

ЗРОБЛЕНО В НІМЕЧЧИНІ – СПРАВЖНЯ МАЙСТЕРНІСТЬ ІЗ ЗОЛІНГЕНА



RUCK тісно співпрацює з традиційними кузнями та виробниками Золінгена з 1998 року.

Кована заготовка, виготовлена в Solingen, проходить кілька етапів обробки на заводі, перш ніж досягти якості RUCK.

З кованої деталі необхідно зняти до 0,3 мм матеріалу, щоб на поверхні не залишалося ділянок, схильних до корозії. Ми супроводжуємо деталь на кожному етапі процесу. Кожен із багатьох точних етапів ретельно узгоджений з іншими та базується на попередньому. Тому важливо заздалегідь продумати кінцевий результат.

Зазираючи за лаштунки, можна побачити, як досвід і пристрасть до високоякісних інструментів відображаються в кожному окремому продукті.

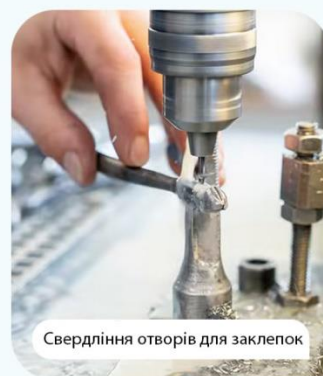
Спочатку фрезеровані заготовки для щипців шліфуються та готуються до встановлення пружин, які будуть використані пізніше. Це включає свердління отвору для пружини, нарізання різьби та зенкування отвору. Також виконується підготовка для шарніра шляхом свердління отвору для заклепки.



Свердління отвору для пружин



Нарізання різьби



Свердління отворів для заклепок

На цьому етапі інструмент існує лише в двох окремих частинах – корпус та допоміжна частина. Однак під час так званого процесу «наскрізного скріплення» ці дві частини з'єднуються разом. Корпус розжарюють за допомогою індукційного нагрівання та розширюють, щоб можна було вставити допоміжну частину в отвір у корпусі.

Потім за допомогою преса отвір у корпусі знову стискають і перевіряють, чи обидві частини правильно з'єднані між собою.

Потім за допомогою молотка та ковадла обробляють головку, вирівнюють хвостовики за допомогою вирівнювальної вилки та передають заготовку на перше шліфування поверхні.

Цей та наступні етапи значною мірою залежать від навченого ока, багаторічного досвіду та фахових знань співробітників.



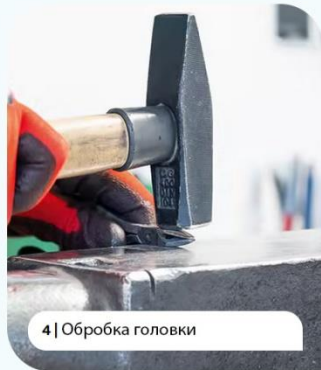
1 | Індукційний нагрів



2 | Розширення



3 | Просунути та стиснути



4 | Обробка головки



5 | Вирівнювання хвостовиків

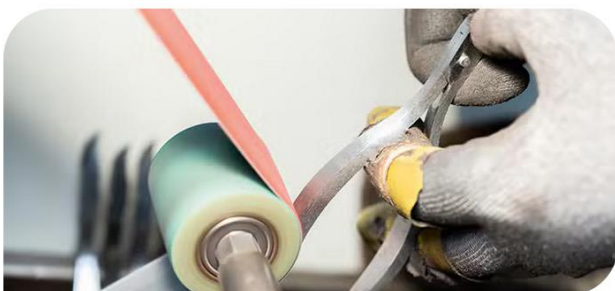
Далі йде послідовність різних процесів шліфування, обточування та обпилювання, спрямованих на надання інструментам характерної форми, зняття залишків після кування та отримання чистої поверхні сталі. Під час цих процесів в інструмент вставляється заклепка, яка слугує опорною точкою в шарнірі. Те, що в теорії може здаватися простим, на практиці є складним завданням, яке вимагає великого досвіду та тонкого відчуття. Це стосується всього процесу виробництва інструментів. Багато з використовуваних верстатів є власними розробками, щоб відповідати специфічним вимогам цих складних процесів.



Шліфування лез



Шліфування хвостовиків



Шліфування кутів



Встановлення штифта

«Під час шліфування можна додати власний штрих.
Ви бачите, як це відбувається: з грубої
кованої заготовки раптом виходить
дуже витончений інструмент».

