



» BLECHSCHÄLBOHRER



Blechschalbohrer

Bei den RUKO Hochleistungs-Blechschalbohrern werden die Spannuten mittels CBN-Verfahren in das volle gehärtete Material geschliffen.

CBN (kubisch kristallines Bornitrid) ist viel härter als herkömmliche Schleifmaterialien wie Siliciumkarbid oder Korund. Durch die höhere Härte wird beim Schleifvorgang das Werkstoffgefüge glatt durchtrennt und die Schneiden somit maßhaltiger und schärfer. Das ideale Werkzeug für die Blechbearbeitung. Sei es in der Elektroindustrie, in der Sanitär- und Heizungstechnik oder in der Autoindustrie, dem Maschinenbau, Schaltschrankbau und der Flugzeugindustrie.

Das robuste Werkzeug eignet sich für alle gängigen Industriematerialien, wie zum Beispiel Nichteisen-Metalle, Edelstahlbleche, thermoplastische und duroplastische Kunststoffe sowie alle gängigen Stahlbleche bis zu einer Dicke von 4,0 mm.

Mit diesem robusten Werkzeug können in einem Arbeitsgang Bleche zentriert, angebohrt und aufgebohrt werden. Durch die Verwendung des RUKO Schneidsprays oder der RUKO Schneidpaste kann die Standzeit des Werkzeuges erheblich verlängert werden.

Auf Anfrage sind auch Sondergrößen lieferbar.



Übersicht der Symbole

 HSS Schnellarbeitsstahl	 Spitzenwinkel z.B. 118°	 Spitzenanschliff Werksnorm	 Blanke Oberfläche
 HSSE Co 5 Schnellarbeitsstahl mit 5 % Cobaltanteil, geschliffen	 Form C: Kreuzanschliff	 Ø Toleranz Werksnorm	 TiN TiN Beschichtung
 rechtsschneidend	 Kegelwinkel z.B. 20°- 30°	 Dreiflächenschaft z.B. ab Ø 4,0 mm	 Bit-Schaft 6,35 mm x 27,0 mm

Produktbeschreibung

1. CBN-tiefgeschliffene Spannkammer

Durch die CBN-tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden im Gegensatz zu den herkömmlich bekannten gefrästen Spannuten gratfrei und scharf. Daraus resultiert eine wesentlich höhere Schneidleistung und eine wesentlich bessere Standzeit.

2. Radial angepaßter CBN-Hinterschliff

Durch den radialen CBN-Hinterschliff ist die Schneide der eindeutig höchste Punkt im Durchmesser.

3. Spannutt

Die gerade oder spiralförmige Spannutt bietet absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung.

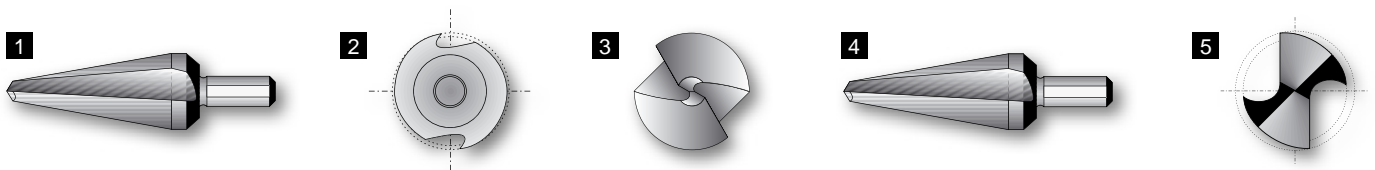
Bei der spiralförmigen Spannutt werden insbesondere nicht brechende Späne wie bei einem Spiralbohrer sauber abtransportiert.

4. Konus am Ende des Bleeschälbohrers

Der Konus am Ende des Bleeschälbohrers erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen.

5. CBN-geschliffene Bohrspitze mit Kreuzanschliff DIN 1412 C

Die Hochleistungsbohrspitze mit CBN-Sonderanschliff ermöglicht das Zentrieren und Anbohren auch von dünnwandigen Materialien.





Bleeschälbohrer HSS und HSSE-Co 5, CBN-geschliffen mit Kreuzanschliff



Die tiefgeschliffene Spannute bietet absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung. Der Konus erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen.



