



od 1922 roku

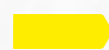

Niezmienna jakość

TECHNIKA OBRÓBKI SKRAWANIEM





Profesjonalna praca



PRZEGLĄD

-  Stal
-  Stal szlachetna

-  Aluminium, metale kolorowe i tworzywa szt.
-  Materiały twarde

-  Chwyt cylindryczny
-  Szlif krzyżowy
-  Tricon
-  90° 90°
-  Stożek Morse'a (stożek)
-  Nadaje się do obróbki stali szlachetnej
-  1/4" 1/4"
-  Stal szybko tnąca

-  Stal szybko tnąca z 5% stopem kobaltu
-  Stal szybko tnąca z 8% stopem kobaltu
-  Stal szybko tnąca ze stopem kobaltu
-  Stal szybko tnąca z powłoką tytanowo-aluminiową, nitydową

-  Stal szybko tnąca - stal z powłoką tytanitryd
-  Węgiel spiekany


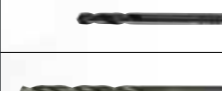
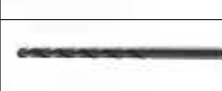
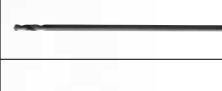
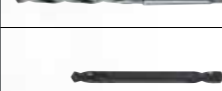



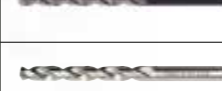
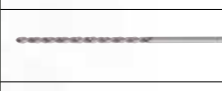












Formel zur Berechnung der Schnittdaten

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

d = Werkzeug-Ø
V_c = Schnittgeschwindigkeit
n = Drehzahl
π = 3,1416

TABELA ZASTOSOWAŃ WIETEK DO METALI

DIN / Typ	Produktbild	Schneidstoff	Artikel-Vornummer	Einsatzbereich / Maschinen-Empfehlung	Zugfestigkeit	Werkstoffbeispiele	Anwendung	Schnittgeschwindigkeit in m/min (V _c)
EVO DIN 338 TRICON-Schaft		HSS	0623		< 500 N/mm²	1.0035 S185 (G33)	30-32	31-33
1897/N extra kurz		HSS	0635		< 900 N/mm²	1.0050 E295 (S50-2)	22-26	22-28
340 N lang		HSS	0629		< 1.100 N/mm²	3.2315 AlMG51	20-60	20-60
345 N Morsekegel		HSS	0628		< 1.400 N/mm²		20-60	20-60
338 N HSS-C05 118°		HSS-C05	0621		< 900 N/mm²	0.6025 EN-GJL-250 (GG25)	20-60	20-60
338 N HSS-C05 135°		HSS-C05	0626		> 900 N/mm²		20-60	20-60
338 N HSS-TiN		HSS-TiN	0622				20-60	20-60
ultra INOX TRICON-Schaft		HSS-CO	0627 000				20-35	20-35
338 N HSS-CO 118°		HSS-CO	0621				30-35	30-35
338 N HSS-CO 135°		HSS-CO	0626				30-35	30-35
340 N lang		HSS-CO	0629 500				30-32	30-32
1897/N extra kurz		HSS-CO	0635 000				32-35	32-35
345 N Morsekegel		HSS-CO	0628 000				30-32	30-32
338 N TiAlN		HSS-CO	0622 000				20-35	20-35
DIN 338 Ultra		HSS-CO	0620				20-35	20-35
338 H Extreme Plus Morsekegel		HSS-CO	0635 810				28-35	28-35
1897 Vollhartmetall		Hartmetall	1632				70-80	70-80
Kerndröher mit Weidenschaft		HSS	0618 0				25-30	25-30
Kerndröher mit Weidenschaft		HSS-CO	0618 108				25-30	25-30
Kerndröher mit Weidenschaft		HM	0618 108 7				28-30	28-30

Technische Daten	
Merkmale	
Bohrtiefe	Bohrer-Ø
Spitzenwinkel	Grad
Oberfläche/Beschichtung	Körperschicht-TiAlN
Für Festigkeiten	N/mm²
Durchmesser	mm

Wymiary

Zestaw wiertel krętych RECA EVO plus
28 szt.

Wymiary: 1,0 - 10,0 mm
Zawartość: 1,0 - 5,0 po 2 szt.,
5,5 - 10,0 po 1 szt.
Wzrastająco co 0,5 mm

Nr art. 0623 004 910

Zestaw wiertel krętych RECA EVO plus
34 szt.

Wymiary: 1,0 - 13,0 mm
Zawartość: 1,0 - 5,0 po 2 szt.,
5,5 - 13,0 po 1 szt.
Wzrastająco co 0,5 mm

Nr art. 0623 004 913



WIERTŁO KRĘTE RECA EVO



Precyzyjne wiertło kręte RECA EVO HSS-TiAIN

DIN 338, Typ N, prawotnące 118°, szlifowane

Zastosowanie:

- Do wiercenia w stali do 900 N/mm² i staliwie (stopowym i niestopowym), żeliwie szarym, żeliwie ciągliwym, żeliwie sferoidalnym, żeliwie spiekany, niklowo-srebrnym i grafitowym.

Właściwości:

- Od 4,0 mm chwyt Tricon
- Powłoka głowicy TiAIN
- Stosowane głównie w wiertarkach ręcznych
- Dostępne średnice: 2,0 - 13,0 mm

Typowe zastosowania:

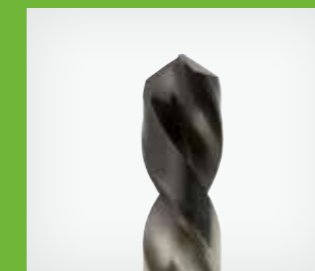
- Części maszyn, produkcja narzędzi, obudowy, prace seryjne, ale także prace naprawcze w przemyśle, handlu oraz wiercenie otworów pod gwint i nity
- Stosowane z najlepszymi wynikami we wszystkich wiertarkach ręcznych i wiertarkach stojakowych

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak.
0623 000 020	2,00	49	24	10
0623 000 025	2,50	57	30	10
0623 000 030	3,00	61	33	10
0623 000 032	3,20	65	36	10
0623 000 033	3,30	65	36	10
0623 000 035	3,50	70	39	10
0623 000 040	4,00	75	43	10
0623 000 042	4,20	75	43	5
0623 000 045	4,50	80	47	5
0623 000 050	5,00	86	52	5
0623 000 052	5,20	86	52	5
0623 000 055	5,50	93	57	5
0623 000 060	6,00	93	57	5
0623 000 065	6,50	101	63	5
0623 000 068	6,80	109	69	5

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak.
0623 000 070	7,00	109	69	5
0623 000 075	7,50	109	69	5
0623 000 080	8,00	117	75	1
0623 000 085	8,50	117	75	1
0623 000 090	9,00	125	81	1
0623 000 095	9,50	125	81	1
0623 000 100	10,00	133	87	1
0623 000 102	10,20	133	87	1
0623 000 105	10,50	133	87	1
0623 000 110	11,00	94	94	1
0623 000 115	11,50	142	94	1
0623 000 120	12,00	151	101	1
0623 000 125	12,50	151	101	1
0623 000 130	13,00	151	101	1



Ostrze 118° EVO ze szlifem krzyżowym:
- Dokładne nawiercanie
- 3x szybszy postęp wiercenia
- Dokładność wymiarów



Powłoka głowicy TiAIN:
- Większa elastyczność
- Maksymalna trwałość narzędzia
- Wyższa twardość powierzchni



System kodowania kolorami:
- Niebieski pierścień dla stali
- Odpowiednie do gwintowników maszynowych i pogłębiaczy



Chwyt Tricon:
- Optymalne przenoszenie mocy
- Optymalna elastyczność
- Niewielki nakład pracy - od ø 4 mm

Nr art.	Ø mm	Dł. całkowita mm	Dł. rowka mm	Jedn. opak.
0624 025	0,25	19,0	3,0	10
0624 03	0,30	19,0	3,0	10
0624 035	0,35	19,0	4,0	10
0624 04	0,40	20,0	5,0	10
0624 05	0,50	22,0	6,0	10
0624 06	0,60	24,0	7,0	10
0624 07	0,70	28,0	9,0	10
0624 08	0,80	30,0	10,0	10
0624 09	0,90	32,0	11,0	10
0624 10	1,00	34,0	12,0	10
0624 11	1,10	36,0	14,0	10
0624 12	1,20	38,0	16,0	10
0624 13	1,30	38,0	16,0	10
0624 14	1,40	40,0	18,0	10
0624 15	1,50	40,0	18,0	10
0624 16	1,60	43,0	20,0	10
0624 17	1,70	43,0	20,0	10
0624 18	1,80	46,0	22,0	10
0624 19	1,90	46,0	22,0	10
0624 20	2,00	49,0	24,0	10
0624 21	2,10	49,0	24,0	10
0624 22	2,20	53,0	27,0	10
0624 23	2,30	53,0	27,0	10
0624 24	2,40	57,0	30,0	10
0624 25	2,50	57,0	30,0	10
0624 26	2,60	57,0	30,0	10
0624 27	2,70	61,0	33,0	10
0624 28	2,80	61,0	33,0	10
0624 29	2,90	61,0	33,0	10
0624 30	3,00	61,0	33,0	10
0624 31	3,10	65,0	36,0	10
0624 32	3,20	65,0	36,0	10
0624 33	3,30	65,0	36,0	10
0624 34	3,40	70,0	39,0	10
0624 35	3,50	70,0	39,0	10
0624 36	3,60	70,0	39,0	10
0624 37	3,70	70,0	39,0	10
0624 38	3,80	75,0	43,0	10
0624 39	3,90	75,0	43,0	10
0624 40	4,00	75,0	43,0	10
0624 41	4,10	75,0	43,0	10
0624 42	4,20	75,0	43,0	10
0624 43	4,30	80,0	47,0	10
0624 44	4,40	80,0	47,0	10
0624 45	4,50	80,0	47,0	10
0624 46	4,60	80,0	47,0	10
0624 47	4,70	80,0	47,0	10
0624 48	4,80	86,0	52,0	10
0624 49	4,90	86,0	52,0	10
0624 50	5,00	86,0	52,0	10
0624 51	5,10	86,0	52,0	10
0624 52	5,20	86,0	52,0	10
0624 53	5,30	86,0	52,0	10
0624 54	5,40	93,0	57,0	10
0624 55	5,50	93,0	57,0	10
0624 56	5,60	93,0	57,0	10
0624 57	5,70	93,0	57,0	10
0624 58	5,80	93,0	57,0	10
0624 59	5,90	93,0	57,0	10
0624 60	6,00	93,0	57,0	10
0624 61	6,10	101,0	63,0	10
0624 62	6,20	101,0	63,0	10
0624 63	6,30	101,0	63,0	10
0624 64	6,40	101,0	63,0	10
0624 65	6,50	101,0	63,0	10
0624 66	6,60	101,0	63,0	10
0624 67	6,70	101,0	63,0	10
0624 68	6,80	109,0	69,0	10
0624 69	6,90	109,0	69,0	10

Nr art.	Ø mm	Dł. całkowita mm	Dł. rowka mm	Jedn. opak.
0624 70	7,00	109,0	69,0	10
0624 71	7,10	109,0	69,0	10
0624 72	7,20	109,0	69,0	10
0624 73	7,30	109,0	69,0	10
0624 74	7,40	109,0	69,0	10
0624 75	7,50	109,0	69,0	10
0624 76	7,60	117,0	75,0	5
0624 77	7,70	117,0	75,0	5
0624 78	7,80	117,0	75,0	5
0624 79	7,90	117,0	75,0	5
0624 80	8,00	117,0	75,0	5
0624 81	8,10	117,0	75,0	5
0624 82	8,20	117,0	75,0	5
0624 83	8,30	117,0	75,0	5
0624 84	8,40	117,0	75,0	5
0624 85	8,50	117,0	75,0	5
0624 86	8,60	125,0	81,0	5
0624 87	8,70	125,0	81,0	5
0624 88	8,80	125,0	81,0	5
0624 89	8,90	125,0	81,0	5
0624 90	9,00	125,0	81,0	5
0624 91	9,10	125,0	81,0	5
0624 92	9,20	125,0	81,0	5
0624 93	9,30	125,0	81,0	5
0624 94	9,40	125,0	81,0	5
0624 95	9,50	125,0	81,0	5
0624 96	9,60	133,0	87,0	5
0624 97	9,70	133,0	87,0	5
0624 98	9,80	133,0	87,0	5
0624 99	9,90	133,0	87,0	5
0624 100	10,00	133,0	87,0	5
0624 101	10,10	133,0	87,0	5
0624 102	10,20	133,0	87,0	5
0624 105	10,50	133,0	87,0	5
0624 107 5	10,75	142,0	94,0	1
0624 110	11,00	142,0	94,0	1
0624 112 5	11,25	142,0	94,0	1
0624 115	11,50	142,0	94,0	1
0624 117 5	11,75	142,0	94,0	1
0624 120	12,00	151,0	101,0	1
0624 122 5	12,25	151,0	101,0	1
0624 125	12,50	151,0	101,0	1
0624 127 5	12,75	151,0	101,0	1
0624 130	13,00	151,0	101,0	1
*0624 132 5	13,25	160,0	108,0	1
*0624 135	13,50	160,0	108,0	1
*0624 137 5	13,75	160,0	108,0	1
*0624 140	14,00	160,0	108,0	1
*0624 142 5	14,25	169,0	114,0	1
*0624 145	14,50	169,0	114,0	1
*0624 147 5	14,75	169,0	114,0	1
*0624 150	15,00	169,0	114,0	1
*0624 152 5	15,25	178,0	120,0	1
*0624 155	15,50	178,0	120,0	1
*0624 157 5	15,75	178,0	120,0	1
*0624 160	16,00	178,0	120,0	1
*0624 165	16,50	184,0	125,0	1
*0624 170	17,00	184,0	125,0	1
*0624 175	17,50	191,0	130,0	1
*0624 180	18,00	191,0	130,0	1
*0624 185	18,50	198,0	135,0	1
*0624 190	19,00	198,0	135,0	1
*0624 195	19,50	205,0	140,0	1
*0624 200	20,00	205,0	140,0	1

*Końcówka chwytu od Ø 13,25 mm Przełączona na Ø 12,5 mm

Wiertło kręte, precyzyjne RECA HSS



Wiertło kręte precyzyjne RECA HSS

DIN 338, Typ N, prawotnące 118°, szlifowane

Obszary zastosowań:

- Do wiercenia w stali do 900 N/mm² i staliwie (stopowym i niestopowym), żeliwie szarym, żeliwie ciągliwym, żeliwie sferoidalnym, żeliwie spiekającym, niklowo-srebrnym i graficie.

Cechy charakterystyczne:

- Wysokiej jakości wiertło, szlifowane z pełnego materiału - wyjątkowo wytrzymałe i precyzyjne

Typowe zastosowania:

- Części maszyn, produkcja narzędzi, obudowy, prace seryjne, ale także prace naprawcze w przemyśle, handlu oraz wiercenie otworów pod nity i nity z rdzeniem gwintowanym
- Stosuje się go z najlepszymi wynikami we wszystkich wiertarkach ręcznych i wiertarkach stojakowych.

Nr art.	Wymiary mm	Rosnąco mm	Zawartość szt.
0624 004 910	1,0 - 10,0 (je 2x1,0 - 5,0)	0,5	29 szt.
0624 004 913	1,0 - 13,0 (je 2x1,0 - 5,0)	0,5	35 szt.
0624 004 007*	1,0 - 5,9	0,1	50 szt.
0624 004 008*	6,0 - 10,0	0,1	41 szt.
0624 004 009*	1,0 - 10,5 (je 2 x 1,0 - 5,0)	-	33 szt.

*w metalowej kasetce

Zestawy wiertel krętych RECA HSS plus



Wiertło kręte RECA HSS VISO. Asortyment 120 szt.

Po 10 szt.: Ø 1,0/2,0/2,5/1,5 mm
 Po 5 szt.: Ø 3,0/4,0/5,0/6,0/
 7,0/8,0/9,0/10,0/
 10,5/9,5/8,5/7,5/
 6,5/5,5/4,5/3,5 mm

Nr art. 0956 624



Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Stożek-Morsea	Jedn.opak.
0628 100	10,00	168,0	87,0	MK 1	1
0628 102	10,20	168,0	87,0	MK 1	1
0628 105	10,50	168,0	87,0	MK 1	1
0628 110	11,00	175,0	94,0	MK 1	1
0628 112 5	11,25	175,0	94,0	MK 1	1
0628 115	11,50	175,0	97,0	MK 1	1
0628 117 5	11,75	175,0	94,0	MK 1	1
0628 120	12,00	182,0	101,0	MK 1	1
0628 122 5	12,25	182,0	101,0	MK 1	1
0628 125	12,50	182,0	101,0	MK 1	1
0628 130	13,00	182,0	101,0	MK 1	1
0628 135	13,50	189,0	101,0	MK 1	1
0628 137 5	13,75	189,0	108,0	MK 1	1
0628 140	14,00	189,0	108,0	MK 1	1
0628 142 5	14,25	212,0	114,0	MK 2	1
0628 145	14,50	212,0	114,0	MK 2	1
0628 147 5	14,75	212,0	114,0	MK 2	1
0628 150	15,00	212,0	114,0	MK 2	1
0628 152 5	15,25	218,0	120,0	MK 2	1
0628 155	15,50	218,0	120,0	MK 2	1
0628 157 5	15,75	218,0	120,0	MK 2	1
0628 160	16,00	218,0	120,0	MK 2	1
0628 162 5	16,25	223,0	125,0	MK 2	1
0628 165	16,50	223,0	125,0	MK 2	1
0628 167 5	16,75	223,0	125,0	MK 2	1
0628 170	17,00	223,0	125,0	MK 2	1
0628 172 5	17,25	228,0	130,0	MK 2	1
0628 175	17,50	228,0	130,0	MK 2	1
0628 177 5	17,75	228,0	130,0	MK 2	1
0628 180	18,00	228,0	130,0	MK 2	1
0628 182 5	18,25	233,0	135,0	MK 2	1
0628 185	18,50	233,0	135,0	MK 2	1
0628 187 5	18,75	223,0	135,0	MK 2	1
0628 190	19,00	233,0	135,0	MK 2	1
0628 192 5	19,25	238,0	140,0	MK 2	1
0628 195	19,50	238,0	140,0	MK 2	1
0628 197 5	19,75	238,0	140,0	MK 2	1
0628 200	20,00	238,0	140,0	MK 2	1
0628 201	20,10	243,0	145,0	MK 2	1
0628 202 5	20,25	243,0	145,0	MK 2	1
0628 205	20,50	243,0	145,0	MK 2	1
0628 207 5	20,75	243,0	145,0	MK 2	1
0628 210	21,00	243,0	145,0	MK 2	1
0628 212 5	21,25	248,0	150,0	MK 2	1
0628 215	21,50	248,0	150,0	MK 2	1
0628 217 5	21,75	248,0	150,0	MK 2	1
0628 220	22,00	248,0	150,0	MK 2	1
0628 222 5	22,25	248,0	150,0	MK 2	1
0628 225	22,50	253,0	155,0	MK 2	1
0628 230	23,00	253,0	155,0	MK 2	1
0628 235	23,50	276,0	155,0	MK 3	1
0628 237 5	23,75	281,0	160,0	MK 3	1
0628 240	24,00	281,0	160,0	MK 3	1
0628 245	24,50	281,0	160,0	MK 3	1
0628 247 5	24,75	281,0	160,0	MK 3	1
0628 250	25,00	281,0	160,0	MK 3	1
0628 252 5	25,25	286,0	165,0	MK 3	1
0628 255	25,50	286,0	165,0	MK 3	1

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Stożek-Morsea	Jedn.opak.
0628 257 5	25,75	286,0	165,0	MK 3	1
0628 260	26,00	286,0	165,0	MK 3	1
0628 265	26,50	286,0	165,0	MK 3	1
0628 270	27,00	291,0	170,0	MK 3	1
0628 275	27,50	291,0	170,0	MK 3	1
0628 277 5	27,75	291,0	170,0	MK 3	1
0628 280	28,00	291,0	170,0	MK 3	1
0628 282 5	28,25	296,0	175,0	MK 3	1
0628 285	28,50	296,0	175,0	MK 3	1
0628 287 5	28,75	296,0	175,0	MK 3	1
0628 290	29,00	296,0	175,0	MK 3	1
0628 295	29,50	296,0	175,0	MK 3	1
0628 300	30,00	296,0	175,0	MK 3	1
0628 302 5	30,25	301,0	180,0	MK 3	1
0628 305	30,50	301,0	180,0	MK 3	1
0628 310	31,00	301,0	180,0	MK 3	1
0628 315	31,50	301,0	180,0	MK 3	1
0628 317 5	31,75	306,0	185,0	MK 3	1
0628 320	32,00	334,0	185,0	MK 4	1
0628 325	32,50	334,0	185,0	MK 4	1
0628 330	33,00	334,0	185,0	MK 4	1
0628 335	33,50	334,0	185,0	MK 4	1
0628 340	34,00	339,0	190,0	MK 4	1
0628 345	34,50	339,0	190,0	MK 4	1
0628 350	35,00	339,0	190,0	MK 4	1
0628 355	35,50	339,0	190,0	MK 4	1
0628 360	36,00	344,0	195,0	MK 4	1
0628 365	36,50	344,0	195,0	MK 4	1
0628 370	37,00	334,0	195,0	MK 4	1
0628 375	37,50	334,0	195,0	MK 4	1
0628 380	38,00	349,0	200,0	MK 4	1
0628 385	38,50	349,0	200,0	MK 4	1
0628 390	39,00	349,0	200,0	MK 4	1
0628 395	39,50	349,0	200,0	MK 4	1
0628 400	40,00	349,0	200,0	MK 4	1
0628 405	40,50	354,0	205,0	MK 4	1
0628 410	41,00	354,0	205,0	MK 4	1
0628 415	41,50	354,0	205,0	MK 4	1
0628 420	42,00	354,0	205,0	MK 4	1
0628 425	42,50	354,0	205,0	MK 4	1
0628 430	43,00	359,0	210,0	MK 4	1
0628 440	44,00	359,0	210,0	MK 4	1
0628 450	45,00	359,0	210,0	MK 4	1
0628 460	46,00	364,0	215,0	MK 4	1
0628 470	47,00	364,0	215,0	MK 4	1
0628 480	48,00	369,0	215,0	MK 4	1
0628 490	49,00	369,0	215,0	MK 4	1
0628 500	50,00	369,0	215,0	MK 4	1
0628 510	51,00	412,0	225,0	MK 5	1
0628 520	52,00	412,0	225,0	MK 5	1
0628 530	53,00	412,0	225,0	MK 5	1
0628 540	54,00	417,0	230,0	MK 5	1
0628 550	55,00	417,0	230,0	MK 5	1
0628 560	56,00	417,0	230,0	MK 5	1
0628 570	57,00	422,0	235,0	MK 5	1
0628 580	58,00	422,0	235,0	MK 5	1
0628 590	59,00	422,0	235,0	MK 5	1
0628 600	60,00	422,0	235,0	MK 5	1

Wiertło kręte RECA HSS ze stożkiem Morse'a

Dokładne, bezwibracyjne; do dużych średnic



Wiertło kręte RECA HSS ze stożkiem Morse'a

DIN 345, Typ N, prawotnące 118°, szlif stożkowy

Obszary zastosowań:

- Do wiercenia w stali do ok. 900 N/mm², żeliwie, żeliwie ciągliwym, żeliwie sferoidalnym, odlewach ciśnieniowych, żeliwie spiekany, miedzi elektrolitycznej, niklu i srebrze, stopach AlSi, ale także do metali nieżelaznych i kolorowych.

