



profiline

WIERTKA ŁUSZCZENIOWE DO BLACHY



Charakterystyka produktu

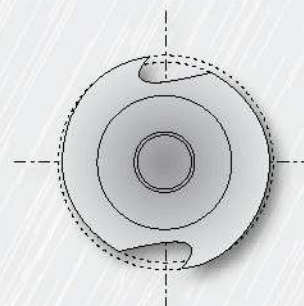
W przypadku wysokowydajnych wiertel łuszczeniowych do blachy RUKO rowek wiórowy śrubowy jest szlifowany metodą CBN w zahartowanym materiale.

CBN (regularny krystaliczny azotek borowy) jest o wiele bardziej twardy niż inne materiały szlifujące jak węgiel krzemu czy korund. Dzięki większej twardości przy szlifowaniu struktura materiału jest gładko rozdzielana, a cięcie lepiej utrzymuje wymiary i jest bardziej ostre.

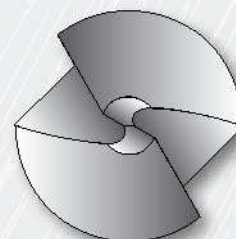
1. Dzięki głęboko szlifowanemu rowkowi wióremu śrubowemu krawędzie tnące są w przeciwieństwie do innych znanych frezowanych rowków śrubowych wolne od zadziorów i ostre. Wynika z tego znacznie wyższa jakość cięcia i znacznie lepsza żywotność.
2. Dzięki promieniowemu szlifowi tylnemu CBN krawędź tnąca jest jednoznacznie najwyższym punktem w średnicy.
3. Prosty lub spiralny rowek skrawający zapewnia absolutnie spokojny bieg i wysoką wydajność skrawania. Spiralny rowek skrawający, podobnie jak wiertło spiralne, szczególnie dobrze odprowadza niełamiące się wióry.
4. Stożek na końcu wiertła łuszczeniowego ułatwia wyciąganie z przewierconych blach.
5. Wysokiej jakości szpic wiertła dzięki szlifowi CBN umożliwia centrowanie i nawiercanie także w przypadku materiałów cienkościennych.



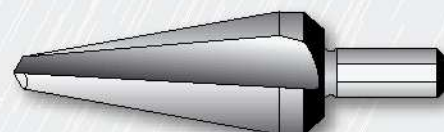
1. Głęboko szlifowana komora sprężysta CBN



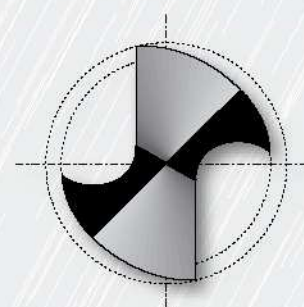
2. Kątowo dostosowany szlif tylny CBN



3. Skręcony rowek wiórowy śrubowy



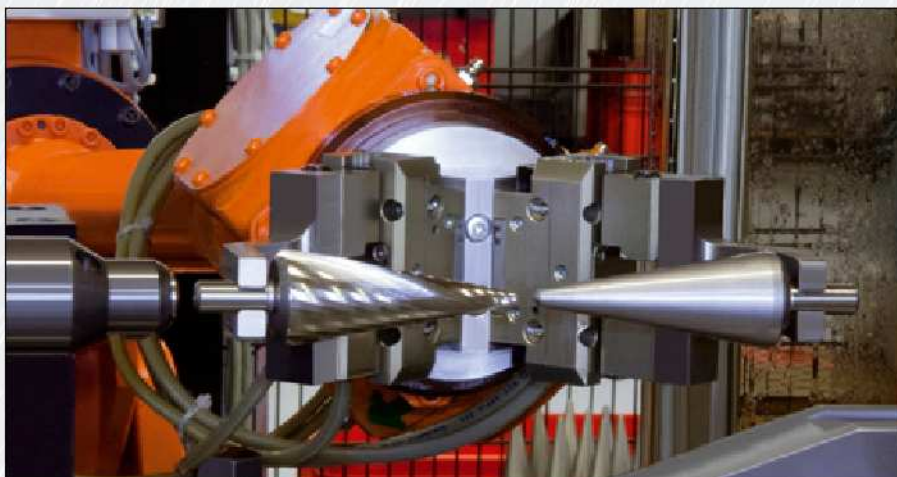
4. Stożek na końcu wiertła łuszczeniowego do blachy



