



ULTIMATECUT[®]



FASCINATION  PRECISION[®]

Willkommen zur Weltneuheit.

Der neue RUKO
ULTIMATECUT®
Stufenbohrer

- **5-in-1-Werkzeug**
- **Bis zu 75% Zeitersparnis**
- **Ultimative Flexibilität**



OUT NOW

Informationen
und Videos



↑ 10
↓ mm

Einzigartig in jeder Stufe.

- Kein **Ankörnen** dank speziell entwickelter Turbo-Spitze.
- Keine **Werkzeugwechsel** die durch Vorbohren und durch verschiedene Bohrloch-Durchmesser, wie z.B. bei **Spiralbohren**, anfallen.
- Keine Probleme **schwer zugängliche Stellen** an z.B. T-Trägern zu erreichen, an denen der Einsatz von Kernbohrmaschinen mit **Kernbohrern** problematisch ist.
- Keine Probleme mit **geringer Haftkraft** von Magnetständerbohrmaschinen bei Materialien < 10 mm, da mit Handbohrmaschine gebohrt werden kann.
- Kein extra **Entgraten** nötig, da die Folgestufe diese Funktion übernimmt.





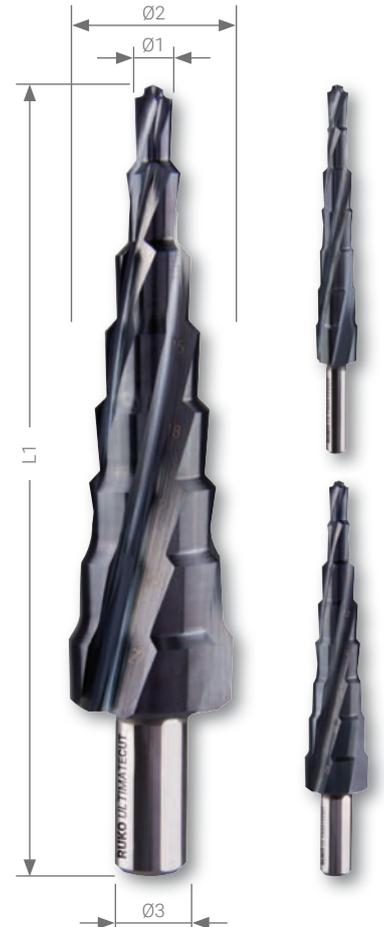
ULTIMATECUT®

ULTIMATECUT Stufenbohrer HSS RUnaTEC, spiralgenutet mit Turbo-Spitze

Der **ULTIMATECUT** Stufenbohrer revolutioniert den Arbeitsprozess und setzt bei einer Zeitersparnis von bis zu 75% neue Maßstäbe in der Bearbeitungszeit. Das erreicht der Stufenbohrer von RUKO durch seine revolutionäre Schneidengeometrie, indem er die unterschiedlichsten Anwendungen und Werkzeuge miteinander vereint. Das bedeutet weniger benötigte Werkzeuge, keine Werkzeugwechsel und absolute Flexibilität.

Verpackungseinheit: einzeln in Kunststoffverpackung

- Kühlen
- Drehzahl anpassen
- Geringe Drehzahlen beim Handbohrbetrieb (Handbohrmaschine).
- Drehzahltable für **ULTIMATECUT** Stufenbohrer beachten.
- Beim Bohren auf die Gesamtlänge des Stufenbohrers achten.



	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
Stahl (N/mm2) < 900	<input checked="" type="checkbox"/>	Messing	<input checked="" type="checkbox"/>
Stahl (N/mm2) < 1100	<input checked="" type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
Stahl (N/mm2) < 1300	<input type="checkbox"/>	Kunststoffe	<input checked="" type="checkbox"/>
rostfreier Stahl	<input type="checkbox"/>	Gusseisen	<input type="checkbox"/>
Aluminium	<input checked="" type="checkbox"/>	Titan legiert	<input type="checkbox"/>

Größe Nr.	Ø1 - Ø2 mm	Bohrbereich Ø mm	L1 mm	Stufenanzahl	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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