Właściwości:

- Precyzyjne wiertło kręte RECA ze stożkiem Morse'a jest idealnym narzędziem do precyzyjnego wiercenia bez wibracji
- Dzięki stożkowej średnicy zewnętrznej od wierzchołka wiertła do chwytu, zapewnia mniejsze tarcie, brak zakleszczania, mniejsze zużycie i zwiększoną odporność na złamanie. Dzięki temu idealnie nadaje się do wiertarek słupowych i centrów maszynowych

Typowe zastosowania:

- Części maszyn, produkcja narzędzi, obudowy, prace seryjne, ale także prace naprawcze w przemyśle i handlu
- Wiertło standardowe do wiercenia w stali i staliwie (stopowym i niestopowym), żeliwie szarym, żeliwie ciągliwym, żeliwie sferoidalnym, żeliwie spiekany, niklu, srebrze i graficie

Program akcesoriów RECA:

Tuleje redukcyjne



3650 548 ..

Tuleje redukcyjne wydłużone



3650 556 ..

Półautomatyczne wypychacze



3650 563 ..

Imadło maszynowe



3653 732 1..

DIN 340

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak.
0629 10	1,0	56,0	33,0	10
0629 15	1,5	70,0	45,0	10
0629 20	2,0	85,0	56,0	10
0629 25	2,5	95,0	62,0	10
0629 30	3,0	100,0	66,0	10
0629 31	3,1	106,0	69,0	10
0629 32	3,2	106,0	69,0	10
0629 33	3,3	106,0	69,0	10
0629 35	3,5	112,0	73,0	10
0629 38	3,8	119,0	78,0	10
0629 39	3,9	119,0	78,0	10
0629 40	4,0	119,0	78,0	10
0629 41	4,1	119,0	78,0	10
0629 42	4,2	119,0	78,0	10
0629 43	4,3	126,0	82,0	10
0629 45	4,5	126,0	82,0	10
0629 48	4,8	132,0	87,0	10
0629 50	5,0	132,0	87,0	10
0629 51	5,1	132,0	87,0	10
0629 52	5,2	132,0	87,0	10
0629 55	5,5	139,0	91,0	10
0629 58	5,8	139,0	91,0	10
0629 60	6,0	139,0	91,0	10
0629 65	6,5	148,0	97,0	10
0629 68	6,8	156,0	102,0	5
0629 70	7,0	156,0	102,0	5
0629 75	7,5	156,0	102,0	5
0629 80	8,0	165,0	109,0	5
0629 85	8,5	165,0	109,0	5
0629 90	9,0	175,0	115,0	5
0629 95	9,5	175,0	115,0	5
0629 100	10,0	184,0	121,0	5
0629 105	10,5	184,0	121,0	5
0629 110	11,0	195,0	128,0	5
0629 115	11,5	195,0	128,0	5
0629 120	12,0	205,0	134,0	1
0629 125	12,5	205,0	134,0	1
0629 130	13,0	205,0	134,0	1
0629 135	13,5	214,0	140,0	1

Wiertła RECA do dachów

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak.
0631 58 98	5,8	98,0	30,0	1
0631 58 150	5,8	150,0	30,0	1
0631 58 185	5,8	185,0	30,0	1
0631 58 300	5,8	98,0	30,0	1

DIN 1869

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł. rowka mm	Rząd	Jedn. opak.
0629 001 20	2,0	125,0	85,0	R1	1
0629 001 25	2,5	140,0	95,0	R1	1
0629 001 30	3,0	150,0	100,0	R1	1
0629 001 030	3,0	190,0	130,0	R2	1
0629 001 35	3,5	165,0	115,0	R1	1
0629 001 035	3,5	210,0	145,0	R2	1
0629 001 40	4,0	175,0	120,0	R1	1
0629 001 040	4,0	220,0	150,0	R2	1
0629 002 40	4,0	280,0	190,0	R3	1
0629 001 45	4,5	185,0	125,0	R1	1
0629 001 045	4,5	235,0	160,0	R2	1
0629 001 50	5,0	195,0	135,0	R1	1
0629 001 050	5,0	245,0	170,0	R2	1
0629 002 50	5,0	315,0	210,0	R3	1
0629 001 55	5,5	205,0	140,0	R1	1
0629 001 055	5,5	260,0	180,0	R2	1
0629 001 60	6,0	205,0	140,0	R1	1
0629 001 060	6,0	260,0	180,0	R2	1
0629 002 60	6,0	330,0	225,0	R3	1
0629 001 65	6,5	215,0	150,0	R1	1
0629 001 065	6,5	275,0	190,0	R2	1
0629 002 65	6,5	350,0	235,0	R3	1
0629 001 70	7,0	225,0	155,0	R1	1
0629 001 070	7,0	290,0	200,0	R2	1
0629 002 70	7,0	370,0	250,0	R3	1
0629 001 075	7,5	290,0	200,0	R2	1
0629 001 80	8,0	240,0	165,0	R1	1
0629 001 080	8,0	305,0	210,0	R2	1
0629 002 80	8,0	390,0	265,0	R3	1
0629 001 85	8,5	240,0	165,0	R1	1
0629 001 085	8,5	305,0	210,0	R2	1
0629 001 090	9,0	320,0	220,0	R2	1
0629 001 095	9,5	320,0	220,0	R2	1
0629 001 100	10,0	265,0	185,0	R1	1
0629 002 100	10,0	430,0	295,0	R3	1
0629 001 120	12,0	295,0	205,0	R1	1

Wiertła do otworów głębokich

Wiertła do dachów oraz kręte, długie RECA HSS



Wiertła kręte RECA HSS DIN 340, Typ N, prawotnące 118°, długie

Standardowe wiertło do wiercenia głębokich otworów, a także do wiercenia przez tuleje wiertarskie. Do wiercenia w stali i staliwie o wytrzymałości do ok. 900 N/mm² (stopowych i niestopowych), żeliwie szarym, żeliwie ciągliwym, żeliwie sferoidalnym, żeliwie spiekany, niklowo-srebrnym i grafitowym.



Wiertła kręte RECA HSS DIN 1869, Typ N, prawotnące 118°, bardzo długie; rząd 1/2/3

Wiertła kręte do bardzo głębokich otworów (nie do otworów olejowych w wałach korbowych - do tego celu należy użyć specjalnych wiertel). Warunki skrawania (prędkość skrawania, posuw) muszą uwzględniać stabilność wiertła.

Częste usuwanie wiórów jest tak samo ważne jak odpowiednie chłodzenie. Nieznaczne przesunięcie szlifowania końcówki ma bardzo pozytywny wpływ na osiągnięte wyniki wiercenia. Do wiercenia otworów w tulejach wiertarskich, stali i staliwie o wytrzymałości do ok. 900 N/mm² (stopowych i niestopowych), żeliwie szarym, żeliwie ciągliwym, żeliwie sferoidalnym, żeliwie spiekany, niklowo-srebrnym i grafitowym.



Wiertła do pokryć dachowych RECA HSS; prawotnące 118° długie

Obszary zastosowań:

- Preferowane są materiały krótko- do długowiórujących, takie jak stal o wytrzymałości do ok. 900 N/mm², żeliwo, żeliwo ciągliwe, żeliwo spiekane, miedź elektrolityczna, srebro niklowe, stopy AlSi; wiertła są również odpowiednie dla metali nieżelaznych i kolorowych.

Typowe zastosowania:

- Części maszyn, produkcja narzędzi, obudów, produkcja seryjna, ale także prace naprawcze w przemyśle i handlu.
- Wiele rozwiązań problemów można znaleźć w dziedzinie ogrzewania, warunków sanitarnych, wentylacji i klimatyzacji.
- Stosuje się go z najlepszymi wynikami we wszystkich maszynach stołowych i kolumnowych, tokarkach rewolwerowych i automatach o głębokości wiercenia przekraczającej DIN 338.

Wymiary

Wiertła kręte HSS-Co5; kaseta- zestaw
34 szt.

Wymiary: 1,0 - 13,0 mm
Zawartość: 1,0 - 5,0 po 2 szt.
5,5 - 13,0 po 1 szt.
Rosnąco co 0,5 mm

Nr art. 0622 004 913



Wiertło kręte RECA ultra plus

DIN 338, Typ N, prawotnące 118°, szlifowane



Wiertło kręte RECA ultra plus HSS-Co5

DIN 338, Typ TS (otwór głęboki), prawotnące 135°, szlifowane

Precyzyjnie szlifowane wiertło kręte z profilem otworu głębokiego i powłoką: tytan-aluminium-nitryd. Powłoka umożliwia stosowanie wiertła w szerokim zakresie materiałów o wytrzymałości do 1300 N/mm². Wiertło z profilem otworów głębokich umożliwia wiercenie w materiałach o grubości do 10 x Ø. Wiertło kręte RECA ultra plus idealnie nadaje się do stosowania w maszynach CNC i wiertarkach stojakowych.

Zalety:

- Ostrze 135° ze szlifem U:
- Optymalne łamanie wiórów
- Szybki transport wiórów/urobku
- Zmniejszenie sił skrawania
- Ochrona narzędzi
- Najlepsze właściwości centrujące
- Brak zjeżdżania narzędzia
- Brak różnic w wysokości cięcia
- Maksymalna jakość i dokładność otworu (tolerancja H8)

Kąt spirali 40°:

- Doskonałe właściwości przenoszenia wiórów
- Najszybszy postęp wiercenia

Powłoka TiAlN:

- Uniwersalne zastosowanie
- Odpowiednie dla materiałów o wytrzymałości do 1300 N/mm²
- Nadaje się do wszystkich materiałów, które można dobrze obrabiać
- Dłuższa trwałość narzędzia i większa prędkość skrawania
- Maksymalna wydajność

Profil otworów głębokich ze wzmocnionym rdzeniem:

- Maksymalna głębokość wiercenia do 10 x Ø
- Doskonała sztywność narzędzia
- Niskie ryzyko złamania
- Najbardziej precyzyjne otwory nawet przy dużych głębokościach wiercenia
- Optymalnie nadaje się do wiercenia otworów rdzeniowych

Nr art.	Ø mm	Dł. rowka mm	Dł. całkowita mm	Jedn. opak. szt.
0622 000 020	2	24	49	5
0622 000 025	2,5	24	57	5
0622 000 027	2,7	30	61	5
0622 000 030	3	33	61	5
0622 000 031	3,1	33	65	5
0622 000 032	3,2	36	65	5
0622 000 033	3,3	36	65	5
0622 000 035	3,5	36	70	5
0622 000 036	3,6	39	70	5
0622 000 037	3,7	39	70	5
0622 000 038	3,8	39	70	5
0622 000 040	4	43	75	5
0622 000 041	4,1	43	75	5
0622 000 042	4,2	43	75	5
0622 000 043	4,3	47	80	5
0622 000 045	4,5	47	80	5
0622 000 047	4,7	47	80	5
0622 000 048	4,8	52	86	5
0622 000 049	4,9	52	86	5
0622 000 050	5	52	86	5
0622 000 051	5,1	52	86	5
0622 000 052	5,2	52	86	5

Nr art.	Ø mm	Dł. rowka mm	Dł. całkowita mm	Jedn. opak. szt.
0622 000 053	5,3	52	86	5
0622 000 055	5,5	57	93	5
0622 000 057	5,7	57	93	5
0622 000 058	5,8	57	93	5
0622 000 060	6	57	93	5
0622 000 062	6,2	63	101	1
0622 000 065	6,5	63	101	1
0622 000 068	6,8	69	109	1
0622 000 070	7	69	109	1
0622 000 075	7,5	69	109	1
0622 000 080	8	75	117	1
0622 000 082	8,2	75	117	1
0622 000 085	8,5	75	117	1
0622 000 090	9	81	125	1
0622 000 095	9,5	81	125	1
0622 000 100	10	87	125	1
0622 000 102	10,2	87	133	1
0622 000 105	10,5	87	133	1
0622 000 110	11	94	142	1
0622 000 115	11,5	94	142	1
0622 000 120	12	101	151	1
0622 000 125	12,5	101	151	1
0622 000 130	13	101	151	1



Końcówka centrująca



Doskonałe odprowadzanie wiórów



Dostępne w różnych wersjach

Wiertło kręte RECA HSS

Krótkie, ale mocne



Wiertło kręte RECA HSS

DIN 1897, Typ N, prawotnące 118°, krótkie



Obszary zastosowań:

- Preferowane są materiały krótko- i długowiórujące, np. stal o wytrzymałości do ok. 900 N/mm² i materiały cienkościenne (blacha)

Typowe zastosowania:

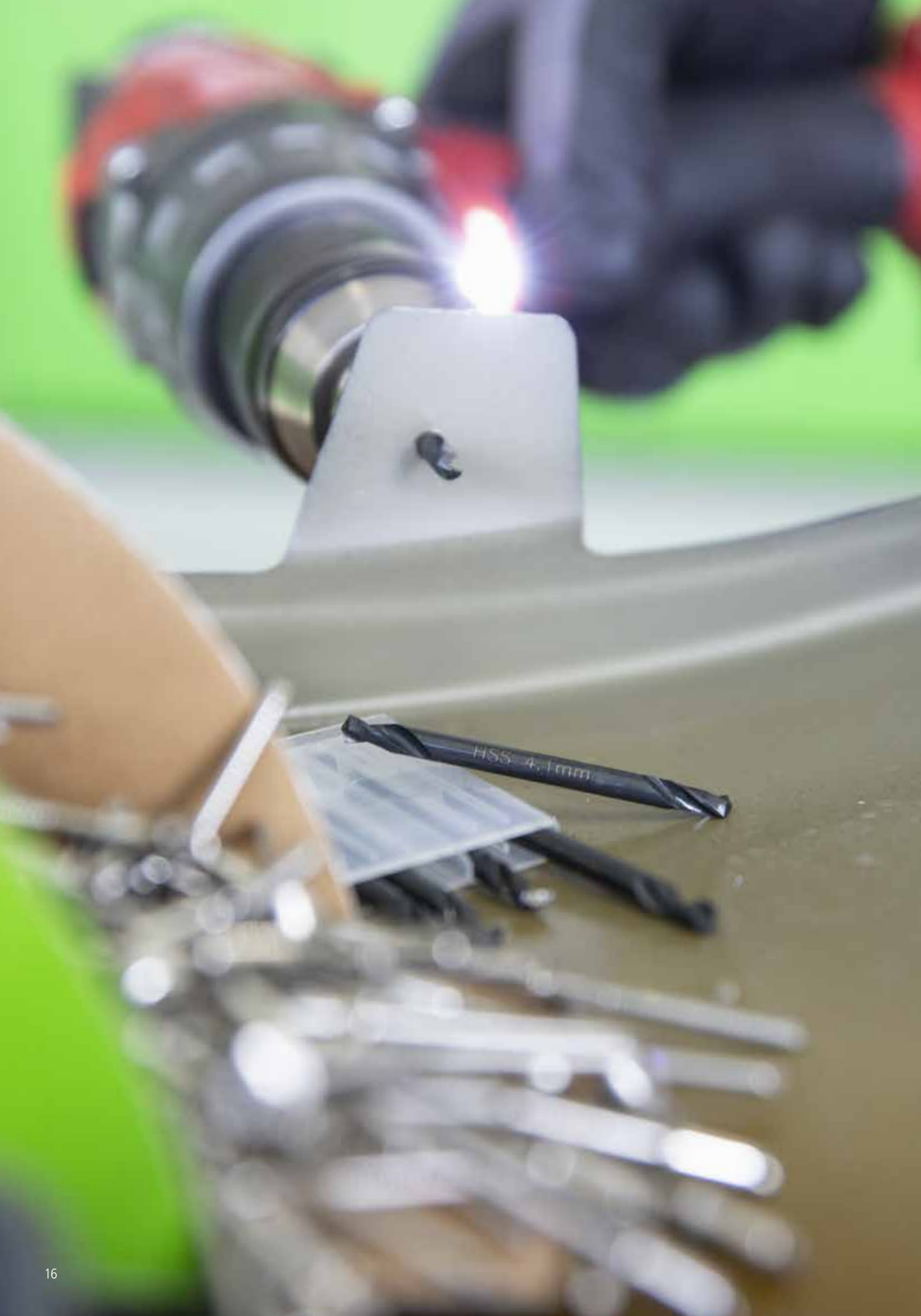
- Konstrukcje wentylacyjne, konstrukcje fasadowe, zakłady blacharskie, producenci blach oraz w otworach pod gwint i pod nity.

Właściwości:

- Bardzo krótkie wiertło z chwytem cylindrycznym wykonane ze stali szybko tnącej; geometria rowka odpowiada typowi N, skrawanie prawostronne
- Wysokowydajne wiertła szlifowane z pełnego materiału, szczególnie wytrzymałe i dlatego odpowiednie do najwyższych wymagań w zakresie długich i krótkich wiórów
- Krótkie wymiary zapewniają maksymalną stabilność i odporność na złamania, dlatego szczególnie nadają się do stosowania w wiertarkach ręcznych
- Całkowicie szlifowane z hartowanego surowca, co zapewnia wysoką wytrzymałość na ściskanie i elastyczność oraz pierwszorzędną trwałość narzędzia
- Doskonała precyzja krawędzi tnącej
- Najwyższa wydajność cięcia i łatwość pracy
- Możliwość ponownego ostrzenia na całej długości roboczej zapewnia ekonomiczną obróbkę przy jednoczesnym obniżeniu kosztów narzędzi i obróbki
- Wiertło samocentryczne
- Nie ma możliwości "uciekania" narzędzia dzięki spiczastemu ostrzu
- Szczególnie nadaje się do stosowania w wiertarkach ręcznych oraz do wiercenia w cienkościennych materiałach (karoserie samochodowe itp.).