5. Szlifowany szpic wiertła CBN ze szlifem krzyżowym DIN 1412 C

Zastosowanie

1. Idealne narzędzie do obróbki blachy. Czy to w przemyśle elektrycznym, technice sanitarnej i grzewczej lub przemyśle samochodowym, budowie maszyn, budowie szaf rozdzielczych, przemyśle lotniczym.
2. Silne narzędzie nadaje się do wszystkich spotykanych materiałów przemysłowych jak np. metale nieżelazne, blachy ze stali szlachetnej, termoutwardzalne i chemoutwardzalne tworzywa sztuczne jak i wszystkich spotykanych blach stalowych do grubości 4,0 mm.
3. Przy pomocy tego narzędzia można w jednym biegu roboczym blachy centrować, nawiercać i rozwiercać.
4. Dzięki użyciu sprayu do wiercenia RUKO lub pasty do wiercenia RUKO można znacznie przedłużyć żywotność narzędzia.
5. Na zamówienie dostarczamy wielkości ponadprzeciętne.



Wiertła łuszczeniowe do blachy HSS i HSS-TiAIN, szlifowane CBN, ze szlifem krzyżowym i spiralnym rowkiem wiórowym

Szlif ostrza: Norma zakładowa
 Wyostrzenie: DIN 1412 C
 Kąt ostrza: 118°
 Kąt stożka: 20°
 Tolerancja Ø: Norma zakładowa
 Chwyt: potrójna powierzchnia
 Powierzchnia: jasna / powłoka z azotków aluminiowo-tytanowych
 Skrawanie w prawo

Dzięki nowej formie spiralnego rowka skrawającego nowe wiertło stożkowe do blachy cechuje się bardzo spokojnym biegiem i wysoką wydajnością skrawania. Spiralne rowki bez problemu odprowadzają powstające wióry. Oznaczenie średnicy wiertła naniesione jest laserowo na rowku skrawającym.

Przeznaczone do wszystkich stosowanych materiałów przemysłowych, jak na przykład blachy stopowe i niestopowe do 4,0 mm, metale nieżelazne i tworzywa sztuczne. Stożkowe wiertło do blach z powłoką ochronną TiAIN nadaje się ponadto do obróbki materiałów na sucho.

Opakowanie: Pojedynczo
 w opakowaniu z tworzywa sztucznego

wielkość nr	zakres wiercenia mm	całkowita długość mm	Ø chwytu mm	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS-TiAIN
1	4,0 - 14,0	60,0	6,0	101 401	101 401 F
2	5,0 - 20,0	76,0	8,0	101 402	101 402 F
8	5,0 - 31,0	106,0	10,0	101 408	101 408 F

NOWOŚĆ



Zestawy wiertel łuszczeniowych do blachy HSS i HSS-TiAIN w kasce przemysłowej

Nazwa	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS-TiAIN
Wiertła łuszczeniowe do blachy ze spiralnym rowkiem wiórowym w wielkościach 1, 2, 8	101 420	101 420 F

Wiertła łuszczeniowe do blachy HSS, HSS Co 5 i HSS-TiN szlifowane CBN ze szlifem krzyżowym

Szlif ostrza: Norma zakładowa
Wyostrenie: DIN 1412 C
Kąt ostrza: 118°
Kąt stożka: 20-30°
Tolerancja Ø: Norma zakładowa
Chwyt: potrójna powierzchnia
Powierzchnia: jasna /
Azotek tytanu, powlekana

Głęboko szlifowany i skręcony rowek wiórowy śrubowy daje absolutny spokój biegu i wysoka jakość skrawania. Wierzchołek ułatwia wyciągnięcie z przewierconej blachy.

Skrawanie w prawo

Opakowanie: Pojedynczo
w opakowaniu z tworzywa sztucznego



Nr. 1

Nr. 2

Nr. 3



Nr. 4

Nr. 5

Nr. 6

Nr. 7 "Zoll"

Nr. 8 "Long"

Nr. 9 "Antenne"

wielkość nr	zakres wiercenia mm	całkowita długość mm	Ø chwytu mm	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS Co 5	nr artykułu HSS-TiN
1	3,0 - 14,0	58,0	6,0	101 001	101 001 E	101 001 T
2	5,0 - 20,0	71,0	8,0	101 002	101 002 E	101 002 T
3	16,0 - 30,5	76,0	9,0	101 003	101 003 E	101 003 T
4	24,0 - 40,0	89,0	10,0	101 004	—	101 004 T
5	36,0 - 50,0	97,0	12,0	101 005	—	101 005 T
6	40,0 - 61,0	103,0	13,0	101 006	—	101 006 T
7	5,0 - 25,4	87,0	10,0	101 007	—	101 007 T
8	5,0 - 31,0	103,0	9,0	101 008	101 008 E	101 008 T
9	5,0 - 22,5	79,0	8,0	101 022	—	101 022 T

