179
75,0	2 61/64	212	149	170	255	42	255	191	170
80,0	3 5/32	199	139	159	239	40	239	179	159
85,0	3 11/32	187	131	150	225	37	225	169	150
90,0	3 35/64	177	124	142	212	35	212	159	142
95,0	3 47/64	168	117	134	201	34	201	151	134
100,0	3 15/16	159	111	127	191	32	191	143	127



RUKO GmbH PRÄZISIONSWERKZEUGE

ABOUT

VIDEOS

PLAYLISTS

CHANNALS

ABOUT

Uploads ▾

PLAY ALL



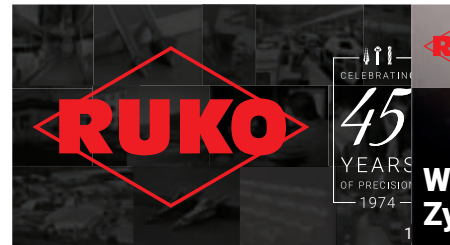
Der neue RUKO ULTIMATECUT Stufenbohrer

👍 ↗️ SHARE 📌 SAVE ...



The new RUKO ULTIMATECUT step drill

👍 ↗️ SHARE 📌 SAVE ...



RUKO feiert 45-jähriges Firmenjubiläum

👍 ↗️ SHARE 📌 SAVE ...



The new RUKO step drill generation



La nouvelle génération de forets étagés RUKO



How do I punch a hole in the sink



SUBSCRIBE NOW



☰ SORT BY

RUKO



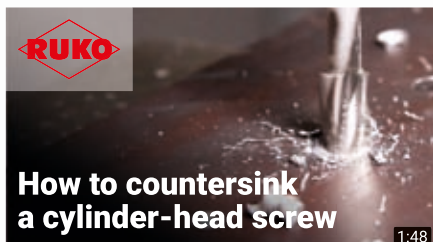
Wie versenke ich eine Zylinderkopfschraube

1:48

Wie versenke ich eine Zylinderkopfschraube

👍 ➡️ SHARE 📌 SAVE ...

RUKO



How to countersink a cylinder-head screw

1:48

How to countersink a cylinder-head screw

👍 ➡️ SHARE 📌 SAVE ...

RUKO



Stufenbohrer

- + Bis zu 4-mal mehr Bohrungen
- + Leichter Bohrvorgang

NEXT GENERATION

2:31

Die neue RUKO Stufenbohrer Generation

👍 ➡️ SHARE 📌 SAVE ...

RUKO



Wie stanze ich ein Loch in die Spüle

1:27

Wie stanze ich ein Loch in die Spüle

RUKO



ULTIMATECUT® Kegelsenker

- + Bis zu 30% Zeitersparnis
- + Bis zu 2-mal mehr Senkungen
- + Optimales, glattes Senkergebnis

Der neue RUKO ULTIMATECUT

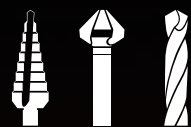
RUKO



ULTIMATECUT®

RUKO TV





CELEBRATING

45

YEARS

OF PRECISION

1974



RUKO GmbH PRÄZISIONSWERKZEUGE

Robert-Bosch-Straße 7-11
71088 Holzgerlingen
Germany

+49(0) 7031 / 68 00-0
www.ruko.de | info@ruko.de



© **Wszystkie prawa należą do wydawcy.**

Niniejszy katalog chroniony jest prawem autorskim i pozostaje naszą własnością. Zastrzegamy sobie możliwość zmiany danych technicznych. Ilustracje nie są wiążące. Nie przejmujemy odpowiedzialności za błędy drukarskie. Niniejszy katalog anuluje wszystkie poprzednie wydania.

Wydanie 1, Wrzesień 2019 | Polski (PL)