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak.
0635 20	2,0	38,0	12,0	10
0635 25	2,5	43,0	14,0	10
0635 30	3,0	46,0	16,0	10
0635 31	3,1	49,0	18,0	10
0635 32	3,2	49,0	18,0	10
0635 33	3,3	49,0	18,0	10
0635 35	3,5	52,0	20,0	10
0635 40	4,0	55,0	22,0	10
0635 41	4,1	55,0	22,0	10
0635 42	4,2	55,0	22,0	10

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak.
0635 45	4,5	58,0	24,0	10
0635 48	4,8	62,0	26,0	10
0635 49	4,9	62,0	26,0	10
0635 50	5,0	62,0	26,0	10
0635 51	5,1	62,0	26,0	10
0635 52	5,2	62,0	26,0	10
0635 55	5,5	66,0	28,0	10
0635 58	5,8	66,0	28,0	10
0635 60	6,0	66,0	28,0	10



Wiertło kręte dwustronne RECA HSS

Najwyższa stabilność i ochrona przed złamaniem- po obu stronach



Wiertło kręte dwustronne RECA HSS

Zbliżone do DIN 1897, Typ N, obustronne, prawotnące 118°, ekstrakrótkie

Obszary zastosowań:

- np. w karoseriach pojazdów mechanicznych, otworach nitów w systemach grzewczych, sanitarnych, wentylacyjnych i klimatyzacyjnych, w budowie aparatury i samolotów.
- W materiałach cienkościennych, obróbce blacharskiej i budowie fasad. Stosowane głównie w wiertarkach ręcznych.
- Odpowiednie do obróbki cienkich materiałów o wytrzymałości do 900 N/mm², np. przy budowie karoserii samochodowych, do wykonywania otworów pod nity ślepe, przy budowie fasad, wentylacji lub instalacji wodno-kanalizacyjnych
- Szlif krzyżowy RECA zapewnia dokładne centrowanie, łatwe wiercenie, brak zjeżdżania narzędzia
- Dwie końcówki robocze, które można stosować po obu stronach - dzięki temu można podwoić wydajność wiercenia bez konieczności ponownego szlifowania
- Krótkie wymiary zapewniają najwyższą stabilność i odporność na złamania
- Wyjątkowo krótkie rowki zapewniają cichą pracę, niski poziom drgań oraz najwyższą trwałość narzędzia
- Doskonała precyzja krawędzi tnącej zapewnia najwyższą wydajność cięcia i łatwość pracy
- Szlif krzyżowy RECA zapewnia dokładne centrowanie, łatwe wiercenie, brak zjeżdżania narzędzia
- Dwie końcówki robocze, które można stosować po obu stronach - dzięki temu można podwoić wydajność wiercenia bez konieczności ponownego szlifowania
- Krótkie wymiary zapewniają najwyższą stabilność i odporność na złamania
- Wyjątkowo krótkie rowki zapewniają cichą pracę, niski poziom drgań oraz najwyższą trwałość narzędzia

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak.
0636 20	2,0	38,0	7,5	10
0636 25	2,5	43,0	9,5	10
0636 30	3,0	46,0	10,6	10
0636 31	3,1	49,0	11,2	10
0636 32	3,2	49,0	11,2	10
0636 33	3,3	49,0	11,2	10
0636 35	3,5	52,0	12,5	10
0636 40	4,0	55,0	14,0	10

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak.
0636 41	4,1	55,0	14,0	10
0636 42	4,2	55,0	14,0	10
0636 45	4,5	58,0	15,5	10
0636 50	5,0	62,0	17,0	10
0636 51	5,1	62,0	17,0	10
0636 52	5,2	62,0	17,0	10
0636 60	6,0	66,0	19,0	10
0636 65	6,5	70,0	21,5	10

Wymiary:

Zestaw wiertel krętych RECA ultra INOX plus 28 szt.

Po 2 szt.: 1,0 - 5,0 mm
Po 1 szt.: 5,5 - 10,0 mm
Rosnąco co 0,5 mm

Nr art. 0627 004 910

Zestaw wiertel krętych RECA ultra INOX plus 34 szt.

Po 2 szt.: 1,0 - 5,0 mm
Po 1 szt.: 5,5 - 13,0 mm
Rosnąco co 0,5 mm

Nr art. 0627 004 913



Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak.
0627 000 010	1,0	35,0	12,0	10
0627 000 015	1,5	41,0	18,0	10
0627 000 020	2,0	49,0	24,0	10
0627 000 025	2,5	57,0	30,0	10
0627 000 030	3,0	61,0	33,0	10
0627 000 032	3,2	65,0	36,0	10
0627 000 033	3,3	65,0	36,0	10
0627 000 035	3,5	70,0	39,0	10
0627 000 040	4,0	75,0	43,0	10
0627 000 042	4,2	75,0	43,0	5
0627 000 045	4,5	80,0	47,0	5
0627 000 050	5,0	86,0	52,0	5
0627 000 052	5,2	86,0	52,0	5
0627 000 055	5,5	93,0	57,0	5
0627 000 060	6,0	93,0	57,0	5

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak.
0627 000 065	6,5	101,0	63,0	5
0627 000 068	6,8	109,0	69,0	5
0627 000 070	7,0	109,0	69,0	5
0627 000 075	7,5	109,0	69,0	5
0627 000 080	8,0	117,0	75,0	1
0627 000 085	8,5	117,0	75,0	1
0627 000 090	9,0	125,0	81,0	1
0627 000 095	9,5	125,0	81,0	1
0627 000 100	10,0	133,0	87,0	1
0627 000 105	10,5	133,0	87,0	1
0627 000 110	11,0	142,0	94,0	1
0627 000 115	11,5	142,0	94,0	1
0627 000 120	12,0	151,0	101,0	1
0627 000 125	12,5	151,0	101,0	1
0627 000 130	13,0	151,0	101,0	1

Wiertło kręte RECA ultra INOX



Wiertło kręte RECA ultra INOX HSS-CO5 DIN 338, Typ N, prawotnące 135°, szlifowane

Obszary zastosowań:

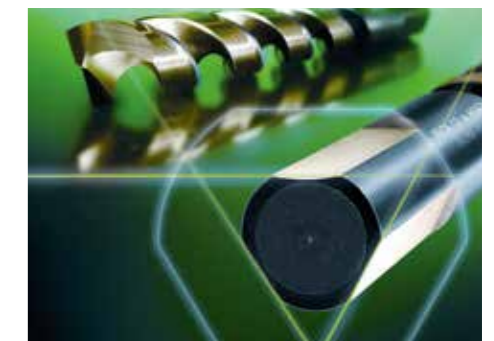
- Szczególnie nadaje się do materiałów takich jak nierdzewne, kwasoodporne i żaroodporne stale austenityczne (V2A + V4A), tytan i stopy aluminium o wytrzymałości do 850 N/mm².

Właściwości:

- Od 3,0 mm czarne/złote wykończenie powierzchni zewn.
- Najlepsza wydajność przy grubości materiału do 5,0 mm
- Używane głównie w wiertarkach ręcznych

Chwyt TRICON:

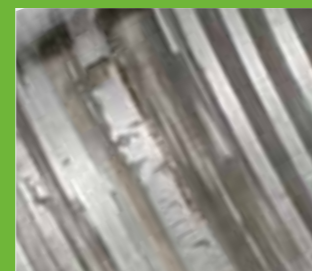
- Od średnicy 4,0 mm
- Brak zbyt głębokiego mocowania w uchwycie wiertarskim, co zapewnia optymalną sprężystość
- Nie obraca się w uchwycie wiertarskim dzięki kształtowi chwytu
- Optymalne przenoszenie mocy i brak zakłóceń



Wiercenie jest również możliwe na powierzchniach zakrzywionych.



Minimalny wysiłek podczas otwierania i zamykania uchwytu wiertarskiego.



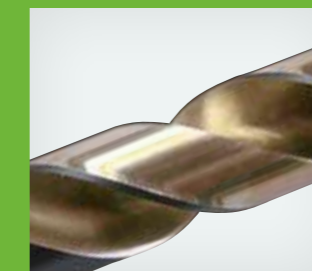
Brak przekręcenia wiertła - dzięki temu nie dochodzi do uszkodzeń.



Optimalna elastyczność



Ostrze 135° Turbo:
Niskie siły posuwu i cięcia gwarantują oszczędność energii i szybką pracę. Wiercenie na zakrzywionych powierzchniach zapewnia bardzo dobre zachowanie wiertła.



Kąt skreću 40°:
Szczególnie nadaje się do wiertarek akumulatorowych i ręcznych. Najszybszy postęp wiercenia.



Wykończenie powierzchni zewn.:
Od 3,0 mm czarne/złote. Czarna fazka: zwiększona odporność na zużycie. Złota powierzchnia: zapobiega napawaniu na zimno i powstawaniu narostów na krawędziach.



Niewielki nakład siły podczas otwierania i zamykania uchwytu wiertarskiego.

Wymiary:

Zestaw wiertel krętych RECA INOX HSS CO5 plus, 29 szt.

Wymiary: 1,0 - 10,0 mm
Rezerwa 1,0 - 5,0 mm
Rosnąco co 0,5 mm

Nr art. 0621 004 910

Zestaw wiertel krętych RECA INOX HSS-CO5 plus 35 szt.

Wymiary: 1,0 - 13,0 mm
Rezerwa: 1,0 - 5,0 mm
Rosnąco co 0,5 mm

Nr art. 0621 004 913



Wiertło kręte RECA HSS-CO5

Wysokowydajne do V2A z chwytem cylindrycznym



Wiertło kręte RECA INOX HSS-CO5

DIN 338, Typ N, prawotnące 118°, szlifowane

Obszary zastosowań:

- Precyzyjnie szlifowane wiertło kręte do wiercenia w stali nierdzewnej i materiałach o wytrzymałości do 850 N/mm²
- Dla materiałów V2A
- Preferowane do stosowania w cienkich blachach
- Stosowane głównie w wiertarkach ręcznych

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak.
0621 010	1,00	34,0	12,0	10
0621 015	1,50	40,0	18,0	10
0621 020	2,00	49,0	24,0	10
0621 025	2,50	57,0	30,0	10
0621 027	2,70	61,0	33,0	10
0621 030	3,00	61,0	33,0	10
0621 031	3,10	65,0	36,0	10
0621 032	3,20	65,0	36,0	10
0621 033	3,30	65,0	36,0	10
0621 034	3,40	70,0	39,0	10
0621 035	3,50	70,0	39,0	10
0621 040	4,00	75,0	43,0	10
0621 041	4,10	75,0	43,0	5
0621 042	4,20	75,0	43,0	5
0621 043	4,30	80,0	47,0	5
0621 045	4,50	80,0	47,0	5
0621 049	4,90	86,0	52,0	5
0621 050	5,00	86,0	52,0	5
0621 051	5,10	86,0	52,0	5
0621 052	5,20	86,0	52,0	5
0621 055	5,50	93,0	57,0	5

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak.
0621 060	6,00	93,0	57,0	5
0621 061	6,10	101,0	63,0	5
0621 062	6,20	101,0	63,0	5
0621 065	6,50	101,0	63,0	5
0621 068	6,80	109,0	69,0	5
0621 070	7,00	109,0	69,0	5
0621 072	7,20	109,0	69,0	5
0621 075	7,50	109,0	69,0	5
0621 080	8,00	117,0	75,0	1
0621 081	8,10	117,0	75,0	1
0621 085	8,50	117,0	75,0	1
0621 090	9,00	125,0	81,0	1
0621 095	9,50	125,0	81,0	1
0621 100	10,00	133,0	87,0	1
0621 102	10,20	133,0	87,0	1
0621 105	10,50	133,0	87,0	1
0621 110	11,00	142,0	94,0	1
0621 115	11,50	142,0	94,0	1
0621 120	12,00	151,0	101,0	1
0621 125	12,50	151,0	101,0	1
0621 130	13,00	151,0	101,0	1

Środek do wiercenia i cięcia RECA Arecal Bez zawartości olejów mineralnych – BIO-produkt

Wysokiej jakości środek do wiercenia i cięcia, którego składniki ulegają całkowitej biodegradacji.

- Idealnie nadaje się do wiercenia, toczenia, nacinania gwintów, frezowania i piłowania wszystkich rodzajów stali, stali nierdzewnej, staliwa, tytanu i innych metali nieżelaznych
- Produkt na bazie surowców odnawialnych
- Głównym składnikiem jest w pełni rafinowany olej rzepakowy klasy spożywczej
- Ma działanie chłodzące i smarujące
- Znacznie wydłuża żywotność narzędzi
- Zapobiega powstawaniu narastających krawędzi, (zapobiega sklejanemu się wiórów)
- Części poddane obróbce uzyskują trwałą ochronę

Nr art. 0896 630 10
Zawartość 10 l kanister
Jedn.opak.: 1 szt.



Wymiary:

Zestaw wiertel krętych RECA INOX HSS-CO5 plus
28 szt.

Wymiary: 1,0 - 10,0 mm
Zawartość: 1,0 - 5,0 po 2 szt.
5,5 - 10,0 po 1 szt.
Rosnąco co 0,5 mm

Nr art. 0626 004 910

Zestaw wiertel RECA INOX HSS-CO5 plus
34 szt.

Wymiary: 1,0 - 13,0 mm
Zawartość: 1,0 - 5,0 po 2 szt.
5,5 - 13,0 po 1 szt.
Rosnąco co 0,5 mm

Nr art. 0626 004 913



Nr art.	Ø	Dł. całkowita	Dł. rowka	Jedn. opak.	Nr art.	Ø	Dł. całkowita	Dł. rowka	Jedn. opak.	Nr art.	Ø	Dł. całkowita	Dł. rowka	Jedn. opak.
	mm	mm	mm			mm	mm	mm			mm	mm	mm	
0626 10	1,00	34,0	12,0	10	0626 42	4,20	75,0	43,0	5	0626 74	7,40	109,0	69,0	5
0626 11	1,10	36,0	14,0	10	0626 43	4,30	80,0	47,0	5	0626 75	7,50	109,0	69,0	5
0626 12	1,20	38,0	16,0	10	0626 44	4,40	80,0	47,0	5	0626 76	7,60	117,0	75,0	5
0626 13	1,30	38,0	16,0	10	0626 45	4,50	80,0	47,0	5	0626 77	7,70	117,0	75,0	5
0626 14	1,40	40,0	18,0	10	0626 46	4,60	80,0	47,0	5	0626 78	7,80	117,0	75,0	5
0626 15	1,50	40,0	18,0	10	0626 47	4,70	80,0	47,0	5	0626 79	7,90	117,0	75,0	5
0626 16	1,60	43,0	20,0	10	0626 48	4,80	86,0	52,0	5	0626 80	8,00	117,0	75,0	1
0626 17	1,70	43,0	20,0	10	0626 49	4,90	86,0	52,0	5	0626 81	8,10	117,0	75,0	1
0626 18	1,80	46,0	22,0	10	0626 50	5,00	86,0	52,0	5	0626 82	8,20	117,0	75,0	1
0626 19	1,90	46,0	22,0	10	0626 51	5,10	86,0	52,0	5	0626 83	8,30	117,0	75,0	1
0626 20	2,00	49,0	24,0	10	0626 52	5,20	86,0	52,0	5	0626 84	8,40	117,0	75,0	1
0626 21	2,10	49,0	24,0	10	0626 53	5,30	86,0	52,0	5	0626 85	8,50	117,0	75,0	1
0626 22	2,20	53,0	27,0	10	0626 54	5,40	93,0	57,0	5	0626 86	8,60	125,0	81,0	1
0626 23	2,30	53,0	27,0	10	0626 55	5,50	93,0	57,0	5	0626 87	8,70	125,0	81,0	1
0626 24	2,40	57,0	30,0	10	0626 56	5,60	93,0	57,0	5	0626 88	8,80	125,0	81,0	1
0626 25	2,50	57,0	30,0	10	0626 57	5,70	93,0	57,0	5	0626 89	8,90	125,0	81,0	1
0626 26	2,60	57,0	30,0	10	0626 58	5,80	93,0	57,0	5	0626 90	9,00	125,0	81,0	1
0626 27	2,70	61,0	33,0	10	0626 59	5,90	93,0	57,0	5	0626 91	9,10	125,0	81,0	1
0626 28	2,80	61,0	33,0	10	0626 60	6,00	93,0	57,0	5	0626 92	9,20	125,0	81,0	1
0626 29	2,90	61,0	33,0	10	0626 61	6,10	101,0	63,0	5	0626 95	9,50	125,0	81,0	1
0626 30	3,00	61,0	33,0	10	0626 62	6,20	101,0	63,0	5	0626 100	10,00	133,0	87,0	1
0626 31	3,10	65,0	36,0	10	0626 63	6,30	101,0	63,0	5	0626 102	10,20	133,0	87,0	1
0626 32	3,20	65,0	36,0	10	0626 64	6,40	101,0	63,0	5	0626 103	10,30	133,0	87,0	1
0626 33	3,30	65,0	36,0	10	0626 65	6,50	101,0	63,0	5	0626 104	10,40	133,0	87,0	1
0626 34	3,40	70,0	39,0	10	0626 66	6,60	101,0	63,0	5	0626 105	10,50	133,0	87,0	1
0626 35	3,50	70,0	39,0	10	0626 67	6,70	101,0	63,0	5	0626 110	11,00	142,0	94,0	1
0626 36	3,60	70,0	39,0	10	0626 68	6,80	109,0	69,0	5	0626 112	11,20	142,0	94,0	1
0626 37	3,70	70,0	39,0	10	0626 69	6,90	109,0	69,0	5	0626 115	11,50	142,0	94,0	1
0626 38	3,80	75,0	42,0	10	0626 70	7,00	109,0	69,0	5	0626 120	12,00	151,0	101,0	1
0626 39	3,90	75,0	43,0	10	0626 71	7,10	109,0	69,0	5	0626 125	12,50	151,0	101,0	1
0626 40	4,00	75,0	43,0	10	0626 72	7,20	109,0	69,0	5	0626 130	13,00	151,0	101,0	1
0626 41	4,10	75,0	43,0	5	0626 73	7,30	109,0	69,0	5	*0626 140	14,00	160,0	108,0	1

*Końcówka chwytu od Ø 14,0 mm Przekręcona na Ø 12,5 mm

Wiertło kręte RECA HSS-CO5

Wysokowydajne do V2A



Wiertło kręte RECA INOX HSS-CO5

DIN 338, Typ N, prawotnące 135°, szlifowane

Obszary zastosowań:

- Do wiercenia stali stopowych i niestopowych oraz odlewów o wytrzymałości powyżej 850 N/mm², zwłaszcza stali nierdzewnych, stali na łożyska toczne, stali wysokostopowych, a także stali ulepszonych cieplnie i nawęglanych

Właściwości:

- Całkowicie szlifowane z hartowanego surowca, co zapewnia precyzyjne wiercenie
- Jednolita, drobnoziarnista struktura zapewnia wysoką wytrzymałość na ścisnienie i elastyczność oraz pierwszorzędną trwałość narzędzi
- Doskonała precyzja ostrza
- Najwyższa wydajność cięcia ułatwiająca pracę
- Stożkowa średnica zewnętrzna od wierzchołka wiertła do chwytu- mniejsze tarcie, brak zapieczęć, mniejsze zużycie i zwiększona odporność na złamania
- Zwiększona grubość rdzenia zapewnia bardzo wysoką stabilność przy zmniejszonych drganiach
- Szlifowanie powierzchni stożkowych zapewnia bardzo wysoką niewrażliwość na uderzenia i siły poprzeczne
- Wysokowydajne wiertło o wyjątkowej odporności na wysoką temperaturę

Wiertło kręte RECA HSS CO5 Asortyment VISO 72 szt.

Po 5 szt.: Ø 1,0/1,5/2,0/2,5/3,0/3,5 mm
Po 3 szt.: Ø 4,0/4,5/5,0/5,5
6,0/6,5/7,0/7,5/8,0
8,5/9,0/9,5/10,0/10,5 mm

Nr art. 0956 626



Wiertło kręte RECA HSS-CO5

Ze stożkiem Morse'a



Wiertło kręte RECA INOX HSS-CO5

DIN 345, Typ N, prawotnące 118°

Obszary zastosowań:

- Wysokowydajne, twarde wiertła o dużej odporności na wysokie temperatury
- Do wiercenia w stalach stopowych i niestopowych oraz odlewach o wytrzymałości powyżej 850 N/mm², w szczególności w stalach nierdzewnych, stalach na łożyska toczne, stalach wysokostopowych oraz stalach obrabianych cieplnie i nawęglanych.

Właściwości:

- Precyzyjna i bezwibracyjna praca przy dużych średnicach
- Szlifowanie powierzchni stożkowych

Nr art.	Ø mm	Dł. całkowita mm	Dł. rowka mm	Mocowanie MK	Jedn. opak.
0628 000 130	13,0	182	101	1	1
0628 000 135	13,5	189	108	1	1
0628 000 140	14,0	189	108	1	1
0628 000 145	14,5	212	114	2	1
0628 000 150	15,0	212	114	2	1
0628 000 155	15,5	218	120	2	1
0628 000 160	16,0	218	120	2	1
0628 000 165	16,5	223	125	2	1

Nr art.	Ø mm	Dł. całkowita mm	Dł. rowka mm	Mocowanie MK	Jedn. opak.
0628 000 170	17,0	223	125	2	1
0628 000 175	17,5	228	130	2	1
0628 000 180	18,0	228	130	2	1
0628 000 185	18,5	233	135	2	1
0628 000 190	19,5	233	135	2	1
0628 000 195	19,5	238	140	2	1
0628 000 200	20,0	238	140	2	1

Wiertło kręte RECA INOX, krótkie

Krótkie, ale mocne



Wiertło kręte RECA krótkie INOX HSS-Co5

DIN 1897, Typ N, prawotnące, 135° szlifowane, >800N/mm²

Obszar zastosowania:

Wytrzymałe wiertło kręte do stosowania na automatach i tokarkach rewolwerowych. Szczególnie nadaje się do stosowania w wiertarkach ręcznych i do wiercenia materiałów cienkościennych (karoserie samochodowe itp.).