ULTIMATECUT Stufenbohrer-Satz HSS RUnaTEC, in ABS-Kunststoffkassette

ULTIMATECUT 3-teiliger Stufenbohrer-Satz spiralgenutet in den Größen S1, M2, L3	101 087 PRO





Drehzahltable für ULTIMATECUT Stufenbohrer

Material	Anwendung	Arbeitsgang	Handbohrmaschine	Ständerbohrmaschine manueller Vorschub	Ständerbohr- / CNC-Maschine automatischer Vorschub
Baustahl (z.B. S235JR) NE-Metalle / Plexiglas / Kunststoffe / Holz	■	Anbohren (Durchbohren 1. Stufe)	bis 1000 U/min Kühlung empfohlen	bis 1000 U/min Kühlung empfohlen	ca. 750 U/min f = 0,1mm/U Kühlung notwendig
		Aufbohren (ab 2. Stufe)	100-250 U/min Kühlung empfohlen	250-350 U/min Kühlung empfohlen	
rostfreier Stahl bis V2A	□	Anbohren (Durchbohren 1. Stufe)	bis 600 U/min Kühlung notwendig	bis 600 U/min Kühlung notwendig	ca. 600 U/min f = 0,05mm/U Kühlung notwendig
		Aufbohren (ab 2. Stufe)	100-200 U/min Kühlung notwendig	200-300 U/min Kühlung notwendig	

Technisch vollendet.

Der neue RUKO
ULTIMATECUT[®]
Kegelsenker

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



OUT NOW

Informationen
und Videos



ULTIMATECUT[®]



Präziser. Schneller. Kraftvoller.

Speziell entwickelte Spanraumparameter, wie Spanwinkel, Übergangsradius sowie die extra breite Spannute sorgen für eine optimale Span- und Wärmeabfuhr und ermöglichen dadurch eine sehr hohe Verschleißfestigkeit. Zudem wirkt die neue Geometrie Materialverschweißungen entgegen und reduziert die Senkkräfte enorm.

Der speziell entwickelte, variabel verlaufende Hinterschliff sorgt für einen sehr ruhigen Senkvorgang. Dieser erzeugt eine optimale Oberflächenqualität und garantiert dadurch beste Senkergebnisse. (Mit der neuen RUnaTEC Beschichtung kann die Qualität der Oberfläche nochmals gesteigert werden.)





ULTIMATECUT Kegel- und Entgratsenker DIN 335 Form C 90°

Der **ULTIMATECUT** Kegelsenker ist ein Hochleistungswerkzeug das für beste Performance steht: Bis zu 30% Zeitersparnis, doppelt so viele Senkungen wie mit Standard-Senkern und ein optimales glattes Senkergesamt und das in fast allen Materialien.

Das erreicht der Kegelsenker von RUKO durch seine einzigartige Schneidengeometrie, mit dem speziell entwickelten variablen Hinterschliff, Übergangsradien und der extra breiten Spannut.



Verpackungseinheit: einzeln in Kunststoffverpackung

- erreicht beste Performance in fast allen Materialien und Anwendungen
- deutlich weniger Vorschubkraft erforderlich
- bis zu 60% höhere Standzeiten
- bis zu 30% schnelleres Senken
- extrem ruhiger Lauf
- optimales Senkbild
- ideale Spanabfuhr

Stahl (N/mm ²) < 900	■	■	■	■
Stahl (N/mm ²) < 1100		□	■	■
Stahl (N/mm ²) < 1300			□	■
rostfreier Stahl	□	■	■	■
Aluminium	■	■	■	■

Messing	■	■	■	■
Bronze	□	□	□	□
Kunststoffe	■	■	■	■
Gusseisen	□	□	□	□
Titan legiert				□

Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Ø3 mm	Senkungen nach DIN 74 / BF						
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 Kegel- und Entgratsenker-Sätze DIN 335 Form C 90° in ABS-Kunststoffkassette

6-teiliger ULTIMATECUT Kegel- und Entgratsenker-Satz (DIN 335) Form 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
5-teiliger ULTIMATECUT Kegel- und Entgratsenker-Satz (DIN 335) Form 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