Verpackungseinheit: einzeln in Kunststoffverpackung

Größe Nr.	Ø1 - Ø2 mm	L1 mm	Ø3 mm	Artikel-Nr. HSS	Artikel-Nr. HSSE-Co 5	Artikel-Nr. HSS-TiN	Inhalt Stück
1	3,0 - 14,0	58,0	6,0	101 001	101 001 E	101 001 T	1
2	4,0 - 20,0	71,0	8,0	101 002	101 002 E	101 002 T	1
3	16,0 - 30,5	76,0	9,0	101 003	101 003 E	101 003 T	1
4	24,0 - 40,0	89,0	10,0	101 004	—	101 004 T	1
5	36,0 - 50,0	97,0	12,0	101 005	—	—	1
6	40,0 - 61,0	103,0	13,0	101 006	—	—	1
7	5,0 - 25,4	87,0	10,0	101 007	—	—	1
8	5,0 - 31,0	103,0	9,0	101 008	101 008 E	101 008 T	1
9	5,0 - 22,5	79,0	8,0	101 022	—	—	1



Bleeschälbohrer-Bit HSS 1/4", CBN-geschliffen mit Kreuzanschliff



Die tiefgeschliffene Spannute bietet absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung. Der Konus erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen.

Verpackungseinheit: einzeln in Kunststoffverpackung

Größe Nr.	Ø1 - Ø2 mm	L1 mm	Ø3 mm	Ø3 Zoll	Artikel-Nr. HSS	Inhalt Stück
2	5,0 - 20,0	78,0	6,35 x 27,0	1/4"	101 049 H	1

Bleeschälbohrer-Sätze HSS und HSSE-Co 5 in Industriekassette



101 020



101 020 E



101 020 T



Benennung	Artikel-Nr. HSS	Artikel-Nr. HSSE-Co 5	Artikel-Nr. HSS-TIN
4-teiliger Bleeschälbohrer-Satz in den Größen 1, 2, 3 und 1 Dose Schneidspray mit 50 ml Inhalt in Polystyrol-Kassette	101 009	—	—
4-teiliger Bleeschälbohrer-Satz in den Größen 1, 2, 3 und 1 Dose Schneidpaste 30 g in Industriekassette	101 020	101 020 E	101 020 T

Bleeschälbohrer-Sätze HSS und HSSE-Co 5 in ABS-Kunststoffkassette



101 020 RO

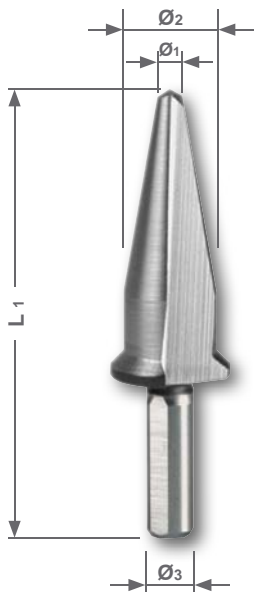


101 020 ERO



101 020 TRO

Benennung	Artikel-Nr. HSS	Artikel-Nr. HSSE-Co 5	Artikel-Nr. HSS-TIN
4-teiliger Bleeschälbohrer-Satz in den Größen 1, 2, 3 und 1 Dose Schneidpaste 30 g	101 020 RO	101 020 ERO	101 020 TRO



Blechsälbohrer HSS mit Anschlag und Ansenker für Hohlraumversiegelung, CBN-geschliffen mit Kreuzanschliff



Die tiefgeschliffene Spannut bietet absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung.

Verpackungseinheit: einzeln in Kunststoffverpackung

Größe Nr.	Ø ₁ - Ø ₂ mm	L ₁ mm	Ø ₃ mm	Artikel-Nr. HSS	Inhalt Stück
1	3,0 - 7,8	48,0	6,0	101 041	1
2	3,0 - 10,2	52,0	6,0	101 042	1
3	3,0 - 11,8	56,0	6,0	101 043	1
5	2,0 - 7,8	48,0	6,0	101 045	1



Sechskantmagnethalter

Verpackungseinheit: einzeln in Kunststoffverpackung

Benennung	Artikel-Nr.	Inhalt Stück
Sechskantmagnethalter	270 013	1

Blechsälbohrer - Drehzahltable

Material:	unleg. Baustahl bis 700 N/mm ²	unleg. Baustahl über 700 N/mm ²	legierte Stähle bis 1000 N/mm ²	Gußeisen bis 250 N/mm ²	Gußeisen über 250 N/mm ²	CuZn-Legierung spröde	CuZn-Legierung zäh	Al-Legierung bis 11% Si	Thermoplaste	Duroplaste	
Blechstärke in mm:	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	
V _c = m/min	30	20	20	15	10	60	35	30	20	15	
Kühlschmierstoff:	Schneid-spray	Schneid-spray	Schneid-spray	Druck-luft	Druck-luft	Druck-luft	Druck-luft	Schneid-spray	Wasser	Druck-luft	
Größe	Ø mm	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	4,0-20,0	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