Obszary zastosowań:

Do wiercenia w stalach stopowych i niestopowych o wytrzymałości powyżej 800 N/mm², zwłaszcza w stalach nierdzewnych, wysokostopowych, a także w stalach obrabianych cieplnie i utwardzanych.

Zalety:

Stabilne wiertło kręte HSS-Co o wzmocnionej grubości rdzenia i dużej stabilności termicznej.

Nr art.	Ø mm	Dł. rowka mm	Dł. całkowita mm	Jedn. opak.
0635 000 010	1	6	26	10
0635 000 015	1,5	9	32	10
0635 000 020	2	12	38	10
0635 000 025	2,5	14	43	10
0635 000 030	3	16	46	10
0635 000 032	3,2	18	49	10
0635 000 033	3,3	18	49	10
0635 000 035	3,5	20	52	10
0635 000 040	4	22	55	10
0635 000 041	4,1	22	55	10
0635 000 042	4,2	22	55	10
0635 000 045	4,5	24	58	10
0635 000 048	4,8	26	62	10
0635 000 049	4,9	26	62	10
0635 000 050	5	26	62	10
0635 000 051	5,1	26	62	10
0635 000 052	5,2	26	62	10
0635 000 055	5,5	28	66	10

Nr art.	Ø mm	Dł. rowka mm	Dł. całkowita mm	Jedn. opak.
0635 000 060	6	28	66	5
0635 000 061	6,1	31	70	5
0635 000 062	6,2	31	70	5
0635 000 065	6,5	31	70	5
0635 000 068	6,8	34	74	5
0635 000 070	7	34	74	5
0635 000 075	7,5	34	74	5
0635 000 080	8	37	79	5
0635 000 085	8,5	37	79	1
0635 000 090	9	40	84	1
0635 000 095	9,5	40	84	1
0635 000 100	10	43	89	1
0635 000 102	10,2	43	89	1
0635 000 105	10,5	43	89	1
0635 000 110	11	47	95	1
0635 000 115	11,5	47	95	1
0635 000 120	12	51	102	1
0635 000 125	12,5	51	102	1
0635 000 130	13	51	102	1

Wiertło kręte RECA INOX, długie



Wiertło kręte RECA INOX HSS-Co5

DIN 340, Typ N, prawotnące, 130°, szlifowane

Obszar zastosowania:

Do wiercenia stali stopowych i niestopowych oraz odlewów o wytrzymałości powyżej 800 N/mm², zwłaszcza stali nierdzewnych, stali na łożyska toczne, stali wysokostopowych, a także stali ulepszonych cieplnie i hartowanych.

Właściwości:

- Wysokowydajne wiertło o dużej odporności na wysoką temperaturę
- Cięcie prawostronne z tolerancją h8
- Kąt wierzchołka 130
- Wysokowydajne wiertło o wyjątkowej odporności na wysoką temperaturę

Zalety:

- Do prac wiertniczych na głębokości
- Optymalnie nadaje się do obróbki twardych i grubościennych materiałów
- Wyraźna odporność na wysoką temperaturę zapewniająca maksymalną trwałość narzędzia
- Optymalne do stosowania w wiertarkach ręcznych, słupowych i kolumnowych
- Nadaje się również do maszyn CNC

Nr art.	Ø mm	Dł. rowka mm	Dł. całkowita mm	Jedn. opak.
0629 500 020	2	56	85	10
0629 500 025	2,5	62	95	10
0629 500 030	3	66	100	10
0629 500 032	3,2	69	106	10
0629 500 033	3,3	69	106	10
0629 500 035	3,5	73	112	10
0629 500 040	4	78	119	10
0629 500 042	4,2	78	119	10
0629 500 045	4,5	82	126	10
0629 500 050	5	87	132	10

Nr art.	Ø mm	Dł. rowka mm	Dł. całkowita mm	Jedn. opak.
0629 500 052	5,2	87	132	10
0629 500 055	5,5	91	139	10
0629 500 060	6	93	139	5
0629 500 065	6,5	97	148	5
0629 500 070	7	102	156	5
0629 500 080	8	109	165	5
0629 500 090	9	115	175	1
0629 500 100	10	121	184	1
0629 500 110	11	128	195	1
0629 500 120	12	134	205	1
0629 500 130	13	134	205	1

Wymiary:

Zestaw wiertel krętych RECA ultra HSS-O plus 22 szt.

Wymiary: 2,5 - 10,0 mm

Zawartość:

2,5 - 5,0 po 2 szt.

5,5 - 10,0 po 1 szt.

Rosnąco co 0,5 mm

Nr art. 0620 004 910

Zestaw wiertel krętych RECA ultra HSS-O plus 28 szt.

Wymiary: 2,5 - 13,0 mm

Zawartość: 2,5 - 5,0 po 2 szt.

5,5 - 13,0 po 1 szt.

Rosnąco co 0,5 mm

Nr art. 0620 004 913



Wiertło kręte RECA ultra HSS-O

Szybkie jak żadne inne



Wiertło kręte RECA ultra HSS-O

DIN 338, Typ N, prawotnące 135°, Steam Oxide, szlifowane

Obszary zastosowań:

- Uniwersalne zastosowanie w stali do 850 N/mm², miedzi, stali nierdzewnej, miedzi itp.
- Zastosowanie głównie w wiertarkach ręcznych

Wiertło RECA Ultra:

- ultra komfort
- wyjątkowa trwałość narzędzia
- ultra prędkość

Powłoka "tlenek pary wodnej":

- Zminimalizowanie naprężeń materiałowych
- Optymalna mikrostruktura

- Zmniejszone ryzyko złamań
- Lepsze zatrzymywanie płynu chłodzącego i środka smarowego

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł. rowka mm	Jedn. opak.
0620 25	2,50	57,0	30,0	10
0620 30	3,00	61,0	33,0	10
0620 31	3,10	65,0	36,0	10
0620 32	3,20	65,0	36,0	10
0620 33	3,30	65,0	36,0	10
0620 35	3,50	70,0	39,0	10
0620 40	4,00	75,0	43,0	10
0620 41	4,10	75,0	43,0	10
0620 42	4,20	75,0	43,0	10
0620 45	4,50	80,0	47,0	10
0620 50	5,00	86,0	52,0	10
0620 52	5,20	86,0	52,0	10
0620 55	5,50	93,0	57,0	10
0620 60	6,00	93,0	57,0	10
0620 65	6,50	101,0	63,0	10
0620 68	6,80	109,0	69,0	10
0620 70	7,00	109,0	69,0	10
0620 75	7,50	109,0	69,0	10
0620 80	8,00	117,0	75,0	5
0620 85	8,50	117,0	75,0	5
0620 90	9,00	125,0	81,0	5

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł. rowka mm	Jedn. opak.
0620 95	9,50	125,0	81,0	5
0620 100	10,00	133,0	87,0	5
0620 102	10,20	133,0	87,0	5
0620 105	10,50	133,0	87,0	5
0620 110	11,00	142,0	94,0	5
0620 115	11,50	142,0	94,0	5
0620 120	12,00	151,0	101,0	5
0620 125	12,50	151,0	101,0	5
0620 130	13,00	151,0	101,0	5
0620 105	10,50	133,0	57,0	5
0620 110	11,00	142,0	94,0	1
0620 115	11,50	142,0	94,0	1
0620 120	12,00	151,0	101,0	1
0620 125	12,50	151,0	101,0	1
0620 130	13,00	151,0	101,0	1
0620 140	14,00	108,0	160,0	1
0620 150	15,00	114,0	169,0	1
0620 160	16,00	120,0	178,0	1
0620 170	17,00	125,0	184,0	1
0620 180	18,00	130,0	191,0	1
0620 190	19,00	135,0	198,0	1
0620 200	20,00	140,0	205,0	1

* Opuszczony chwyt na 12,7 mm



Wyjątkowy komfort RECA:
- Szlif krzyżowy
- Brak potrzeby punktowania
- Możliwość wiercenia na powierzchniach zakrzywionych



Geometria końcówki RECA ultra:
Kąt wierzchołka 135°. O 50% szybsza niż w przypadku konwencjonalnych wiertel krętych. Zwiększona twardość końcówki zapewnia znacznie większą trwałość narzędzia. Zmniejszony kąt klina zapewniający ostrzejsze krawędzie tnące.



Niższe zużycie energii:
Szczególnie nadaje się do maszyn akumulatorowych. Końcówka ta umożliwia wiercenie bez nawiercania wstępnego nawet na wąskich promieniach (ostry szlif krzyżowy).



Elastyczność zgodnie z najnowszymi ustaleniami. Najwyższa wytrzymałość na zerwanie dla wszystkich średnic. Niski poziom krzywienia wóro: mniejsze zapotrzebowanie na energię i mniejsze ciepło tarcia.

Wiertło kręte RECA HSS/TIN

Z powłoką tytanowo-nitrydową



Wiertło kręte RECA HSS-TIN

DIN 338, Typ N, prawotnące 118°, szlifowane

Obszary zastosowań:

- Standardowe wiertło do wiercenia w stali i staliwie (stopowym i niestopowym), żeliwie szarym, żeliwie ciągliwym, żeliwie sferoidalnym, żeliwie spiekany, nowym srebrze i graficie
- To precyzyjnie szlifowane wiertło jest pokryte tytanem
- Dzięki temu wiertło jest twarde i dlatego nadaje się szczególnie do stali o wytrzymałości do 1200 N/mm², żeliwa, żeliwa ciągliwego, stopów AlSi, materiałów ściernych, metali nieżelaznych itp.

Właściwości:

- 2-3 razy większa prędkość cięcia i posuwu
- Czysty otwór bez zadziórów
- Zmniejszona tendencja do spawania na zimno i przywierania

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak.	Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł. rowka mm	Jedn. opak.
0622 010	1,0	34,0	12,0	10	0622 055	5,5	93,0	57,0	5
0622 015	1,5	40,0	18,0	10	0622 060	6,0	93,0	57,0	5
0622 020	2,0	49,0	24,0	10	0622 065	6,5	101,0	63,0	5
0622 025	2,5	57,0	30,0	10	0622 068	6,8	109,0	69,0	5
0622 030	3,0	61,0	33,0	10	0622 070	7,0	109,0	69,0	5
0622 031	3,1	65,0	36,0	10	0622 075	7,5	109,0	69,0	5
0622 032	3,2	65,0	36,0	10	0622 080	8,0	117,0	75,0	1
0622 033	3,3	65,0	36,0	10	0622 085	8,5	117,0	75,0	1
0622 035	3,5	70,0	39,0	10	0622 090	9,0	125,0	81,0	1
0622 040	4,0	75,0	43,0	10	0622 095	9,5	125,0	81,0	1
0622 041	4,1	75,0	43,0	5	0622 100	10,0	133,0	87,0	1
0622 042	4,2	75,0	43,0	5	0622 102	10,2	133,0	87,0	1
0622 045	4,5	80,0	47,0	5	0622 105	10,5	133,0	87,0	1
0622 048	4,8	86,0	52,0	5	0622 110	11,0	142,0	94,0	1
0622 050	5,0	86,0	52,0	5	0622 115	11,5	142,0	94,0	1
0622 051	5,1	86,0	52,0	5	0622 120	12,0	151,0	101,0	1
0622 052	5,2	86,0	52,0	5	0622 125	12,5	151,0	101,0	1
					0622 130	13,0	151,0	101,0	1

Wiertło kręte RECA HSS-Co5 Extreme

Z mocowaniem na stożek Morse'a; do najtwardszych materiałów



Wiertła kręte HSS-CO5 do maszyn stacjonarnych:

- DIN 1897 typ N bardzo krótki, prawoskrętny, szlifowany, powłoka AL-Cr, HSS-CO5
- Nadaje się do stali HARDOX® 450 (dla stali HARDOX® 500 i 550 wymagane są testy wstępne) i bardzo twardych materiałów o wytrzymałości do 1400 N/mm², np. łopat koparek, nadwozi samochodów ciężarowych, płyt pancernych itp.

Tabela wartości cięcia:

Ø mm	Liczba obrotowa U/min
6,00	320 - 420
8,00	240 - 320
10,00	190 - 250
12,00	160 - 210
16,00	120 - 140
18,00	110 - 140
20,00	100 - 130
22,00	90 - 120
24,00	80 - 100

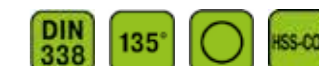
Wiertło kręte RECA HSS-CO5 Extreme

ze stożkiem Morse'a; do najtwardszych materiałów

Nr art.	Ø mm	Dł.całkow. mm	Dł.rowka mm	Stożek Morse'a	Jedn. opak.
0635 810 180	18,00	183	85	2	1
0635 810 200	20,00	212	91	3	1
0635 810 220	22,00	219	98	3	1
0635 810 240	24,00	225	104	3	1

Wiertło kręte Extreme plus Co8

Wiertło do najtwardszych materiałów



Wiertło kręte EXTREME plus Co8

Wiertła do najtwardszych materiałów.

Do wiertarek ręcznych i maszyn stacjonarnych, DIN 338 typ H, prawotnące, szlifowane, pokryte wielowarstwową powłoką (TiAlN)-ZrN, HSS-Co 8%.

Obszary zastosowań:

Nadaje się do stali HARDOX® 500 (dla stali HARDOX 550 wymagane są testy wstępne) i bardzo twardych materiałów o wytrzymałości do 1700 N/mm², takich jak łopaty koparek, karoserie samochodów ciężarowych, pokrywy śnieżne, maszyny rolnicze, płyty pancerne itp.

W wiertarkach ręcznych można obrabiać materiały o wytrzymałości do 1400 N/mm².

Uwaga:

Warunki wstępne dla wiercenia HARDOX®: Stabilność jest kluczowa. Wiertarki ręczne nie nadają się do wiercenia w stali Hardox!

Zmniejsz odległość pomiędzy wiertłem a przedmiotem obrabianym i mocno zaciśnij przedmiot obrabiany. Tuż przed wierceniem należy zmniejszyć posuw i stosować się do zalecanego oraz do prędkości skrawania.

Należy przestrzegać prędkości skrawania.

Zalety:

- 135° krawędź tnąca turbo z krzyżowym ukierunkowaniem
- Precyzyjne wiercenie punktowe
- Nie ma potrzeby wykonywania wykrojów centralnych
- Najszybszy postęp wiercenia
- Wiercenie na powierzchniach zakrzywionych
- Wytrzymałość, stabilność i trwałość
- HSS-Co 8% - materiał skrawający M42 - maksymalna trwałość narzędzia
- Krótka rynnna ze wzmocnionym rdzeniem - maksymalna stabilność
- Najniższy opór tarcia - Wytrzymałość - niskie ryzyko złamania
- Powłoka powierzchniowa:
 - Wielowarstwową powłoką (TiAlN)-ZrN, HSS-Co 8%.
 - Zwiększona twardość powierzchni
 - Zapobiega powstawaniu narastających krawędzi
 - Zwiększa stabilność termiczna



Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak. szt.
0617 800 030	3	61	16	5
0617 800 032	3,2	65	18	5
0617 800 033	3,3	65	18	5
0617 800 035	3,5	70	20	5
0617 800 040	4,0	75	22	5
0617 800 042	4,2	75	22	5
0617 800 045	4,5	80	24	5
0617 800 050	5	86	26	5
0617 800 055	5,5	93	28	5
0617 800 060	6	93	28	5
0617 800 065	6,5	101	31	5
0617 800 068	6,8	109	34	5
0617 800 070	7	109	34	1

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak. szt.
0617 800 075	7,5	109	34	1
0617 800 080	8	117	37	1
0617 800 085	8,5	117	37	1
0617 800 090	9	125	40	1
0617 800 095	9,5	125	40	1
0617 800 100	10	133	43	1
0617 800 102	10,2	133	43	1
0617 800 105	10,5	133	43	1
0617 800 110	11,0	142	47	1
0617 800 115	11,5	142	47	1
0617 800 120	12,0	151	51	1
0617 800 125	12,5	151	51	1
0617 800 130	13	151	51	1

Wiertło z węgla spiekanego RECA DIN 1897

Stabilniejsze i mniej zużywające się



Wiertło kręte z węgla spiekanego RECA DIN 1897, Typ N, prawotnące 118°, jakość K 20

Obszary zastosowań:

- Bardzo stabilne, wysokowydajne wiertło kręte do pracy ciągłej na centrach automatycznych i maszynowych
- Szczególnie nadaje się do wiercenia w materiałach o wytrzymałości do 1300 N/mm², taśmach ze stali sprężynowej, staliwie, żeliwie chłodzonym, żeliwie szarym, brązie, metalach lekkich i nieżelaznych
- Nadaje się również do wydajnej obróbki materiałów ściernych (stopów AlSi), tworzyw sztucznych wzmocnianych włóknami i innych duroplastów, które wywierają efekt ścierny na krawędzie skrawające i fazy wiertła

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak.
1632 10	1,0	26,0	6,0	1
1632 15	1,5	32,0	9,0	1
1632 20	2,0	38,0	12,0	1
1632 25	2,5	43,0	14,0	1
1632 30	3,0	46,0	16,0	1
1632 35	3,5	52,0	20,0	1
1632 40	4,0	55,0	22,0	1
1632 45	4,5	58,0	24,0	1
1632 50	5,0	62,0	26,0	1

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Dł.rowka mm	Jedn. opak.
1632 55	5,5	66,0	28,0	1
1632 60	6,0	66,0	28,0	1
1632 65	6,5	70,0	31,0	1
1632 70	7,0	74,0	34,0	1
1632 75	7,5	74,0	34,0	1
1632 80	8,0	79,0	37,0	1
1632 90	9,0	84,0	40,0	1
1632 100	10,0	89,0	43,0	1

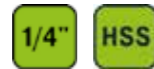
Wiertła kręte RECA Bits HSS

Specjalista do mocowań bitów

Wiertła kręte-bity HSS

Z napędem bitowym 1/4" (DIN 3126)

Bit Clip
Zestaw z klipsem do paska



Zawartość: Ø 3,0 / 4,0 / 4,5 / 5,0 / 5,5 / 6,0 / 8,0 / 10,0 / uchwyt uniwersalny

Nr art.. 0641 001 000



Wymiary:

Nr art.	Ø mm	Dł. rowka mm	Dł. całkowita mm	Jedn. opak. szt.
0641 001 030	3,0	16	38	1
0641 001 033	3,3	18	40	1
0641 001 040	4,0	20	44	1
0641 001 042	4,2	20	45	1
0641 001 045	4,5	24	46	1
0641 001 050	5,0	26	50	1
0641 001 055	5,5	26	50	1
0641 001 060	6,0	26	50	1
0641 001 068	6,8	30	50	1

Wiertło do spawania punktowego HSS-E

Ekstra stabilna konstrukcja



Odpowiednie do wiercenia w trudnych warunkach przy użyciu wiertarki ręcznej. Szczególnie nadaje się do wiercenia punktów po spawaniu oraz do wiercenia w cienkościennych przedmiotach obrabianych. Niezwykle precyzyjne i bezgratowe wiercenie bez punktowania. Szlifowanie punktów: Końcówka, podobny do DIN 1412 E.

Do wiercenia:

- blacha stalowa
- blacha mosiężna
- blacha aluminiowa
- blacha cynkowa
- blacha miedziana
- płyta z tworzywa sztucznego

Tolerancja Ø: h8 Cięcie prawoskrętne.

Nr art.	Ø mm	Długość mm	Jedn. opak. szt.
0698 200 06	6	66	10
0698 200 08	8	80	10
0698 200 10	10	88	10

Wiertło - frez uniwersalny HSS



Obszar zastosowania:
Do frezowania dowolnych konturów. Uniwersalne wiertło do frezowania w metalach nieżelaznych, drewnie, tworzywach sztucznych itp.

