



ULTIMATECUT[©]



FASCINATION **FOR** PRECISION[©]

Bienvenue dans le monde de la nouveauté.

Le nouveau RUKO
ULTIMATECUT[®]
forets étagé

- 5 Outils en 1
- Jusqu'à 75 % de gain de temps
- Flexibilité exceptionnelle



Informations
et vidéos





Unique à tous les niveaux.

- Pas de centrage grâce à la pointe turbo spécialement conçue.
- Pas de changement d'outil dû au pré-perçage et à des diamètres de perçage différents, par ex. avec des forets hélicoïdaux.
- Aucun problème pour atteindre les endroits difficiles d'accès, par exemple les poutres en T où l'utilisation de carotteuses avec des forets de carottage est problématique.
- Aucun problème avec la faible force d'adhérence des perçuses à colonne magnétiques pour les matériaux < 10 mm, le perçage pouvant être effectué avec une perçuse à main.
- Aucun ébarbage supplémentaire n'est nécessaire, l'étape suivante prenant en charge cette fonction.



**ULTIMATECUT®**

ULTIMATECUT Forets étagés HSS RUUnatec, avec goujures hélicoïdales et Pointe turbo

Le foret étagé **ULTIMATECUT** révolutionne le processus de travail et établit de nouvelles normes en matière de temps d'usinage, et permet un gain de temps pouvant atteindre 75%. Le foret étagé de RUKO y parvient grâce à sa géométrie de coupe révolutionnaire en combinant une grande variété d'applications et d'outils. Cela signifie moins d'outils requis, aucun changement d'outil et une flexibilité absolue.

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

- Efroidissement
- Églage de la vitesse
- Faible vitesse de rotation pendant le perçage manuel (perceuse à main).
- Respecter le tableau des vitesses pour les forets étagés **ULTIMATECUT**.
- Faire attention à la longueur totale du foret étagé lors du perçage.

Aciers (N/mm ²) < 900	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 1100	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 1300	<input type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>
Alu	<input checked="" type="checkbox"/>

Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Bronze	<input type="checkbox"/>
Plastiques	<input checked="" type="checkbox"/>
Fontes	<input type="checkbox"/>
Alliages au titane	<input type="checkbox"/>



Grandeur n°	Ø1 - Ø2 mm	Capacité de Ø perçage mm	L1 mm	Nombre d'étages	Ø3 mm			
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



101 087 PRO

ULTIMATECUT 3 forets étagés, goujures hélicoïdales, dans les tailles S1, M2, L3		101 087 PRO



ULTIMATECUT Forets étagés - Tableau des vitesses de coupe

Matériaux	Utilisation	Phase d'opération	Perceuse à main	Perceuse à colonne	Perceuse à colonne CNC
Acier de construction (par ex. S235JR) non-ferreux/plexiglas / matières plastiques / bois	<input checked="" type="checkbox"/>	Perçage (perforage niveau 1)	Refroidissement jusqu'à 1000 t/mn recommandé	Refroidissement jusqu'à 1000 t/mn recommandé	Refroidissement requis env. 750 t/mn, f = 0,1 mm/tour
		Alésage (à partir du Niveau 2)	Refroidissement 100-250 t/mn recommandé	Refroidissement 250-350 t/mn recommandé	
Acier inoxydable austénitique V2A	<input type="checkbox"/>	Perçage (perforage niveau 1)	Refroidissement jusqu'à 600 t/mn requis	Refroidissement jusqu'à 600 t/mn requis	Refroidissement requis env. 600 t/mn, f = 0,05 mm/tour
		Alésage (à partir du Niveau 2)	100-200 t/mn Refroidissement requis	200-300 t/mn Refroidissement requis	

Techniquement abouti.

La nouvelle RUKO
ULTIMATECUT[®]
fraise à chanfreiner

- jusqu'à 30 % de gain de temps
- jusqu'à 2 fois plus de chanfreins
- résultat de chanfreinage optimal, lisse



OUT
NOW

Informations et
vidéos



RUKO ULTIMATECUT

ULTIMATECUT®

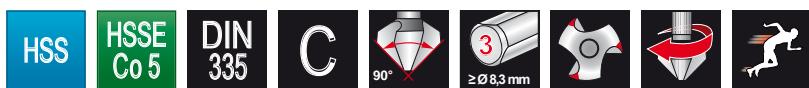


PLUS PRECIS. RAPIDE. EFFICACE.

Les innovations liées aux paramètres de la chambre d'évacuation des copeaux, l'angle de coupe et l'angle de dégagement optimisé, permettent une évacuation optimale des copeaux et de la chaleur et conduisent ainsi à une durée de vie très importante. De plus, la nouvelle géométrie de soudure du matériaux réduit énormément l'effort de coupe.

L'angle de dépouille innovant, variable, permet une coupe stable. Ceci permet également un état de surface optimal et une pénétration dans la matière idéale. (Avec le nouvel revêtement RUaTEC l'état de surface est nettement amélioré)





ULTIMATECUT®

ULTIMATECUT Fraises à chanfreiner 3 dents DIN 335 forme C 90°

La fraise à chanfreiner **ULTIMATECUT** est un outil haute performance pour un travail optimal: Jusqu'à 30 % de gain de temps, deux fois plus de chanfreins qu'avec les chanfreins standard et un résultat de chanfreinage optimal et lisse sur presque tous les matériaux.

Ceci est possible grâce à la fraise à chanfreiner de RUKO avec sa géométrie d'arête de coupe unique, sa dépouille variable spécialement développée, ses rayons de transition et sa goujure extra-large.



Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

	<ul style="list-style-type: none"> - De meilleures performances dans quasiment tous les matériaux et toutes les applications. - Nécessite nettement moins d'effort de coupe. - Jusqu'à 60 % de longévité en plus. - Jusqu'à 30 % de rapidité de pénétration en plus. - Coupe extrêmement stable. - Géométrie optimale. - Dégagement des copeaux idéal.
--	---

Aciers (N/mm ²) < 900	■	■	■	■
Aciers (N/mm ²) < 1100		□	■	■
Aciers (N/mm ²) < 1300			□	■
Aciers inoxydables	□	■	■	■
Alu	■	■	■	■

Cuivre	■	■	■	■
Bronze	□	□	□	□
Plastiques	■	■	■	■
Fontes	□	□	□	□
Alliages au titane				□

Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Ø3 mm	Chanfrein selon 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 Fraises à chanfreiner 3 dents DIN 335 forme C 90° en coffret plastique

Jeu de 6 ULTIMATECUT fraises coniques à chanfreiner (DIN 335) forme 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		
Jeu de 5 ULTIMATECUT fraises coniques à chanfreiner (DIN 335) forme 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		