

Tabela zastosowań gwintowników maszynowych **ULTRA**



RECA POLSKA

RECA | MOCUJE. DZIAŁA. INSPIRUJE.

Gwintowniki maszynowe
RECA ULTRA

Wzór wyliczenia nacięć:

$$n = \frac{V_c \times 1000}{d \times \pi}$$

d = Ø narzędzia V_c = prędkość cięcia n = liczba obrotowa π = 3,14...

RODZAJ GWINTU	M	M	M	M	M	M
DIN / TYP	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376
MATERIAŁ	HSS - Co	HSS - Co	HSS - Co	HSS - Co	HSS - Co	HSS - Co
POCZĄTEK NUMERU ARTYKUŁU	0644 1..	0644 5..	0643 1..	0643 5..	0646 1..	0646 5..
ZASTOSOWANIE / ZALECANE MASZYNY						
ZASTOSOWANIE	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE	PRĘDKOŚĆ CIĘCIA W M/MIN (V _c)				
STAL	< 500 N/mm ²	15 - 25	15 - 25			
	< 750 N/mm ²	15 - 20	15 - 20			
	< 900 N/mm ²	15 - 20	15 - 20	(8 - 15)	(8 - 15)	(8 - 15)
STALE SPECJALNE	< 1.100 N/mm ²					6 - 12
	< 1.400 N/mm ²					5 - 10
TYTAN	< 850 N/mm ²			(4 - 6)	(4 - 6)	
STALE SZLACHETNE	< 900 N/mm ²			6 - 10	6 - 10	
	> 900 N/mm ²			5 - 8	5 - 8	
ALUM., TW.SZT.		(15 - 25)	(15 - 25)			

Nowoczesna technologia i **najwyższa** jakość do stosowania w produkcji seryjnej.

Zastosowanie:

- stale do 1.000 N/mm², stale konstrukcyjne, żeliwa sferoidalne, żeliwa ciągliwe

Powłoka / powierzchnia zewnętrzna:

- powłoka azotku tytanu chroniąca przez tworzeniem narostów, zapobiega przyklejaniu materiałów
- gładka powierzchnia w rowku i w profilu gwintu dzięki ww. powłoce
- zmniejszony moment obrotowy dzięki wygładzaniu powierzchni zewnętrznej

Wskazówka:

- do rozm. M 10 DIN 371 (wzmocniony uchwyt)
- od rozm. M 12 DIN 376 (cienki uchwyt)

RECA ULTRA, niebieski pierścień, HSS-Co, kształt B, otwory przelotowe



Numer artykułu	Ø	Skok mm	Ø otworu mm	Czworokąt mm	Długość w mm
0644 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0644 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0644 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0644 100 060	6	1	5	4,9	80
0644 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0644 100 100	10	1,5	8,5	8	100
0644 110 120	12	1,75	10,2	7	110
0644 110 140	14	2	12	9	110
0644 110 160	16	2	14	9	110
0644 110 200	20	2,5	17,5	12	140

RECA ULTRA, niebieski pierścień, HSS-Co, kształt C, otwory nieprzelotowe



Numer artykułu	Ø	Skok mm	Ø otworu mm	Czworokąt mm	Długość w mm
0644 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0644 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0644 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0644 500 060	6	1	5	4,9	80
0644 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0644 500 100	10	1,5	8,5	8	100
0644 510 120	12	1,75	10,2	7	110
0644 510 140	14	2	12	9	110
0644 510 160	16	2	14	9	110
0644 510 200	20	2,5	17,5	12	140

CECHY							
GŁĘBOKOŚĆ GWINTU	MAKS.	3 x D	2,5 x D	3 x D	2,5 x D	3 x D	2,5 x D
NACIĘCIE	KSZTAŁT	B	C	B	C	B	C
TOLERANCJA		6 H	6 H	6 H	6 H	6 H	6 H
POW. ZEWN./POWŁOKA		TiN	TiN	TiCN	TiCN	TiCN	TiN
ROZMIARY		M3 - M20	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M12	M3 - M20

Precyzyjne wiertło do otworów pod gwint

DIN 338, Typ N, prawotnące 118°, szlifowane

Akcesoria
Wiertło precyzyjne RECA EVO HSS-TiAIN



Nr art. 0623 000 ...

Cechy:

- od rozm. 4,0 mm - uchwyt Tricon
- powłoka główki: TiAIN
- stosowanie: głównie w wiertarkach ręcznych
- dostępne Ø: 2,0 - 13,0 mm

Nowoczesna technologia i **najwyższa** jakość do stosowania w produkcji seryjnej.