Nr art.	Ø mm	Dł. całkowita mm	Dł. rowka mm	Jedn. opak. szt.
0634 100 600	6	87	65	2



Mocowanie bitu



Wersja szlifowana



Optymalne odprowadzenie wiórów



Wymiary:

DIN 333, kształt R:

Nr art.	Ø mm	Chwył-Ø mm	Dł. mm
2624 208	0,80	3,15	20,00
2624 210	1,00	3,15	31,50
2624 216	1,60	4,00	35,50
2624 220	2,00	5,00	40,00
2624 225	2,50	6,30	45,00
2624 231 5	3,15	8,00	50,00
2624 240	4,00	10,00	56,00
2624 250	5,00	12,50	63,00
2624 263	6,30	16,00	71,00

DIN 333, kształt A, 60°,
Wzmocnione:

Nr art.	Ø mm	Chwył-Ø mm	Dł. mm
2624 310	1,00	3,15	31,50
2624 316	1,60	4,00	35,50
2624 320	2,00	5,00	40,00
2624 325	2,50	6,30	45,00
2624 331 5	3,15	8,00	50,00
2624 340	4,00	10,00	56,00
2624 350	5,00	12,50	63,00
2624 363	6,30	16,00	71,00

DIN 333, kształt A, 60°:

Nr art.	Ø mm	Chwył-Ø mm	Dł. mm
2624 108	0,80	3,15	20,00
2624 110	1,00	3,15	31,50
2624 116	1,60	4,00	35,50
2624 120	2,00	5,00	40,00
2626 125	2,50	6,30	45,00
2624 131 5	3,15	8,00	50,00
2624 140	4,00	10,00	56,00
2624 150	5,00	12,50	63,00
2624 163	6,30	16,00	71,00

Wiertło centrujące RECA HSS, DIN 333, kształt A:

Precyzyjnie szlifowane wiertło centrujące firmy RECA to właściwy wybór do obróbki wszystkich elementów okrągłych. Nadaje się do wszystkich popularnych materiałów. Geometria i wymiary krawędzi tnącej są zgodne z normą DIN 333 przy prostych powierzchniach bieżnych. Wyjątkowo gładka i prosta powierzchnia robocza zapewnia pewne osadzenie końcówki punktaka na dużej powierzchni.

Obszary zastosowań:

Idealnie nadaje się do wszystkich powszechnie stosowanych materiałów, takich jak stal, żeliwo, żeliwo ciągliwe, żeliwo spiekane, miedź elektrolityczna, nikiel srebro, stopy AISi, ale także do metali nieżelaznych i kolorowych. Typowe zastosowania obejmują wały, osie, śruby, wały korbowe, wałki i wszystkie wielkogabarytowe, obracające się elementy, które są dalej obrabiane na tokarkach, frezarkach, szlifierkach lub automatach.

Wiertło promieniowe, centrujące RECA, HSS, DIN 333, kształt R:

Precyzyjnie szlifowane wiertło centrujące firmy RECA jest właściwym wyborem do obróbki wszystkich elementów okrągłych. Nadaje się do wszystkich popularnych materiałów. Geometria i wymiary krawędzi tnącej odpowiadają normie DIN 333 forma R, kąt pogłębiania 60° z prostymi powierzchniami roboczymi. Wyjątkowo gładka i prosta powierzchnia robocza zapewnia pewne osadzenie końcówki punktaka na dużej powierzchni.

Obszary zastosowań:

Idealnie nadaje się do wszystkich powszechnie stosowanych materiałów, takich jak stal, żeliwo, żeliwo ciągliwe, żeliwo spiekane, miedź elektrolityczna, nikiel srebro, stopy AISi, ale także do metali nieżelaznych i kolorowych. Typowe zastosowania obejmują wały, osie, śruby, wały korbowe, wałki i wszystkie wielkogabarytowe, obracające się elementy, które są dalej obrabiane na tokarkach, frezarkach, szlifierkach lub automatach.

Wiertło centrujące RECA HSS

Precyzyjne



Wiertło centrujące RECA HSS

DIN 333, kształt R, kąt osadzania 60°, prawotnące, szlifowane

Wiertło standardowe do nawierceń centrujących wg DIN 332, arkusz 1, kształt R (bez zabezpieczenia osadzania)



Wiertło centrujące RECA HSS

DIN 333, kształt A, kąt osadzania 60°, prawotnące, szlifowane

Wiertło standardowe do nawierceń centrujących wg DIN 332, arkusz 1, kształt A (bez zabezpieczenia osadzania)



Wiertło centrujące RECA HSS

DIN 333, kształt A, kąt osadzania 60°, ze wzmocnioną krawędzią, prawotnące, szlifowane

Wiertło standardowe do nawierceń centrujących wg DIN 332, arkusz 1, kształt A z pogłębieniem.

DIN 333 kształt R

Dane techniczne	
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Wymiary	DIN 333 kształt A prawotnące
Chwył	cylicyryczny
Kąt osadzania	60°
Kąt końcówki	118°
Szlif	Specjalny, kształt A wg DIN 1412 od 2,5 mm
Tolerancja	Wiertła wg DIN 333, chwył wg h7
Chłodzenie/smar	Olej do cięcia, emulsja

DIN 333 kształt A

Dane techniczne	
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Wymiary	DIN 333 kształt R prawotnące
Chwył	cylicyryczny
Kąt osadzania	60° wygięte
Kąt końcówki	118°
Szlif	Specjalny, kształt R wg DIN 1412 od 2,5 mm
Tolerancja	Wiertła wg DIN 333, chwył h7
Chłodzenie/smar	Olej do cięcia, emulsja



Wytyczne dot. prędkości skrawania i posuwów przy wierceniu wiertłami HSS-CO5:

Średnica wiertła	Stopowa stal hartowana o wytrzymałości maks. 1300 N/mm2. Nierdzewna stal aus-tenityczna Cr-Ni, stal wysokotemperaturowa, stal manganowa.	Stopowa stal narzędziowa o wytrzymałości 800-1000 N/mm2. Stopowa stal hartowana i odpuszczana o wytrzymałości 1000-1200 N/mm2. Nierdzewna stal austenityczna o zawartości > 5% Cr-Ni.	Niestopowa stal narzędziowa o wytrzymałości 800-1000 N/mm2. Stopowa stal do nawęglania i obróbki cieplnej o wytrzymałości 700-1000 N/mm2.	Miękkie żeliwo szare i ciągliwe o dobrej obrabialności.	Twarde żeliwo szare o trudnej obrabialności.	V ≈ 5,0 m/min.		V ≈ 12,5 m/min.		V ≈ 16 m/min.		V ≈ 25 m/min.		V ≈ 10 m/min.	
						n	s	n	s	n	s	n	s	n	s
2,00						800	0,020	2000	0,025	2500	0,032	4000	0,063	1600	0,050
2,50						630	0,025	1600	0,032	2000	0,040	3150	0,080	1250	0,063
3,15						500	0,032	1250	0,040	1600	0,050	2500	0,100	1000	0,080
4,00						400	0,040	1000	0,050	1250	0,063	2000	0,125	800	0,100
5,00						315	0,040	800	0,050	1000	0,063	1600	0,125	630	0,100
6,30						250	0,050	630	0,063	800	0,080	1250	0,160	500	0,125
8,00						200	0,063	500	0,080	630	0,100	1000	0,200	400	0,160
10,0						160	0,080	400	0,100	500	0,125	800	0,250	315	0,200
12,5						125	0,080	315	0,100	400	0,125	630	0,250	250	0,200

Podane wartości cięcia są jedynie ogólnymi wartościami orientacyjnymi. W sprzyjających warunkach możliwe jest zwiększenie, w niekorzystnych konieczne jest zmniejszenie.

Wytyczne dot. wartości prędkości skrawania i posuwów podczas wiercenia wiertłami HSS:

Ø wiercenia mm	Żeliwo				Stale budowlane stopowe > 700 N/mm ²				Stopy aluminium do 11% Si			
	Prędkość cięcia Vc = m/min								Stale budowlane niestopowe < 700 N/mm ²			
	15	18	20	25	30	35	40	50	30	35	40	50
1,0	4777	5732	6369	7962	9554	11146	12739	15924				
1,5	3185	3822	4246	5308	6369	7431	8493	10616				
2,0	2389	2866	3185	3981	4777	5573	6369	7962				
2,5	1911	2293	2548	3185	3822	4459	5096	6369				
3,0	1592	1911	2123	2654	3185	3715	4246	5308				
3,5	1365	1638	1820	2275	2730	3185	3640	4550				
4,0	1194	1433	1592	1990	2389	2787	3185	3981				
4,5	1062	1274	1415	1769	2123	2477	2831	3539				
5,0	955	1146	1274	1592	1911	2229	2548	3185				
5,5	869	1042	1158	1448	1737	2027	2316	2895				
6,0	796	955	1062	1327	1592	1858	2123	2654				
6,5	735	882	980	1225	1470	1715	1960	2450				
7,0	682	819	910	1137	1365	1592	1820	2275				
7,5	637	764	849	1062	1274	1486	1699	2123				
8,0	597	717	796	995	1194	1393	1592	1990				
8,5	562	674	749	937	1124	1311	1499	1873				
9,0	531	637	708	885	1062	1238	1415	1769				
9,5	503	603	670	838	1006	1173	1341	1676				
10,0	478	573	637	796	955	1115	1274	1592				
11,0	434	521	579	724	869	1013	1158	1448				
12,0	398	478	531	663	796	929	1062	1327				
13,0	367	441	490	612	735	857	980	1225				
14,0	341	409	455	569	682	796	910	1137				
15,0	318	382	425	531	637	743	849	1062				

Metryczne gwinty zgodne z normą ISO wg DIN 13:

Gwint	Ø wiertła mm	Gwint	Ø wiertła mm	Gwint	Ø wiertła mm	Gwint	Ø wiertła mm
M 3	2,5	M 16	14,0	M 5 x 0,50	4,5	M 20 x 1,5	18,5
M 4	3,3	M 18	15,5	M 6 x 0,75	5,2	M 22 x 1,5	20,5
M 5	4,2	M 20	17,5	M 8 x 0,75	7,2	M 24 x 1,5	22,5
M 6	5,0	M 22	19,5	M 10 x 1,00	9,0	M 26 x 1,5	24,5
M 7	6,0	M 24	21,0	M 12 x 1,50	10,5	M 27 x 1,5	25,5
M 8	6,8	M 27	24,0	M 14 x 1,50	12,5	M 28 x 2,0	26,5
M 10	8,5	M 30	26,5	M 16 x 1,50	14,5	M 30 x 1,5	28,5
M 12	10,2	M 33	29,5	M 18 x 1,50	16,5	M 36 x 1,5	34,5
M 14	12,0	M 36	32,0				

Poniższe wytyczne dotyczą metrycznych gwintów drobnozwojnych o nietypowych skokach:
Otwór w otworze rdzeniowym = nominalny rozmiar gwintu minus skok. Wartości z 0,05 są zaokrąglane do 0,1 mm.

Kasety RECA plus

Jak dobrze jest mieć rezerwy

Nr art.	Nazwa kasety	Do materiału	Oznaczenie kolorystyczne	Wymiary mm	Rezerwy	Zawartość	Jedn. opak.
0620 004 910	RECA ultra plus	stal, stal szlachetna pcv, drewno	fioletowe	2,5 - 10,0	2,5 - 5,0	22	1
0620 004 913	RECA ultra plus	stal, stal szlachetna pcv, drewno	fioletowe	2,5 - 13,0	2,5 - 5,0	28	1
0621 004 910	RECA INOX plus	stal szlachetna	zielone	1,0 - 10,0	1,0 - 5,0	29	1
0621 004 913	RECA INOX plus	stal szlachetna	zielone	1,0 - 13,0	1,0 - 5,0	35	1
0622 004 913	RECA HSS/Co5 Typ TS	stal, stal szl., aluminium	zielone	1,0 - 13,0	1,0 - 5,0	34	1
0623 004 910	RECA HSS EVO plus	stal	niebieskie	1,0 - 10,0	1,0 - 5,0	29	1
0623 004 913	RECA HSS EVO plus	stal	niebieskie	1,0 - 13,0	1,0 - 5,0	35	1
0624 004 910	RECA HSS plus	stal	niebieskie	1,0 - 10,0	1,0 - 5,0	29	1
0624 004 913	RECA HSS plus	stal	niebieskie	1,0 - 13,0	1,0 - 5,0	35	1
0624 004 007 ¹	RECA HSS plus	stal	niebieskie	1,0 - 5,9	-	50	1
0624 004 008 ¹	RECA HSS plus	stal	niebieskie	6,0 - 10,0	-	41	1
0625 004	RECA HSS	stal	niebieskie	1,0 - 10,0	-	19	1
0625 006	RECA HSS	stal	niebieskie	1,0 - 13,0	-	25	1
0626 004 910	RECA HSS-CO5 INOX plus	stal szlachetna	zielone	1,0 - 10,0	1,0 - 5,0	28	1
0626 004 913	RECA HSS-CO5 INOX plus	stal szlachetna	zielone	1,0 - 13,0	1,0 - 5,0	34	1
0627 004 910	RECA ultra INOX plus	stal szlachetna	zielone	1,0 - 10,0	1,0 - 5,0	28	1
0627 004 913	RECA ultra INOX plus	stal szlachetna	zielone	1,0 - 13,0	1,0 - 5,0	34	1
0621 999 910	RECA ECO HSS-CO5 Mambo, box	stal szlachetna	zielone	1,0 - 10,0	-	19	1
0621 999 913	RECA ECO HSS-CO5 Mambo, box	stal szlachetna	zielone	1,0 - 13,0	-	25	1
0633 004 010	RECA pusta pcv	-	zielone	1,0 - 10,0	-	-	1
0633 004 013	RECA pusta pcv	-	zielone	1,0 - 13,0	-	-	1

rosnąco co 0,5 mm ¹rosnaco co 0,1 mm

RECA SPIBO SAFE PLUS

Kaseta na wiertła kręte; pcv-wytrzymała

- Możliwość układania kasety "na stos"
- Najbardziej stabilne zawiasy z tworzywa sztucznego
- ponad 10 000 przetestowanych otworów mówi samo za siebie.

Nr art.	Nazwa
0633 004 010	RECA pusta kaseta pcv 1,0-10,0 mm
0633 004 013	RECA pusta kaseta pcv 1,0-13,0 mm



Do wszystkich precyzyjnych wiertel RECA mają zastosowanie specjalne wymagania, ponieważ do programu trafia tylko to, co spełnia nasze standardy jakości.

A każda funkcja techniczna przynosi wyraźne korzyści w codziennym użytkowaniu.

Całkowicie szlifowane. Oznacza to, że otwory są dokładne i precyzyjne pod względem wymiarów.

- Spójna, jednolicie drobnoziarnista mikrostruktura, zapewniająca wysoką wytrzymałość na ściskanie i elastyczność i pierwszorzędną trwałość narzędzia

- Doskonała precyzja krawędzi tnącej

- Najwyższa wydajność cięcia i maksymalna prędkość posuwu

- Całkowicie szlifowane; dokładne, precyzyjne wymiarowo otwory

- Jednolita, drobnoziarnista struktura zapewnia wysoką wytrzymałość na ściskanie i elastyczność oraz pierwszorzędną trwałość narzędzi

- Doskonała precyzja ostrzy

- Najwyższa wydajność cięcia i maksymalna prędkość posuwu

- Stożkowa średnica zewnętrzna od końcówki wiertła do chwytu dla zmniejszenia tarcia, brak zapieczęć, mniejsze zużycie i zwiększona odporność na złamania

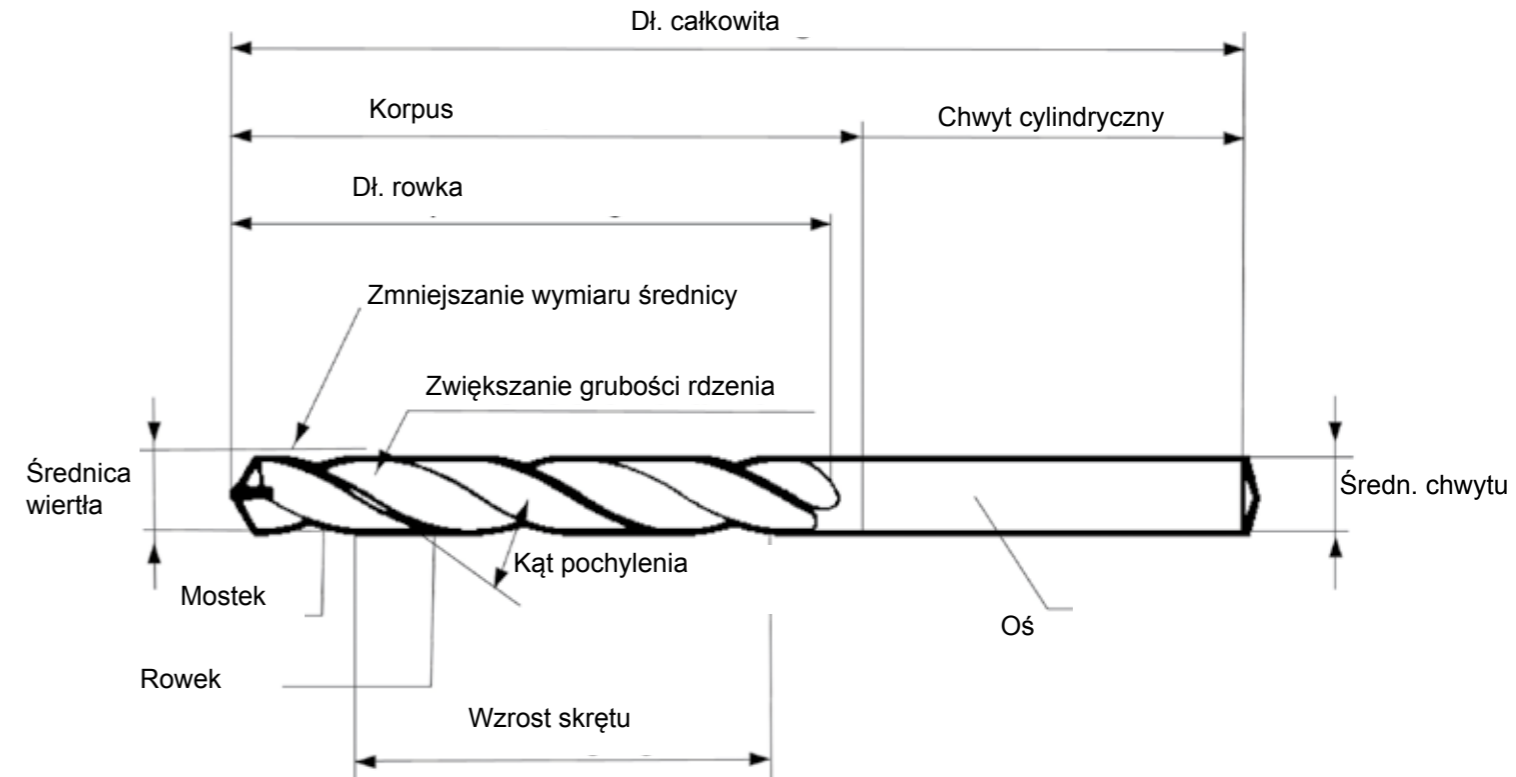
- Zwiększona grubość rdzenia zapewnia bardzo wysoką stabilność przy zmniejszonych drganiach

- Szlif stożkowy zapewnia bardzo wysoką niewrażliwość na uderzenia i siły poprzeczne