Wiertła łuszczeniowe do blachy Bit HSS i HSS-TiN 1/4", szlifowane CBN ze szlifem krzyżowym

Szlif ostrza: Norma zakładowa
Wyostrenie: DIN 1412 C
Kąt ostrza: 118°
Kąt stożka: 20-30°
Tolerancja Ø: Norma zakładowa
Chwyt: 6,35 x 27,0 mm
Powierzchnia: jasna /
Azotek tytanu, powlekana

Głęboko szlifowany i skręcony rowek wiórowy śrubowy daje absolutny spokój biegu i wysoka jakość skrawania. Wierzchołek ułatwia wyciągnięcie z przewierconej blachy.

Skrawanie w prawo

Opakowanie: Pojedynczo
w opakowaniu z tworzywa sztucznego

wielkość nr	zakres wiercenia mm	całkowita długość mm	chwytu sześciokąt	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS-TiN
2	5,0 - 20,0	78,0	1/4"	101 049 H	101 049 TH



Nr. 2

Zestawy wiertel łuszczeniowych do blachy HSS, HSS Co 5 i HSS-TiN



Nr. 101 009



Nr. 101 020



Nr. 101 020 E



Nr. 101 020 T



Nr. 101 023

Nazwa	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS Co 5	nr artykułu HSS-TiN
Wiertła łuszczeniowe do blachy w wielkościach 1, 2, 3 i 1 puszka sprayu skrawającego o zawartości 50 ml w kasce z polistyrenu	101 009	—	—
Wiertła łuszczeniowe do blachy w wielkościach 1, 2, 3 i 1 puszka pasty skrawającej o zawartości 30 g w kasce przemysłowej	101 020	101 020 E	101 020 T
Wiertła łuszczeniowe do blachy "Antenne" w wielkościach 8,9 i 1 frez Ø 6,0 mm x 90 mm w kasce przemysłowej	101 023	—	101 023 T

Wiertła łuszczeniowe do blachy HSS, szlifowane CBN z trzema krawędziami tnącymi

Szlif ostrza: Norma zakładowa
Kąt ostrza: 118°
Kąt stożka: 20-30°
Tolerancja Ø: Norma zakładowa
Chwyt: potrójna powierzchnia
Powierzchnia: jasna
Skrawanie w prawo.

Głęboko szlifowane rowki wiórowe w wiertłach do blach z trzema krawędziami tnącymi gwarantują całkowicie stabilną i równomierną pracę narzędzia. Na skutek zmniejszenia obciążeń krawędzi tnących możliwe jest zastosowanie dużych posuwów szczególnie w przypadku miękkich materiałów jakimi są metale nieżelazne. Stożkowy wierzchołek ułatwia wyjęcie wiertła z przewierconej blachy.

Opakowanie: Pojedynczo
w opakowaniu z tworzywa sztucznego

wielkość nr	zakres wiercenia mm	całkowita długość mm	Ø chwytu mm	nr artykułu
1	3,0 - 14,0	58,0	6,0	101 301
2	5,0 - 20,0	71,0	8,0	101 302
3	16,0 - 30,5	76,0	9,0	101 303



Nr. 1



Nr. 2



Nr. 3

Zestaw wiertel łuszczeniowych do blachy HSS, z trzema krawędziami tnącymi w kasce przemysłowej

Nazwa	nr artykułu
Wiertła łuszczeniowe do blachy HSS z trzema krawędziami tnącymi o wielkościach 1, 2, 3 i 1 puszka pasty skrawającej o zawartości 30 g	101 310



Wiertła do łuszczenia blachy HSS z ogranicznikiem i pogłębiaczem do zamykania pustych przestrzeni, szlifowane CBN szlifem krzyżowym