Zastosowanie:

- stale ulepszone cieplnie, stale odporne chemicznie, stale wysokostopowe, stopy niklu (Ni)

Powłoka / powierzchnia zewnętrzna:

- szczególnie twarda powłoka glinoazotku tytanu dla dodatkowej ochrony krawędzi narzędzia
- gładka powierzchnia w rowku i w profilu gwintu dzięki ww. powłoce
- zmniejszony moment obrotowy dzięki wygładzaniu powierzchni zewnętrznej

Wskazówka:

- do rozm. M 10 DIN 371 (wzmocniony uchwyt) / od rozm. M 12 DIN 376 (cienki uchwyt)

RECA ULTRA, zielony pierścień, HSS-Co, kształt B, otwory przelotowe



Numer artykułu	Ø	Skok mm	Ø otworu mm	Czworokąt mm	Długość w mm
0643 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0643 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0643 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0643 100 060	6	1	5	4,9	80
0643 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0643 100 100	10	1,5	8,5	8	100
0643 110 120	12	1,75	10,2	7	110
0643 110 140	14	2	12	9	110
0643 110 160	16	2	14	9	110
0643 110 200	20	2,5	17,5	12	140

Nowoczesna technologia i **najwyższa** jakość do stosowania w produkcji seryjnej.

Zastosowanie:

- stale ulepszone cieplnie, do 1.200 N/mm, stopy tytanowe, stale odporne na ciepło, stale nitrowane, wzmocnione tworzywa sztuczne

Powłoka / powierzchnia zewnętrzna:

- szczególnie twarda powłoka glinoazotku tytanu dla dodatkowej ochrony krawędzi narzędzia
- gładka powierzchnia w rowku i w profilu gwintu dzięki ww. powłoce
- zmniejszony moment obrotowy dzięki wygładzaniu powierzchni zewnętrznej

Wskazówka:

- do rozm. M 10 DIN 371 (wzmocniony uchwyt) / od rozm. M 12 DIN 376 (cienki uchwyt)

RECA ULTRA, czerwony pierścień, HSS-Co, kształt B, otwory przelotowe



Numer artykułu	Ø	Skok mm	Ø otworu mm	Czworokąt mm	Długość w mm
0646 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0646 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0646 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0646 100 060	6	1	5	4,9	80
0646 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0646 100 100	10	1,5	8,5	8	100
0646 110 120	12	1,75	10,2	7	110

RECA ULTRA, zielony pierścień, HSS-Co, kształt C, otwory nieprzelotowe



Numer artykułu	Ø	Skok mm	Ø otworu mm	Czworokąt mm	Długość w mm
0643 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0643 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0643 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0643 500 060	6	1	5	4,9	80
0643 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0643 500 100	10	1,5	8,5	8	100
0643 510 120	12	1,75	10,2	7	110
0643 510 140	14	2	12	9	110
0643 510 160	16	2	14	9	110
0643 510 200	20	2,5	17,5	12	140

RECA ULTRA, czerwony pierścień, HSS-Co, kształt C, otwory nieprzelotowe



Numer artykułu	Ø	Skok mm	Ø otworu mm	Czworokąt mm	Długość w mm
0646 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0646 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0646 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0646 500 060	6	1	5	4,9	80
0646 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0646 500 100	10	1,5	8,5	8	100
0646 510 120	12	1,75	10,2	7	110
0646 510 160	16	2	14	9	110
0646 510 200	20	2,5	17,5	12	140

Cechy:

- całe z utwardzonej surówki, szlifowane
- przelotowe, równomierna i delikatna struktura
- najwyższa wydajność skrawania
- wzrastająca grubość rdzenia
- szlifowana powierzchnia boczna stożka
- wiertła wysokowydajne, odporne na wysokie temperatury

Wiertło wysokodajne V2A

DIN 338, Typ N, prawotnące 135°, szlifowane



Nr art. 0626 ...

Aksesoria

Wiertło kręte,
RECA INOX
HSS-CO5

BIO-CUT

środek smarująco-chłodzący



Nr art. 0896 410 400
400 ml
15 szt. w opakowaniu

Aksesoria

środek wspomagający
cięcie i wiercenie
BIO CUT, 400 ml

Właściwości:

- chłodzi i smaruje
- zapobiega powstawaniu narostów
- ochrona antykorozyjna
- nie zawiera olejów mineralnych
- zawiera składniki biodegradowalne
- baza produktu: surowce naturalne, odrastające
- główny składnik: rafinowany olej rzepakowy o jakości spożywczej

Zastosowania:

- wiercenie, toczenie, gwintowanie
- frezowanie i cięcie wszystkich rodzajów stali, stali szlachetnych, odlewów stalowych, tytanu i innych niemetali