Pojęcie: wiertło kręte

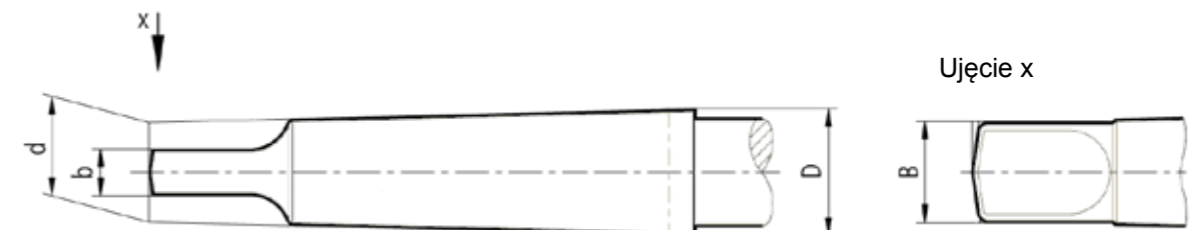
Informacje techniczne

DIN 338



Ø wiercenia do tolerancji h8	DIN 338		DIN 340		DIN 1897		DIN 1869 - wiertło kręte ekstra długie					
	Dł całkowita	Dł. rowka	Dł. całkowita	Dł. rowka	Dł. całkowita	Dł. rowka	Dł. całkowita	Dł. rowka	Dł. całkowita	Dł. rowka	Dł. całkowita	Dł. rowka
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
0,24	19,0	2,5	-	-	19,0	1,5	-	-	-	-	-	-
0,30	19,0	3,0	-	-	19,0	1,5	-	-	-	-	-	-
0,38	19,0	4,0	-	-	19,0	2,0	-	-	-	-	-	-
0,48	20,0	5,0	30,0	10,0	19,0	2,5	-	-	-	-	-	-
0,53	22,0	6,0	32,0	12,0	20,0	3,0	-	-	-	-	-	-
0,60	24,0	7,0	35,0	15,0	21,0	3,5	-	-	-	-	-	-
0,67	26,0	8,0	38,0	18,0	22,0	4,0	-	-	-	-	-	-
0,75	28,0	9,0	42,0	21,0	23,0	4,5	-	-	-	-	-	-
0,85	30,0	10,0	46,0	25,0	24,0	5,0	-	-	-	-	-	-
0,95	32,0	11,0	51,0	29,0	25,0	5,5	-	-	-	-	-	-
1,06	34,0	12,0	56,0	33,0	26,0	6,0	-	-	-	-	-	-
1,18	36,0	14,0	60,0	37,0	28,0	7,0	-	-	-	-	-	-
1,32	38,0	6,0	65,0	41,0	30,0	8,0	-	-	-	-	-	-
1,50	40,0	18,0	70,0	45,0	32,0	9,0	-	-	-	-	-	-
1,70	43,0	20,0	76,0	50,0	34,0	10,0	115,0	75,0	-	-	-	-
1,90	46,0	22,0	80,0	53,0	36,0	11,0	120,0	80,0	-	-	-	-
2,12	49,0	24,0	85,0	56,0	38,0	12,0	125,0	85,0	160,0	110,0	205,0	135,0
2,36	53,0	27,0	90,0	59,0	40,0	13,0	135,0	90,0	170,0	115,0	215,0	145,0
2,65	57,0	30,0	95,0	62,0	43,0	14,0	140,0	95,0	180,0	120,0	225,0	150,0
3,00	61,0	33,0	100,0	66,0	46,0	16,0	150,0	100,0	190,0	130,0	240,0	160,0
3,35	65,0	36,0	106,0	69,0	49,0	18,0	155,0	105,0	200,0	135,0	250,0	170,0
3,75	70,0	39,0	112,0	73,0	52,0	20,0	165,0	115,0	210,0	145,0	265,0	180,0
4,25	75,0	43,0	119,0	78,0	55,0	22,0	175,0	120,0	220,0	150,0	280,0	190,0
4,75	80,0	47,0	126,0	82,0	58,0	24,0	185,0	125,0	235,0	160,0	295,0	200,0
5,30	86,0	52,0	132,0	87,0	62,0	26,0	195,0	135,0	245,0	170,0	315,0	210,0
6,00	93,0	57,0	139,0	91,0	66,0	28,0	205,0	140,0	260,0	180,0	330,0	225,0
6,70	101,0	63,0	148,0	97,0	70,0	31,0	215,0	150,0	275,0	190,0	350,0	235,0
7,50	109,0	69,0	156,0	102,0	74,0	34,0	225,0	155,0	290,0	200,0	370,0	250,0
8,50	117,0	75,0	165,0	109,0	79,0	37,0	240,0	165,0	305,0	210,0	390,0	265,0
9,50	125,0	81,0	175,0	115,0	84,0	40,0	250,0	175,0	320,0	220,0	410,0	280,0
10,60	133,0	87,0	184,0	121,0	89,0	43,0	265,0	185,0	340,0	235,0	430,0	295,0
11,80	142,0	94,0	195,0	128,0	95,0	47,0	280,0	195,0	365,0	250,0	455,0	310,0
13,20	151,0	101,0	205,0	134,0	102,0	51,0	295,0	205,0	375,0	260,0	480,0	330,0
14,00	160,0	108,0	214,0	140,0	107,0	54,0	-	-	-	-	-	-
15,00	169,0	114,0	220,0	144,0	111,0	56,0	-	-	-	-	-	-
16,00	178,0	120,0	227,0	149,0	115,0	58,0	-	-	-	-	-	-
17,00	184,0	125,0	235,0	154,0	119,0	60,0	-	-	-	-	-	-
18,00	191,0	130,0	241,0	158,0	123,0	62,0	-	-	-	-	-	-
19,00	198,0	135,0	247,0	162,0	127,0	64,0	-	-	-	-	-	-
20,00	205,0	140,0	254,0	166,0	131,0	66,0	-	-	-	-	-	-

Stożek Morse'a - DIN 228



Ogólnie o stożku Morse'a

Stożek Morse'a (MK), także: stożek Morse'a lub tuleja mocująca- to znormalizowana forma stożka narzędziowego do mocowania narzędzi w uchwycie narzędziowym.

Przeniesienie momentu obrotowego ze stożka wrzeciona narzędzia napędzanego na chwyt narzędzia, który jest w nim zamocowany, następuje w wyniku tarcia statycznego.

Występuje w 5 wielkościach: od MK1 do MK5.

Chwyt wg DIN 228 Kształt B wymiary:	b	B maks.	D ≈	d ≈
MK 1	5,2	8,7	12,2	9,0
MK 2	6,3	13,5	18,0	14,0
MK 3	7,9	18,5	24,1	19,1
MK 4	11,9	24,5	31,6	25,2
MK 5	15,9	35,7	44,7	36,5

Wymiary:

Wiertło RECA HSS z chwytem Weldon 19 mm (3/4")

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Głęb. wiercenia mm	Jedn. opak.
0618 025 12	12,0	63,0	30,0	1
0618 025 14	14,0	63,0	30,0	1
0618 025 16	16,0	63,0	30,0	1
0618 025 18	18,0	63,0	30,0	1
0618 025 20	20,0	63,0	30,0	1
0618 025 22	22,0	63,0	30,0	1
0618 025 24	24,0	63,0	30,0	1
0618 025 26	26,0	63,0	30,0	1
0618 025 28	28,0	63,0	30,0	1
0618 025 30	30,0	63,0	30,0	1
0618 025 32	32,0	63,0	30,0	1
0618 025 35	35,0	63,0	30,0	1
0618 025 40	40,0	63,0	30,0	1
0618 025 56	56,0	63,0	30,0	1

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Głęb. wiercenia mm	Jedn. opak.
0618 050 012	12,0	88,0	55,0	1
0618 050 014	14,0	88,0	55,0	1
0618 050 016	16,0	88,0	55,0	1
0618 050 018	18,0	88,0	55,0	1
0618 050 020	20,0	88,0	55,0	1
0618 050 022	22,0	88,0	55,0	1
0618 050 024	24,0	88,0	55,0	1
0618 050 025	25,0	88,0	55,0	1
0618 050 026	26,0	88,0	55,0	1
0618 050 028	28,0	88,0	55,0	1
0618 050 030	30,0	88,0	55,0	1
0618 050 032	32,0	88,0	55,0	1
0618 050 035	35,0	88,0	55,0	1
0618 050 040	40,0	88,0	55,0	1
0618 050 050	50,0	88,0	55,0	1

Wiertło rdzeniowe RECA HSS-CO5 z chwytem Weldon 19 mm (3/4")

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Głęb. wiercenia mm	Jedn. opak.
0618 108 212	12,0	63,0	30,0	1
0618 108 214	14,0	63,0	30,0	1
0618 108 216	16,0	63,0	30,0	1
0618 108 218	18,0	63,0	30,0	1
0618 108 220	20,0	63,0	30,0	1
0618 108 222	22,0	63,0	30,0	1
0618 108 224	24,0	63,0	30,0	1
0618 108 225	25,0	63,0	30,0	1
0618 108 226	26,0	63,0	30,0	1
0618 108 228	28,0	63,0	30,0	1
0618 108 230	30,0	63,0	30,0	1
0618 108 232	32,0	63,0	30,0	1
0618 108 235	35,0	63,0	30,0	1
0618 108 240	40,0	63,0	30,0	1

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Głęb. wiercenia mm	Jedn. opak.
0618 108 512	12,0	63,0	55,0	1
0618 108 514	14,0	63,0	55,0	1
0618 108 516	16,0	63,0	55,0	1
0618 108 518	18,0	63,0	55,0	1
0618 108 520	20,0	63,0	55,0	1
0618 108 522	22,0	63,0	55,0	1
0618 108 524	24,0	63,0	55,0	1
0618 108 525	25,0	63,0	55,0	1
0618 108 526	26,0	63,0	55,0	1
0618 108 528	28,0	63,0	55,0	1
0618 108 530	30,0	63,0	55,0	1
0618 108 532	32,0	63,0	55,0	1
0618 108 535	35,0	63,0	55,0	1
0618 108 540	40,0	63,0	55,0	1

Wiertło rdzeniowe RECA HSS



Wiertło rdzeniowe RECA HSS
z chwytem Weldon, 19 mm (3/4")

Wiertło rdzeniowe RECA HSS-CO5
z chwytem Weldon, 19 mm (3/4")



Obszary zastosowań:

- Nadaje się do stali, belek dwuteowych, blach wielkoformatowych, staliwa, metali nieżelaznych i lekkich, tworzyw sztucznych

Cechy:

- Wiertło rdzeniowe HSS jest stosowane w magnetycznych wiertarkach kolumnowych i słupowych ze stożkiem Morse'a lub gniazdem Weldon
- Czas wiercenia skraca się nawet o 75% dzięki znacznie mniejszym wymaganiom dotyczącym skrawania w porównaniu z konwencjonalnymi wiertłami krętymi
- Eliminacja wstępnego szlifowania i nawiercania zapewnia dodatkową oszczędność czasu

Sztyfty prowadzące do wiertel rdzeniowych

Jednostka opakowania: pojedynczo, w opakowaniach pcv

Nr art.	Nazwa:	Głęb. wiercenia Wiertło rdzeniowe mm
0618 025 01	Sztyft prowadzący Ø 6,35 x 77,0 mm do wiertel rdzeniowych HSS z chwytem Weldon (3/4")	30,0
0618 108 344	Sztyft prowadzący Ø 6,35 x 70,0 mm do wiertarek kątowych RS5e do wiertel rdzeniowych HSS z chwytem Weldon (3/4")	30,0
0618 000 009	Sztyft prowadzący Ø 6,35 x 97,0 mm do wiertel rdzeniowych HSS z chwytem Weldon (3/4")	55,0
0618 000 006	Sztyft prowadzący Ø 6,35 x 123,0 mm do wiertel rdzeniowych HSS/HM z chwytem Weldon- (3/4") chwytem Quick IN	55,0 + Adapter
0618 108 701	Sztyft prowadzący Ø 8,0 x 112,0 mm do wiertel rdzeniowych HM z chwytem Weldon (3/4")	50,0

Wiertło rdzeniowe RECA HM

Z ostrzami z węglika spiekanego



Wiertło rdzeniowe RECA HM
z chwytem Weldon 19 mm (3/4")

Wiertło rdzeniowe z krawędziami tnącymi z węglików spiekanych
- Nadaje się w szczególności do produkcji szyn kolejowych, stali Hardox®/Weldox® 400, stali, staliwa, wysokochromowych stali stopowych, takich jak V2A i V4A oraz stali wysokostopowych.

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Głęb. wiercenia mm	Jedn. opak.
0618 108 712	12,0	84,0	50,0	1
0618 108 714	14,0	84,0	50,0	1
0618 108 715	15,0	84,0	50,0	1
0618 108 716	16,0	84,0	50,0	1
0618 108 718	18,0	84,0	50,0	1
0618 108 719	19,0	84,0	50,0	1
0618 108 720	20,0	84,0	50,0	1
0618 108 721	21,0	84,0	50,0	1
0618 108 722	22,0	84,0	50,0	1
0618 108 723	23,0	84,0	50,0	1
0618 108 724	24,0	84,0	50,0	1
0618 108 725	25,0	84,0	50,0	1
0618 108 726	26,0	84,0	50,0	1
0618 108 727	27,0	84,0	50,0	1
0618 108 728	28,0	84,0	50,0	1
0618 108 729	29,0	84,0	50,0	1
0618 108 730	30,0	84,0	50,0	1
0618 108 731	31,0	84,0	50,0	1
0618 108 732	32,0	84,0	50,0	1

Nr art.	Ø mm	Dł.całkowita mm	Głęb. wiercenia mm	Jedn. opak.
0618 108 733	33,0	84,0	50,0	1
0618 108 734	34,0	84,0	50,0	1
0618 108 735	35,0	84,0	50,0	1
0618 108 736	36,0	84,0	50,0	1
0618 108 737	37,0	84,0	50,0	1
0618 108 738	38,0	84,0	50,0	1
0618 108 739	39,0	84,0	50,0	1
0618 108 740	40,0	84,0	50,0	1
0618 108 741	41,0	84,0	50,0	1
0618 108 742	42,0	84,0	50,0	1
0618 108 743	43,0	84,0	50,0	1
0618 108 744	44,0	84,0	50,0	1
0618 108 745	45,0	84,0	50,0	1
0618 108 746	46,0	84,0	50,0	1
0618 108 747	47,0	84,0	50,0	1
0618 108 748	48,0	84,0	50,0	1
0618 108 749	49,0	84,0	50,0	1
0618 108 750	50,0	84,0	50,0	1

Wiertarka stojakowa, magnetyczna A10

Stojak magnetyczny umożliwia używanie w pozycji poziomej, pionowej lub nad głową.

Kompaktowa, lekka konstrukcja i łatwa obsługa sprawiają, że ma on uniwersalne zastosowanie i można go łatwo transportować.

Wiertarkę rdzeniową można łatwo przestawiać między wiertłami rdzeniowymi i krętymi, co umożliwia także wiercenie otworów nieprzelotowych.

Powierzchnia podstawy: 160,0 x 80,0 mm

Napięcie zasilania: 220 - 240 V

Zakresy wiercenia:

Wiertło kręte (DIN 338): maks. Ø 13,0 mm

Wiertła kręte (DIN 1897): maks. Ø 13,0 mm

Pogłębienie Ø 4,3 - 31,0 mm

Wiertło rdzeniowe: Ø 12,0 - 35,0 mm

Głębokość cięcia: maks. 50,0 mm



Nr art.	Do otworu Ø mm	Ciężar kg	Siła przyczepu N	Skok mm	Wys. mm	Moc W
4696 350 007	12,0 - 35,0	10,5	10000	120	400 - 580	1100

Wiertarka stojakowa, magnetyczna RU 25

Stojak magnetyczny umożliwia używanie w pozycji poziomej, pionowej lub nad głową.

Kompaktowa, lekka konstrukcja i łatwa obsługa sprawiają, że ma on uniwersalne zastosowanie i można go łatwo transportować. Wiertarkę rdzeniową można łatwo przestawiać między wiertłami rdzeniowymi i krętymi, co umożliwia także wiercenie otworów nieprzelotowych.

Powierzchnia podstawy: 238 x 92 mm

Napięcie zasilania: 220 - 240 V

Zakresy wiercenia:

Wiertło kręte (DIN 338): maks. Ø 16,0 mm

Wiertło kręte (DIN 1897): maks. Ø 16,0 mm

Wiertło kręte (DIN 345): maks. Ø 20,0 mm

Pogłębienie Ø 4,3 - 40,0 mm

Wiertło rdzeniowe: Ø 12,0 - 50,0 mm

Głębokość cięcia: maks. 55,0 mm

Przecinanie gwintów: M3 do M 20



Nr art.	Do otworu Ø mm	Ciężar kg	Siła przyczepu N	Skok mm	Wys. mm	Moc W
4696 350 008	12,0 - 50,0	16	16000	170	390 - 535	1200

Wiertarka stojakowa, magnetyczna RU 40

Stojak magnetyczny umożliwia używanie w pozycji poziomej, pionowej lub nad głową.

Kompaktowa, lekka konstrukcja i łatwa obsługa sprawiają, że ma on uniwersalne zastosowanie i można go łatwo transportować.

Wiertarkę rdzeniową można łatwo przestawiać między wiertłami rdzeniowymi i krętymi, co umożliwia także wiercenie otworów nieprzelotowych.

Powierzchnia podstawy: 238 x 92 mm

Zakresy wiercenia:

Wiertło kręte (DIN 338): maks. Ø 16,0 mm

Wiertło kręte (DIN 1897): maks. Ø 16,0 mm

Wiertło kręte (DIN 345): maks. Ø 32,0 mm

Pogłębienie Ø 4,3 - 55,0 mm

Wiertło rdzeniowe: Ø 12,0 - 80,0 mm

Głębokość cięcia: maks. 110 mm

Przecinanie gwintów: Od M 3 do M 30

Napięcie zasilania: 220 - 240 V



Nr art.	Do otworu Ø mm	Ciężar kg	Siła przyczepu N	Skok mm	Wys. mm	Moc W
4696 350 009	12,0 - 80,0	22	20000	190	452 - 642	1800

Wiertło rdzeniowe HSS – wiertło kręte HSS DIN 345 Porównanie czasów wiercenia



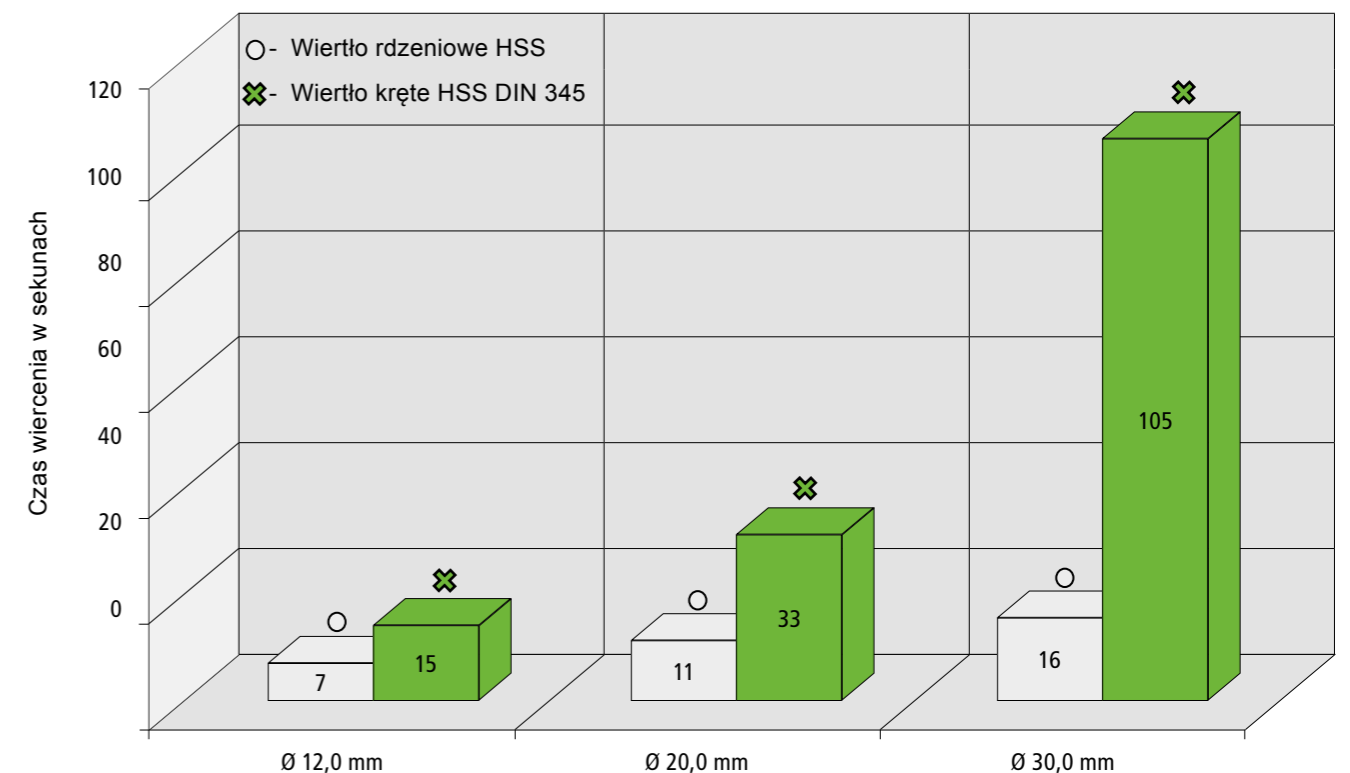
Materiał obrabiany: dwuteownik stalowy

Materiał: stal budowlana St 37 - 2

Głębokość wiercenia: 12,0 mm

Maszyna: wiertarka stojakowa magnetyczna

Dzięki wiertłom krętym bez konieczności nawierceń wstępnych można wiercić w materiale pełnym. Generalnie nie jest wymagane chłodzenie, ani smarowanie.

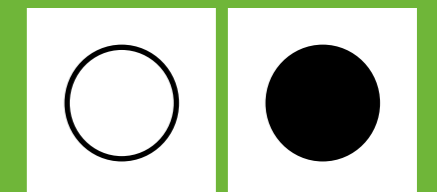


Ogromna oszczędność kosztów i czasu dzięki wiertłom rdzeniowym RUKO. Ponieważ wiertła rdzeniowe przecinają tylko jeden pierścień, a nie całą średnicę wiertła, jak w przypadku wiertel krętych, są one wielokrotnie szybsze (patrz wykres). Centrowanie, wstępne nawiercanie i ponowne wiercenie nie jest już konieczne.

RÓŻNICA

Wiertła rdzeniowe - do 10 razy krótszy czas wiercenia w porównaniu z wiertłami krętymi. Wiertła rdzeniowe wiercą tylko na szerokość zęba. Niższe zużycie energii i mniejsze zużycie skutku-ją długim okresem eksploatacji.

W przypadku wiertel krętych skracana jest cała średnica wiertła. Wymaga to dużej mocy i dużej siły napędowej.