Керуючий директором заводу
в Золінгені.

Електрополірування інструментів RUCK

Після загартовування інструменту в печі гартувального цеху проводиться електрополірування (ePolitur). За допомогою спеціально розробленої стійки інструменти занурюються в електролітну ванну на кілька хвилин і піддаються впливу за допомогою електричного струму. Цей вплив дозволяє видаляти матеріал у важкодоступних місцях з точністю до мікрметра, при цьому видаляються частинки заліза, схильні до корозії. Таким чином, на поверхні збільшується кількість хрому з хірургічної сталі, що забезпечує блиск та підвищену корозійну стійкість.



Основною перевагою ePolitur над механічним поліруванням є можливість охопити всі ділянки інструменту. Це полегшує такі завдання, як очищення шарніра, а збільшення загальної стійкості до корозії також збільшує термін служби інструменту. До речі, ePolitur— це ексклюзивна послуга RUCK, що пропонується на заводі в Золінгені!



Встановлення інструментів



Очищення після Е-полірування

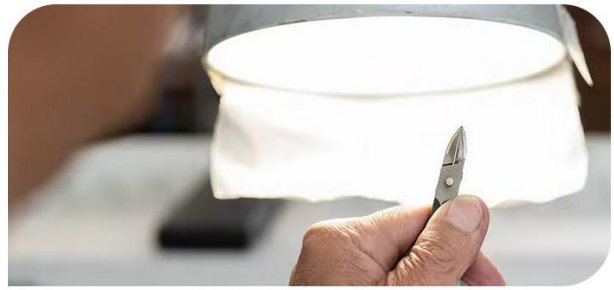


Змащування з'єднань



Фінішна обробка

Після завершення процесів формування та грубої обробки настає черга тонкої роботи. Фінішна обробка вимагає особливої делікатності. Щоб інструмент міг різати, його леза мають щільно прилягати одне до одного.



Перевірка світлової щілини

Найкраще це перевірити, тримаючи інструмент проти світла. Якщо при легкому стисканні інструмента світлова щілина між лезами закривається, це означає, що інструмент оброблений достатньо. Після цього інструмент заточують відповідно до сфери його застосування.



Пасивування та лазерне маркування

Наступним етапом є пасивування та лазерне маркування. Пасивування схоже на електрополірування, але без впливу електричного струму. Завдяки хімічній реакції інструмент отримує остаточну обробку поверхні, що в поєднанні з електрополіруванням забезпечує дуже високу корозійну стійкість інструментів RUCK. За допомогою лазерної техніки на інструменти наносять написи та маркування.

Фінальний контроль

Якість інструментів ретельно перевіряється на кожному етапі. Незважаючи на це, проводиться фінальна перевірка. Окрім візуального огляду інструменту, проводиться тест на різання паперу з покриттям, схожим на ніготь.

Тут слід звернути увагу на три важливі нюанси:

Слух: чи вказує звук «тріск» під час різання на наявність дефекту?

Візуальна перевірка: чи не розшаровується папір?

Дотик: чи не зміщуються обидва леза відносно одне одного під час відкривання інструменту?

Якщо виріб бездоганний, його пакують вручну, і він готовий до відправки.



Встановлення пружин

Далі в інструменти встановлюють пружини, отвори для яких були попередньо просвердлені на заготовках на початку процесу.

Завдяки пружинам інструмент самостійно відкривається після різання, що значно покращує ергономіку та дозволяє працювати з постійною швидкістю.

Тут, у Золінгені, справжня майстерність поєднується з великим досвідом та професійними знаннями, щоб ми могли запропонувати вам довговічні та високоякісні інструменти.

Інструменти RUCK: Якість без компромісів!

Відкрийте для себе точність інструментів RUCK, виготовлених у Золінгені: кожна деталь має значення на нашому виробництві. Високоякісні заготовки проходять ретельну обробку, щоб гарантувати якість RUCK. Точне видалення матеріалу до 0,3 мм забезпечує стійкість до корозії. Наші ретельно скоординовані виробничі процеси доповнюють один одного, зосереджуючись на довгостроковій якості. Від першого шліфування до фінішної обробки, наші фрезеровані заготовки для інструментів обробляються з максимальною ретельністю. Кожен інструмент готується до свердління отворів для пружин, нарізування різьби та зенкування отвору. Свердління отворів під штифти та інші етапи забезпечують ідеальні з'єднання. Відкрийте для себе увагу до деталей та майстерність, які відрізняють інструменти RUCK.