Szlif ostrza:	Norma zakładowa	Głęboko szlifowany i skręcony rowek wiórowy
Wyostrenie:	DIN 1412 C	śrubowy daje absolutny spokój biegu i wysoka
Kąt ostrza:	118°	jakość skrawania.
Kąt stożka:	20-30°	
Tolerancja Ø:	Norma zakładowa	
Chwyt:	potrójna powierzchnia	
Powierzchnia:	jasna	
Skrawanie w prawo:		

Opakowanie: Pojedynczo
w opakowaniu z tworzywa sztucznego

wielkość nr	zakres wiercenia mm	całkowita długość mm	Ø chwytu mm	nr artykułu
1	3,0 - 7,8	48,0	6,0	101 041
2	3,0 - 10,2	52,0	6,0	101 042
3	3,0 - 11,8	56,0	6,0	101 043
5	2,0 - 7,8	48,0	6,0	101 045



Frezy HSS i HSS-TiN

Szlif ostrza:	Szlif krzyżowy	Do wiercenia i frezowania w blaszce, drewnie,
Kąt ostrza:	118°	tworzywie sztucznym i cienkościennych mate-
Powierzchnia:	jasna / TiN	rialach. Krótka część spirali wiertła przecho-
Skrawanie w prawo:		dząca we frezowanie z łamaczem pióra.

Opakowanie: Pojedynczo
w opakowaniu z tworzywa sztucznego

Ø mm	długość całkowita mm	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS-TiN
6,0	90,0	101 201	101 201 T
8,0	90,0	101 202	101 202 T



Spray wiertniczy i pasta wiertnicza

Spray wiertniczy i pasta wiertnicza RUKO dają wspaniałe działanie cięcia i chłodzenia. Wytwarzają wysoką jakość powierzchni i zwiększają żywotność narzędzia także przy materiałach twardych i kruchych.

Nazwa	nr artykułu
Spray wiertniczy puszką 50 ml	101 010
Spray wiertniczy puszką 200 ml	101 025
Spray wiertniczy puszką 400 ml	101 036
Pasta wiertnicza 50 g	101 021
Pasta wiertnicza 30 g	101 035



Nr. 101 010 Nr. 101 025 Nr. 101 021

Wiertła łuszczeniowe do blachy - tabela liczby obrotów

Materiał:		Niestop. stal budowl. do 700 N/mm ²	Niestop. stal budowl. über 700 N/mm ²	Stal stopowa do 1000 N/mm ²	Żeliwo do 250 N/mm ²	Żeliwo ponad 250 N/mm ²	Stop CuZn kruchy	Stop CuZn ciągliwy	Stop Al do 11% Si	Termo- plasty	Duro- plasty
Grubość blachy w mm:		do 4,0	do 4,0	do 4,0	do 4,0	do 4,0	do 4,0	do 4,0	do 4,0	do 4,0	do 4,0
Vc = m/min		30	20	20	15	10	60	35	30	20	15
Smar chłodzący:		Spray wiertniczy	Spray wiertniczy	Spray wiertniczy	Sprężone powietrze	Sprężone powietrze	Sprężone powietrze	Sprężone powietrze	Spray wiertniczy	Woda	Sprężone powietrze
Wielkość	Ø mm	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min
Nr. 1	3,0-14,0	3185-682	2123-455	2123-455	1592-341	1062-227	6369-1365	3715-796	3185-682	2123-455	1592-341
Nr. 2	5,0-20,0	1911-478	1274-318	1274-318	955-239	637-159	3822- 955	2229-557	1911-478	1274-318	955-239
Nr. 3	16,0-30,5	597-313	398-209	398-209	299-157	199-104	1194- 627	697-365	597-313	398-209	299-157
Nr. 4	24,0-40,0	398-239	265-159	265-159	199-119	133- 80	796- 478	464-279	398-239	265-159	199-119
Nr. 5	36,0-50,0	265-191	177-127	177-127	133- 96	88- 64	531- 382	310-223	265-191	177-127	133- 96
Nr. 6	40,0-61,0	239-157	159-104	159-104	119- 78	80- 52	478- 313	279-183	239-157	159-104	119- 78
Nr. 7	5,0-25,4	1911-376	1274-251	1274-251	955-188	637-125	3822- 752	2229-439	1911-376	1274-251	955-188
Nr. 8	5,0-31,0	1911-308	1274-205	1274-205	955-154	637-103	3822- 616	2229-360	1911-308	1274-205	955-154
Nr. 9	5,0-22,5	1911-425	1274-283	1274-283	955-212	637-142	3822- 849	2229-495	1911-425	1274-283	955-212