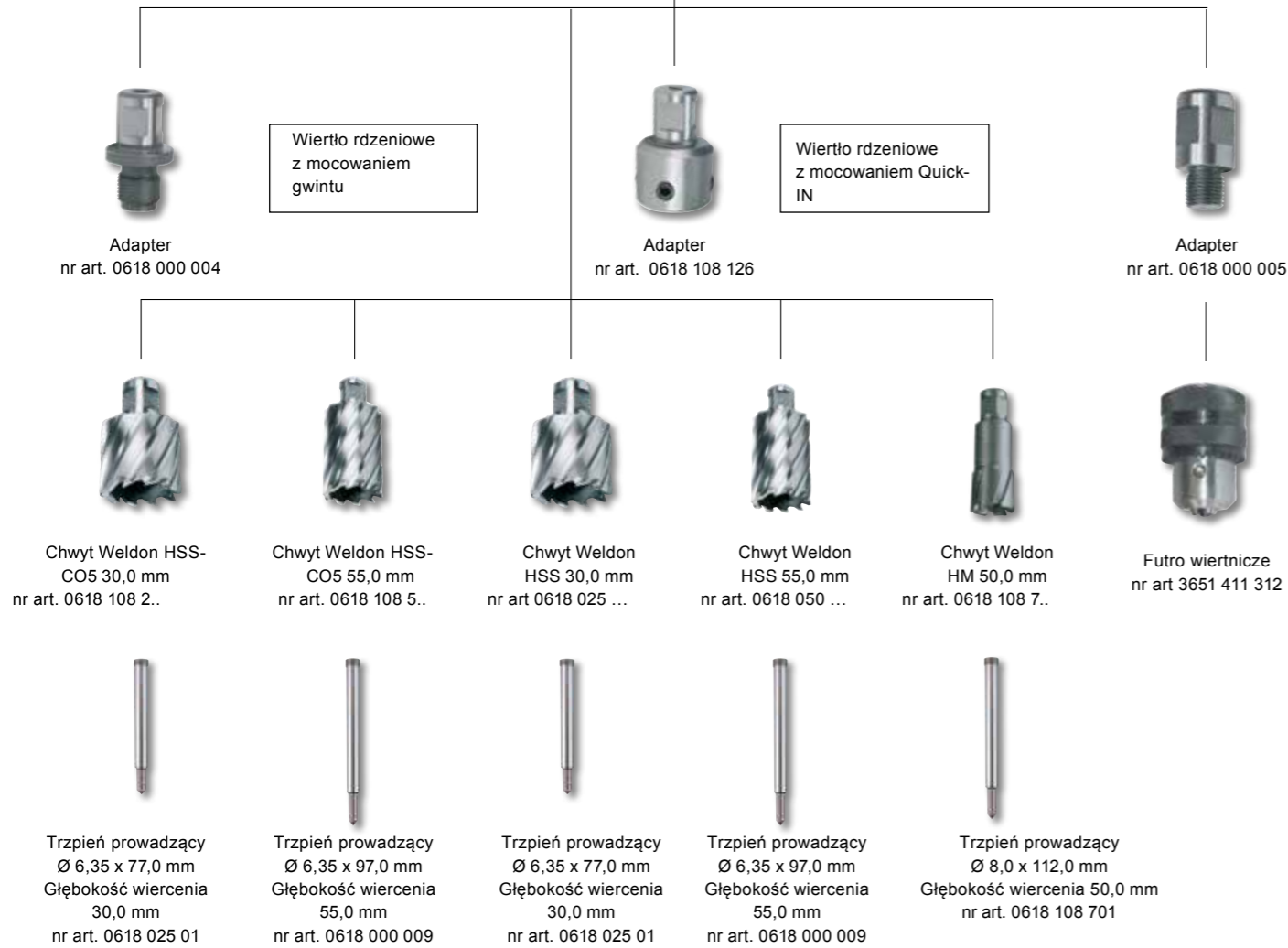


Wiertło rdzeniowe

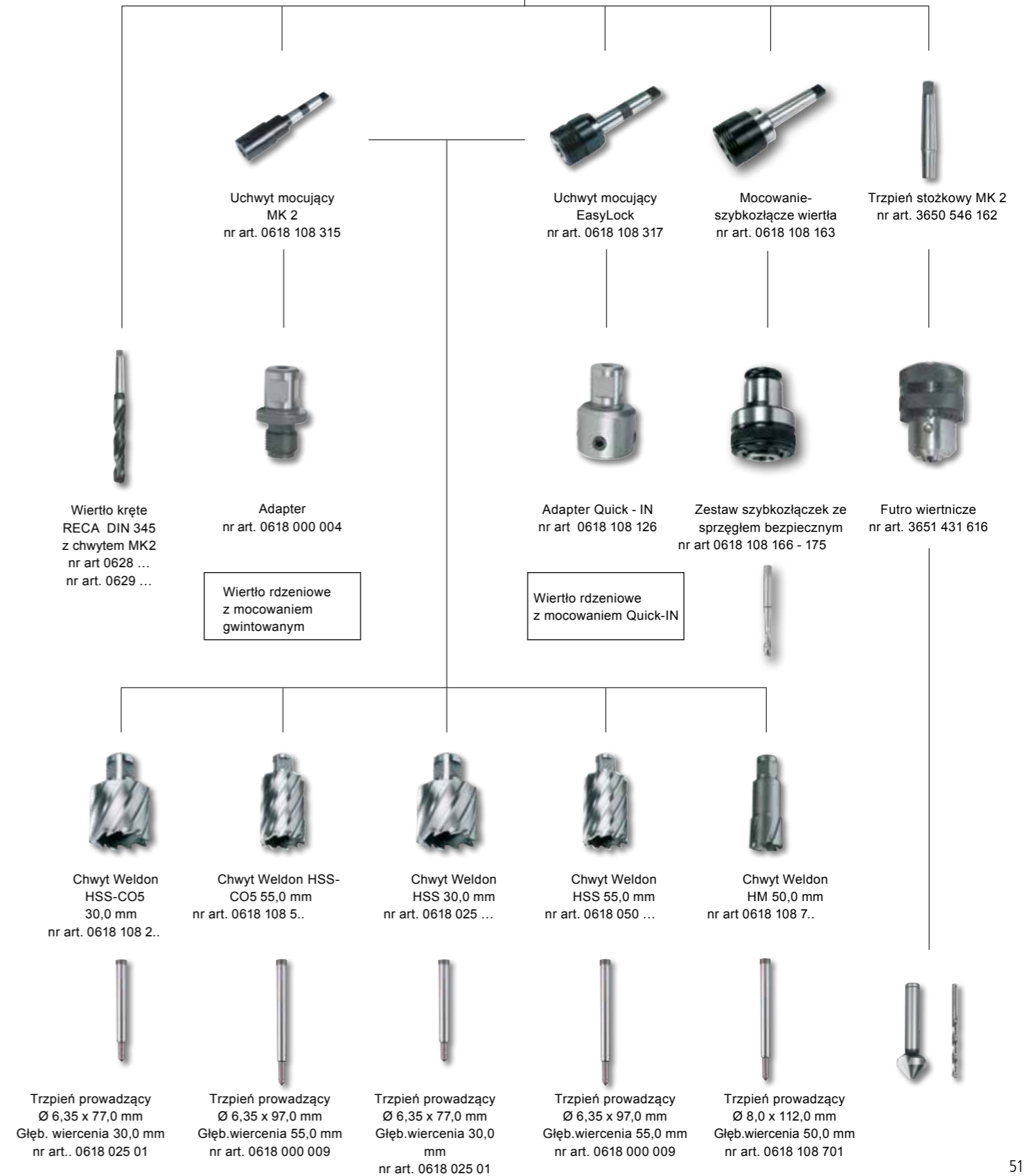
Wiertło kręte

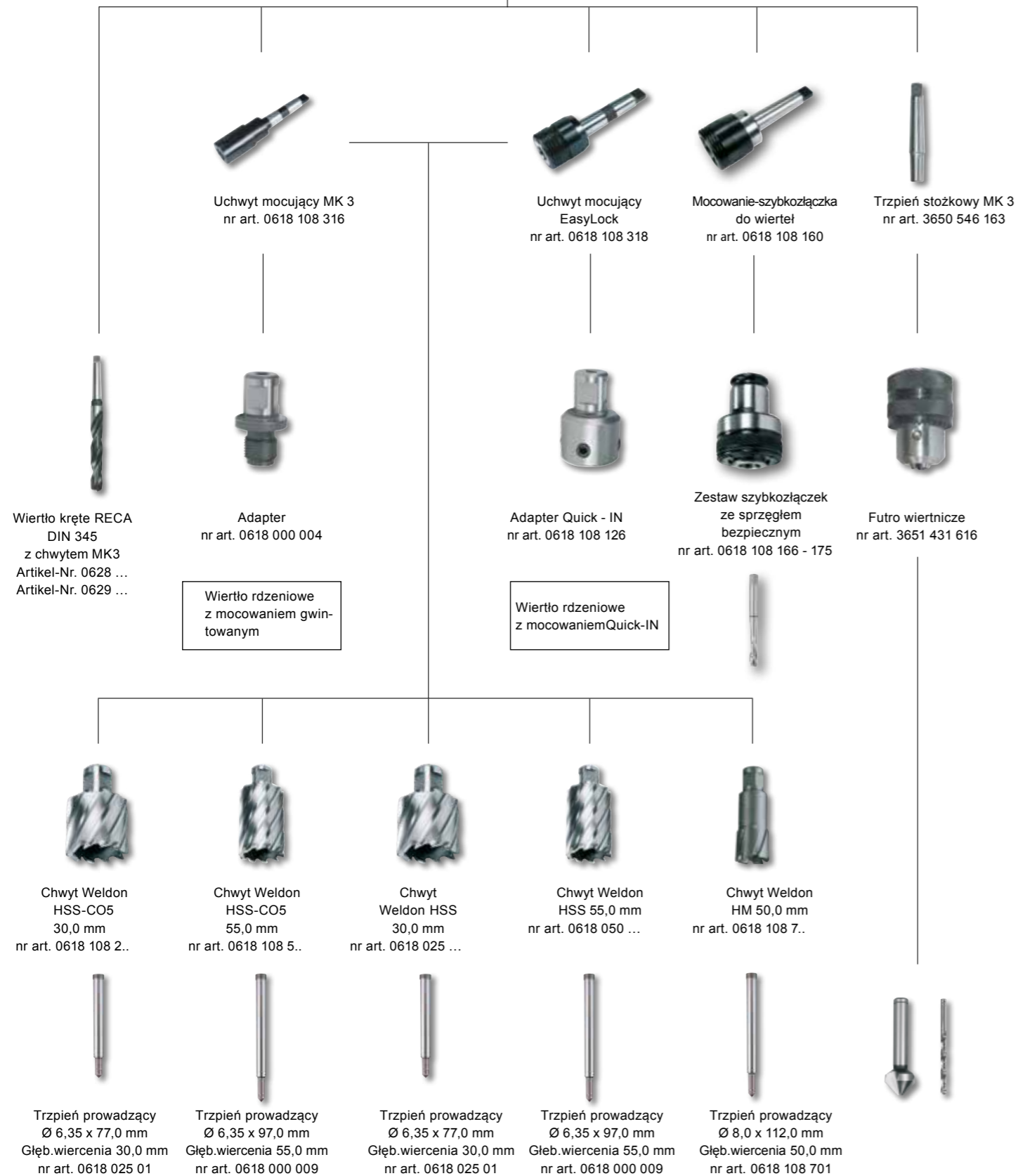
Przegląd WIERTAREK STOJAKOWYCH, MAGNETYCZNYCH

Wiertarka stojakowa magnetyczna A10



Wiertarka stojakowa magnetyczna RU25





Zestawy wiertel do gwintowania



Mocowanie-szybkozłączka/ zestawy szybkozłączy

Zestawy wiertel do wiertarek stojakowych, magnetycznych

Nr art.	Nazwa
0618 108 163	Szybkozłączka MK2 do zestawów
0618 108 160	Zestaw szybkozłączy
0618 108 166	Zestaw szybkozłączy do chwytu 6 mm
0618 108 167	Zestaw szybkozłączy do chwytu 7 mm
0618 108 168	Zestaw szybkozłączy do chwytu 8 mm
0618 108 169	Zestaw szybkozłączy do chwytu 9 mm
0618 108 170	Zestaw szybkozłączy do chwytu 10 mm
0618 108 171	Zestaw szybkozłączy do chwytu 11 mm
0618 108 172	Zestaw szybkozłączy do chwytu 12 mm
0618 108 173	Zestaw szybkozłączy do chwytu 14 mm
0618 108 174	Zestaw szybkozłączy do chwytu 16 mm
0618 108 175	Zestaw szybkozłączy do chwytu 18 mm

*Wymaganą średnicę chwytu proszę sprawdzić w tabeli.

Przegląd średnic chwytu:

Gwint	Ø chwytu mm	Ø chwytu mm	Gwint	Ø chwytu mm
Wymiar znamionowy	DIN 371	DIN 376	Wymiar znamionowy	DIN 374
M 3	-	-	MF 3	-
M 4	-	-	MF 4	-
M 5	6,0	-	MF 5	-
M 6	6,0	-	MF 6	-
M 8	8,0	6,0	MF 8	6,0
M 10	10,0	7,0	MF 10	7,0
M 12	-	9,0	MF 12	9,0
M 14	-	11,0	MF 14	11,0
M 16	-	12,0	MF 16	12,0
M 18	-	14,0	MF 18	14,0
M 20	-	16,0	MF 20	16,0
M 22	-	18,0	MF 22	18,0
M 24	-	18,0	MF 24	18,0



Adapter do wiertarek magnetycznych

Nr art.	Nazwa	Wiertarka stojakowa magnetyczna	
0618 000 004	Adapter z chwytem Weldon 3/4" do wiertel rdzeniowych z mocowaniem gwintu M18 x 6 P1,5	RU25/RU40 RS10/RS20/ RS25e/RS40e	
0618 000 005	Adapter do futra wiertniczego 1/2" UNF/ chwytem Weldon	RU25/RU40 RS10/RS20/ RS25e/RS40e	
0618 000 010	Mocowanie Quick IN do wiertła rdzeniowego z chwytem Weldon 3/4"	A10/RU25/RU40 RS10/RS20/ RS25e/RS40e	
0618 108 126	Adapter z chwytem Weldon 3/4" do wiertła rdzeniowego z chwytem Quick IN	A10/RU25/RU40 RS10/RS20 RS25e/RS40e	
0618 000 007	Adapter do futra wiertniczego M14 / 1/2"		

Jednostka opakowania: pojedynczo w opak. pcv.

Futro wiertnicze zębatkowe z kluczem

do biegu prawego

- Wypróbowane i przetestowane 1000x
- Uniwersalne zastosowanie futra
- Z gwintem wewnętrznym lub stożkiem wewn. do wiertarek ręcznych lub stacjonarnych, jak też do wiertarek udarowych ręcznych
- Tylko do maszyn z biegiem prawym

Nr art.	Szer. napinania mm	Napęd	Ø zewn. mm	Długość mm
3651 411 312	1,5 - 13	1/2" - 20 UNF	42,5	74,0
3651 431 616	3 - 16	B16	50,0	86,0



BOLEC WTYKANY

DIN 238

- Hartowany i szlifowany stożek zgodny z normą DIN 238 do zabezpieczenia uchwytów wiertarskich przed przekręcaniem.
- Hartowany i szlifowany trzonek stożkowy Morse'a z klapką wyrzutową wg DIN 228 B do precyzyjnego mocowania we wrzecionach maszyn.



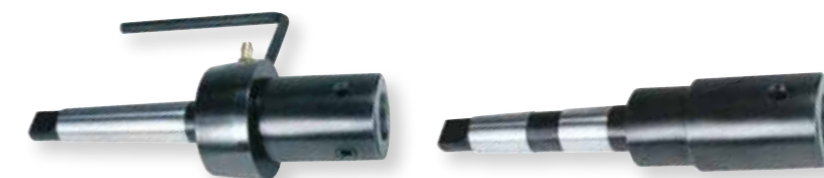
Nr art.	Napęd	Odbiornik napędu	Długość mm	Wiertarka magnetyczna
3650 546 162	MK 2	B 16	110,5	RU25/RS20/RS25e
3650 546 163	MK 3	B 16	134,0	RU40/RS40e



Uchwyt mocujący

Uchwyt do wiertel rdzeniowych

Z chwytem Weldon 19 mm (3/4")



Nr art.	Nazwa	Wiertarka magnetyczna	Ø wiertła rdzeniowego mm	Głęb.wiercenia W.rdzeniowe mm
0618 000 2	Uchwyt z chwytem MK 2 i butelką chłodziwa	RU25/RS20/RS25e	10,0 - 60,0	30,0/50,0
0618 000 008	Chwyt mocujący MK 3 i butelka chłodziwa	RU40/RS40e	10,0 - 60,0	30,0/50,0
0618 108 315	Chwyt mocujący MK2 z chłodzeniem wewn.	RU25/RS20/RS25e	10,0 - 60,0	30,0/50,0
0618 108 316	Chwyt mocujący MK3 z chłodzeniem wewn.	RU40/RS40e	10,0 - 60,0	30,0/50,0

Automatyczne mocowanie EasyLock

Z elastycznym zamocowaniem klinowym do wiertel rdzeniowych z chwytem Weldon 19 mm (3/4")



- Umożliwia szybką wymianę narzędzia bez użycia dodatkowych narzędzi – obsługa jedną ręką.

Nr art.	Nazwa	Wiertarka magnetyczna	Ø wiertła rdzeniowego mm	Głęb.wiercenia W.rdzeniowe mm
0618 108 317	Szybkozłączka EasyLock z chwytem MK 2 i chłodzeniem wewn.	RU25/RS20/RS25e	10,0 - 60,0	30,0/50,0
0618 108 318	Szybkozłączka EasyLock z chwytem MK 3 i chłodzeniem wewn.	RU40/RS40e	10,0 - 60,0	30,0/50,0



Przesuń pierścień blokujący do góry, aż zostanie mocno osadzony.



Włóż wiertło rdzeniowe do EasyLock. Zamyka się on z głośnym "kliknięciem". Pierścień blokujący zatrząskuje się



Wiertło rdzeniowe znajduje się w EasyLock. Urządzenie jest teraz gotowe do pracy.



Aby zwolnić wiertło rdzeniowe, należy przesunąć pierścień blokujący do góry



Uwaga! Wiertło rdzeniowe wypada z EasyLock.

Liczba obrotowa - wartości

do wiertel rdzeniowych HSS i HSS-CO5

Materiał:		Niestopowa stal budowl. do 700 N/mm ²	Stopowa stal do 1000 N/mm ²	Żeliwo pow. 250 N/mm ²	Stopy CuZn-kruche 60	Stopy CuZn-ciągliwe 40	Stopy aluminium do 11% Si 60	Termoplasty 45	Duroplasty 40
Vc = m/min		50	35	40	60	40	60	45	40
Środek chłodzący		Spray do cięcia	Spray do cięcia	Sprężone pow.	Sprężone pow.	Sprężone pow.	Spray do cięcia	Woda	Sprężone pow.
Ø mm	Ø Zoll	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min
12,0	15/32	796	531	265	1592	929	796	531	398
13,0	33/64	735	490	245	1470	857	735	490	367
14,0	35/64	682	455	227	1365	796	682	455	341
15,0	19/32	637	425	212	1274	743	637	425	318
16,0	5/8	597	398	199	1194	697	597	398	299
17,0	43/64	562	375	187	1124	656	562	375	281
18,0	45/64	531	354	177	1062	619	531	354	265
19,0	3/4	503	335	168	1006	587	503	335	251
20,0	25/32	478	318	159	955	557	478	318	239
21,0	53/64	455	303	152	910	531	455	303	227
22,0	7/8	434	290	145	869	507	434	290	217
23,0	29/32	415	277	138	831	485	415	277	208
24,0	15/16	398	265	133	796	464	398	265	199
25,0	63/64	382	255	127	764	446	382	255	191
26,0	1 1/32	367	245	122	735	429	367	245	184
27,0	1 1/16	354	236	118	708	413	354	236	177
28,0	1 3/32	341	227	114	682	398	341	227	171
29,0	1 9/64	329	220	110	659	384	329	220	165
30,0	1 3/16	318	212	106	637	372	318	212	159
31,0	1 7/32	308	205	103	616	360	308	205	154
32,0	1 17/64	299	199	100	597	348	299	199	149
33,0	1 19/64	290	193	97	579	338	290	193	145
34,0	1 11/32	281	187	94	562	328	281	187	141
35,0	1 3/8	273	182	91	546	318	273	182	136
36,0	1 27/64	265	177	88	531	310	265	177	133
37,0	1 29/64	258	172	86	516	301	258	172	129
38,0	1 1/2	251	168	84	503	293	251	168	126
39,0	1 17/32	245	163	82	490	286	245	163	122
40,0	1 37/64	239	159	80	478	279	239	159	119
41,0	1 39/64	233	155	78	466	272	233	155	117
42,0	1 21/32	227	152	76	455	265	227	152	114
43,0	1 11/16	222	148	74	444	259	222	148	111
44,0	1 47/64	217	145	72	434	253	217	145	109
45,0	1 25/32	212	142	71	425	248	212	142	106
46,0	1 13/16	208	138	69	415	242	208	138	104
47,0	1 55/64	203	136	68	407	237	203	136	102
48,0	1 57/64	199	133	66	398	232	199	133	100
49,0	1 15/16	195	130	65	390	227	195	130	97
50,0	1 31/32	191	127	64	382	223	191	127	96
51,0	2	187	125	62	375	219	187	125	94
52,0	2 3/64	184	122	61	367	214	184	122	92
53,0	2 3/32	180	120	60	361	210	180	120	90
54,0	2 1/8	177	118	59	354	206	177	118	88
55,0	2 5/32	174	116	58	347	203	174	116	87
60,0	2 3/8	159	106	53	318	186	159	106	80

Liczba obrotowa- wartości

Do wiertel rdzeniowych z ostrzami z węgla spiekane

Materiał:		Niestopowe stale bud. do 700 N/mm ²	Stopowe stale do 1000 N/mm ²	Żeliwo przed 250 N/mm ²	Stopy CuZn-kruche 60	Stopy CuZn-ciągliwe 40	Stopy aluminium do 11% Si 60	Thermoplasty 45	Duroplasty 40
Vc = m/min		50	35	40	60	40	60	45	40
Środek smarująco-chłodzący		Spray do cięcia	Spray do cięcia	Spręż. pow.	Spręż. pow.	Spręż. pow.	Spray do cięcia	Woda	Spręż. pow.
Ø mm	Ø Zoll	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min
12,0	15/32	1327	929	1062	1592	265	1592	1194	1062
13,0	33/64	1225	857	980	1470	245	1470	1102	980
14,0	35/64	1137	796	910	1365	227	1365	1024	910
15,0	19/32	1062	743	849	1274	212	1274	955	849
16,0	5/8	995	697	796	1194	199	1194	896	796
17,0	34/64	937	656	749	1124	187	1124	843	749
18,0	45/64	885	619	708	1062	177	1062	796	708
19,0	3/4	838	587	670	1006	168	1006	754	670
20,0	25/32	796	557	637	955	159	955	717	637
21,0	3/4	758	531	607	910	152	910	682	607
22,0	7/8	724	507	579	869	145	869	651	579
23,0	13/16	692	485	554	831	138	831	623	554
24,0	15/16	663	464	531	796	133	796	597	531
25,0	63/64	637	446	510	764	127	764	573	510
26,0	1 1/32	612	429	490	735	122	735	551	490
27,0	1 1/16	590	413	472	708	118	708	531	472
28,0	1 3/32	569	398	455	682	114	682	512	455
29,0	1 9/64	549	384	439	659	110	659	494	439
30,0	1 3/16	531	372	425	637	106	637	478	425
31,0	1 7/32	514	360	411	616	103	616	462	411
32,0	1 17/64	498	348	398	597	100	597	448	398
33,0	1 19/64	483	338	386	579	97	579	434	386
34,0	1 11/32	468	328	375	562	94	562	422	375
35,0	1 3/8	455	318	364	546	91	546	409	364
36,0	1 27/64	442	310	354	531	88	531	398	354
37,0	1 29/64	430	301	344	516	86	516	387	344
38,0	1 1/2	419	293	335	503	84	503	377	335
39,0	1 17/32	408	286	327	490	82	490	367	327
40,0	1 37/64	398	279	318	478	80	478	358	318
41,0	1 39/64	388	272	311	466	78	466	350	311
42,0	1 21/32	379	265	303	455	76	455	341	303
43,0	1 11/16	370	259	296	444	74	444	333	296
44,0	1 47/64	362	253	290	434	72	434	326	290
45,0	1 25/32	354	248	283	425	71	425	318	283
46,0	1 13/16	346	242	277	415	69	415	312	277
47,0	1 55/64	339	237	271	407	68	407	305	271
48,0	1 57/64	332	232	265	398	66	398	299	265
49,0	1 15/16	325	227	260	390	65	390	292	260
50,0	1 31/32	318	223	255	382	64	382	287	255
51,0	2	312	219	250	375	62	375	281	250
52,0	2 3/64	306	214	245	367	61	367	276	245
53,0	2 3/32	300	210	240	361	60	361	270	240
54,0	2 1/8	295	206	236	354	59	354	265	236
55,0	2 5/32	290	203	232	347	58	347	261	232
60,0	2 3/8	265	186	212	318	53	318	239	212
61,0	2 13/32	261	183	209	313	52	313	235	209
65,0	2 9/16	245	171	196	294	49	294	220	196
68,0	2 43/64	234	164	187	281	47	281	211	187
70,0	2 3/4	227	159	182	273	45	273	205	182
71,0	2 51/64	224	157	179	269	45	269	202	179
75,0	2 61/64	212	149	170	255	42	255	191	170
80,0	3 5/32	199	139	159	239	40	239	179	159
85,0	3 11/32	187	131	150	225	37	225	169	150
90,0	3 35/64	177	124	142	212	35	212	159	142
95,0	3 47/64	168	117	134	201	34	201	151	134
100,0	3 15/16	159	111	127	191	32	191	143	127

Wymiary:

RECA EVO MULTI DRILL

Zestaw wiertel stopniowych, 28 szt.

Zawartość po 1 szt.: Ø 6 - 12 mm, 1 mm rosnąco, 7 stopni,
Ø 6 - 20 mm, 2 mm rosnąco, 8 stopni, Ø 6 - 27 mm, 3 mm rosnąco, 8 stopni

Nr art. 0623 900 000

Wskazówka:

W mocnych maszynach ręcznych proszę zastosować dodatkowy uchwyt ręczny.



Nr art.	Dł. mm	Wzrost mm	Ø chwytu mm	Ø mm
0623 900 612	105	1	8	6 - 12
0623 900 620	120	2	10	6 - 20
0623 900 627	125	3	12	6 - 27

Wiertło stopniowe RECA

Rozwiązuje problem dużych nawierceń materiałów o grubości 10 mm



Wiertło stopniowe RECA EVO Multi Drill

To uniwersalne narzędzie jest optymalne do wykonywania dużych otworów w grubych materiałach (do 10 mm), takich jak belki teowe. W jednej operacji można wycentrować, wiercić, ponownie wywiercić i usunąć zadziory z materiału. Wiertło EVO Multi Drill zastępuje wiele różnych narzędzi, takich jak wiertła kręte, wiertła rdzeniowe, otwornice, pogłębiacze, ... Nowa geometria skrawania znacznie skraca czas obróbki i czyni z niego niezastąpione narzędzie ze względu na szeroki zakres możliwych zastosowań.

Zalety:

- Wiercenie precyzyjne - bez punktowania; małe siły posuwu i cięcia - praca energooszczędna
- Narzędzie uniwersalne - idealne do każdej skrzynki narzędziowej
- Oszczędność narzędzi - jedno narzędzie wystarcza do obróbki 7 lub 8 różnych średnic - możliwość usuwania zadziorów w następnym kroku
- Można stosować w wielu materiałach - prawie wszystkich metalach (stal nierdzewna musi być chłodzona), drewnie, plastiku, ...
- Łatwa obsługa - nadaje się do wkrętarek akumulatorowych, maszyn zasilanych sieciowo i stacjonarnych
- Rewolucyjna geometria cięcia
- Wiercenie dużych otworów w grubym materiale (do 10 mm) tak szybko i łatwo, jak nigdy dotąd
- Nie są wymagane specjalne maszyny
- Oszczędność narzędzi, rzadsza wymiana narzędzi
- Maksymalna trwałość narzędzia - brak nawarstwiania się krawędzi, wyższa twardość powierzchni, wyższa stabilność termiczna, możliwość obróbki na sucho
- Nie obraca się w uchwycie wiertarskim - optymalne przenoszenie mocy / brak zacieków; brak nadmiernego zaciskania w uchwycie wiertarskim - optymalna elastyczność; niewielki wysiłek przy otwieraniu i zamykaniu uchwytu wiertarskiego - chroni uchwyt wiertarski

Ogólnie o powłoce TiAlN

Powłoka z azotku tytanowo-aluminiowego, w skrócie TiAlN, jest powłoką uniwersalną i może być stosowana powszechnie. TiAlN to związek chemiczny pomiędzy pierwiastkami: tytanem, aluminium i azotem. Grubość powłoki wynosi od 1 do 4 mikrometrów (µm).

Powłoka zapewnia wysoką twardość na gorąco i odporność na utlenianie. Umożliwia to osiągnięcie większej prędkości skrawania, a tym samym przyspieszenie procesów roboczych. W porównaniu z narzędziami niepowlekanymi, trwałość narzędzia z powłoką TiAlN może wzrosnąć dziesięciokrotnie, w zależności od zastosowania.

TiAlN: powłoka z azotku tytanu i aluminium



Chwyt TRICON- optymalne przenoszenie siły



Powłoka TiAlN



Końcówka Turbo

Wymiary:

Zestaw wiertel stopniowych RECA HSS-TiAIN

3 szt.

Zawartość: po 1 szt.: Ø 4 - 12 mm, 1 mm rosnąco, 9 stopni
wielkość 09; Ø 4 - 20 mm, 2 mm rosnąco, 9 stopni,
wielkość 1; Ø 6 - 30 mm, 2 mm rosnąco, 14 stopni, wielkość 2

Nr art. 0692 730 000



Nr art.	Wielkość	Dł. mm	Skok mm	Ø chwytu mm	Ø mm
0692 731 412	09	65	1	6	4 - 12
0692 732 420	1	75	2	8	4 - 20
0692 733 630	2	100	2	10	4 - 30

Ogólnie o powłoce TiAIN

Powłoka z azotku tytanowo-aluminiowego, w skrócie TiAIN, jest powłoką uniwersalną i może być stosowana powszechnie. TiAIN to związek chemiczny pomiędzy pierwiastkami: tytanem, aluminium i azotem. Grubość powłoki wynosi od 1 do 4 mikrometrów (µm).

Powłoka zapewnia wysoką twardość na gorąco i odporność na utlenianie. Umożliwia to osiągnięcie większej prędkości skrawania, a tym samym przyspieszenie procesów roboczych. W porównaniu z narzędziami niepowlekanymi, trwałość narzędzia z powłoką TiAIN może wzrosnąć dziesięciokrotnie, w zależności od zastosowania.

TiAIN: powłoka z azotku tytanu i aluminium

Wiertło stopniowe RECA HSS-TiAIN



RECA HSS-TiAIN

Idealne narzędzie do obróbki blachy. W jednym cyklu roboczym można centrować, gwintować, wiercić i usuwać zadziory. Wszystkie wiertła stopniowe są oznaczone skalą laserową umożliwiającą odczytanie odpowiedniej średnicy wiertła.

Obszary zastosowań:

Branża elektryczna, technika sanitarna i grzewcza, warsztaty samochodowe, budowa maszyn, budowa szaf sterowniczych, budowa pojemników i aparatów, metale nieżelazne, blachy ze stali nierdzewnej, tworzywa sztuczne, pleksi, różne rodzaje drewna i wszystkie popularne blachy stalowe o grubości do 4 mm.

Zalety:

- Powłoka TiAIN
- Maksymalna trwałość narzędzia - brak nawarstwiania się krawędzi, wyższa twardość powierzchni, wyższa stabilność cieplna, możliwość obróbki na sucho.

Trzonek TRICON zapewnia pozytywne przenoszenie mocy:

- Optymalne przenoszenie mocy, brak zakłóceń
- Brak zbyt głębokiego mocowania w uchwycie wiertarskim
- Optymalna elastyczność;
- Niewielki wysięk przy otwieraniu i zamykaniu uchwytu
- Chroni uchwyt wiertarski



Chwyt TRICON
- brak możliwości przekręcenia w futrze



Dostawa w 3 różnych wymiarach



Ze skalą laserową

Wymiary:

Wiertło stopniowe RECA HSS-TiN

Zestaw 3 szt

Zestaw: po 1 szt.:

Ø 4 - 12 mm, 1 mm rosnąco, 9 stopni

Ø 4 - 20 mm, 2 mm rosnąco 9 stopni Ø 4 - 30 mm, 2 mm rosnąco, 14 stopni

Nr art. 0692 720



Wiertło stopniowe RECA

Z powłoką TiN



Wiertło stopniowe RECA HSS-TiN

Obszary zastosowań:

- Możliwość stosowania do grubości 4 mm

Właściwości:

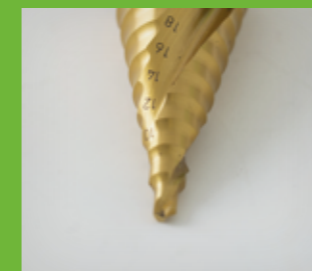
- W wysokowydajnych wiertłach stopniowych RECA rowki są szlifowane w pełni zahartowanym materiale, w procesie CBN.
- CBN (sześcienny krystaliczny azotek boru) jest znacznie twardszy niż konwencjonalne materiały ściernicze, takie jak węgiel krzemowy czy korund.
- Ze względu na wyższą twardość, struktura materiału jest gładko przecinana podczas procesu szlifowania, a krawędzie tnące są bardziej stabilne wymiarowo i ostrzejsze

Chwył TRICON zapewniający korzystne przenoszenie mocy:

- Optymalne przenoszenie mocy, brak zakłóceń
- Brak zbyt głębokiego mocowania w uchwycie wiertarskim - optymalna elastyczność;
- Mniejszy wysięk potrzebny do otwarcia i zamknięcia uchwytu wiertarskiego
- Chroni uchwyt wiertarski

Nr art.	Ø mm	Do otworu-Ø mm	Dł mm	Ø chwytu mm
0692 721 412	4,00 - 12,00	4/ 5/ 6/ 7/ 8/ 9/ 10/ 11/ 12	65	6
0692 722 420	4,00 - 20,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20	75	8
0692 723 630	4,00 - 30,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 24/ 26/ 28/ 30	100	10
0692 724 721	6,00 - 26,75 (PG7 - 21)	6/ 9/ 11,4 (PG7)/ 14 (PG9)/ 17,25 (PG11)/ 19 (PG13,5)/ 21,25 (PG16)/ 26,75 (PG21)	75	10

Nr art.	Ø mm	Do otworu-Ø mm	Dł mm	Ø chwytu mm
0692 725 936	6,00 - 37,00 (PG7 - 29)	6/ 9/ 12,5 (PG7)/ 15,2 (PG9)/ 18,6 (PG11)/ 20,4 (PG13,5)/ 22,5 (PG16)/ 26/ 28,3 (PG21) 30,5/ 34/ 37 (29)	100	10
0692 726 732	5,30 - 30,50	5,3/ 7/ 9/ 10,5/ 14,5/ 18,5/ 23,5/ 27/ 30,5	79	10
0692 726 740	6,50 - 40,50	6,5/ 8,5/ 10,5/ 12,5/ 16,5/ 20,5/ 25,5/ 29/ 32,5/ 36,5/ 40,5	96	10



Ze skalą laserową



W 3 różnych wersjach



Chwył TRICON
- bra możliwości przekręcania w futrze

Wymiary:

Zestaw wiertel stopniowych RECA HSS-CBN szlifowanych 3 szt.

Zawartość po 1 szt.: Ø 4 - 12 mm, 1 mm rosnąco, 9 stopni
Ø 4 - 20 mm, 2 mm rosnąco, 9 stopni Ø 4 - 30 mm, 2 mm rosnąco, 14 stopni

Nr art. 0692 710



Wiertło stopniowe RECA

Szlifowane CBN



Wiertło stopniowe RECA HSS-CBN szlifowane

Obszary zastosowań:

- HSS-CBN - głęboko szlifowane, z chwytem cylindrycznym, ze skalowaniem laserowym (DBGM)
- Idealne narzędzie do obróbki blachy
- Blachy można centrować, wiercić, nawiercać i usuwać zadziory w jednej operacji
- Niezbędne w branży elektrycznej, sanitarnej i grzewczej, w warsztatach samochodowych, w budowie maszyn, przy budowie szaf sterowniczych, kontenerów i aparatów

Właściwości:

- Wszystkie wiertła stopniowe są oznaczone skalą laserową umożliwiającą odczytanie odpowiedniej średnicy wiertła

Typowe zastosowania:

- To wytrzymałe narzędzie nadaje się do obróbki wszystkich popularnych materiałów, takich jak metale nieżelazne, blachy ze stali nierdzewnej, tworzywa sztuczne, pleksiglas, różne rodzaje drewna i wszystkie popularne blachy stalowe o grubości do 4 mm

Nr art.	Ø mm	Do otworu-Ø mm	Dł. mm	Ø chwytu mm
0692 711 412	4,00 - 12,00	4/ 5/ 6/ 7/ 8/ 9/ 10/ 11/ 12	65	6
0692 712 420	4,00 - 20,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20	75	8
0692 713 630	4,00 - 30,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 24/ 26/ 28/ 30	100	10
0692 714 721	6,00 - 26,75 (PG7 - 21)	6/ 9/ 11,4 (PG7)/ 14 (PG9)/ 17,25 (PG11)/ 19 (PG13,5)/ 21,25 (PG16)/ 26,75 (PG21)	75	10
0692 715 936	4,00 - 39,00	4/ 6/ 12/ 15/ 18/ 21/ 24/ 27/ 30/ 33/ 36/ 39	107	10
0692 716 732	5,30 - 30,50	5,3/ 7,0/ 9,0/ 10,5/ 14,5/ 18,5/ 23,5/ 27,0/ 30,5	79	10



Chwyt TRICON
- brak możliwości przekręcania w futrze



Dostępne w różnych wersjach



Idealny zestaw montażowy

Wymiary:

Zestaw wiertel bezstopniowych RECA HSS-TIN
głęboko szlifowane, 3 szt.

Zawartość po 1 szt.: Ø 3 - 14 mm Ø 5 - 20 mm
Ø 16 - 30,5 mm

Nr art. 0692 820



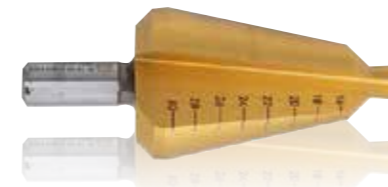
Nr art.	Wymiar	Ø mm	Ø chwytu mm	Dł. mm
0692 821 314	1	3,0 - 14,0	6	58
0692 822 820	2	5,0 - 20,0	8	71
0692 823 430	8	5,0 - 31,0	9	103
0692 824 16	3	16,0 - 30,5	9	76
0692 825 26	4	24,0 - 40,0	10	89
0692 826 36	5	36,0 - 50,0	12	97

Zastosowania

Wiertła do obróbki blachy są odpowiednie do cięcia wszystkich popularnych materiałów przemysłowych, takich jak metale nieżelazne, blachy ze stali nierdzewnej, tworzywa termoplastyczne i duroplastyczne, a także wszystkie popularne blachy stalowe o grubości do 4,0 mm. W jednej operacji można centrować, wiercić punktowo i wykonywać otwory w arkuszach.

Wiertło bezstopniowe RECA TIN

Głęboko szlifowany



Wiertło bezstopniowe RECA HSS-TIN

Głęboko szlifowane

Obszary zastosowań:

- Idealne narzędzie uniwersalne o szerokim zakresie zastosowań. Zarówno w branży elektrycznej, sanitarnej i grzewczej, jak i w warsztatach samochodowych, przy budowie maszyn i szaf sterowniczych.
- Wytrzymałe narzędzie nadaje się do obróbki wszystkich popularnych materiałów, takich jak metale nieżelazne, blachy ze stali nierdzewnej, tworzywa termoplastyczne i termoutwardzalne, drewno, a także wszystkie popularne blachy stalowe o grubości do 4 mm.

Właściwości:

- Wszystkie wiertła do zdzierania blachy są oznakowane skalą laserową (DBGM), dzięki czemu można odczytać średnicę otworu w każdym przypadku.

Typowe zastosowania:

- Narzędzie to może być używane do centrowania, wiercenia punktowego i wiercenia w blasze podczas jednej operacji.



Końcówka centrująca



Ważne jest, aby narzędzie było dobrze nasmarowane.



Skala laserowa

Wymiary:

Wiertło bezstopniowe do blach RECA
HSS CBN głębokoszlifowane

Zawartość po 1 szt. Ø 3 - 14 mm Ø 5 - 20 mm
Ø 16 - 30,5 mm

Nr art. 0692 810



Nr art.	Wielkość	Ø mm	Ø chwytu mm	Dł. mm
0692 811 314	1	3,0 - 14,0	6	58
0692 812 820	2	5,0 - 20,0	8	71
0692 813 430	8	5,0 - 31,0	9	103
0692 814 16	3	16,0 - 30,5	9	76
0692 815 26	4	24,0 - 40,0	10	89
0692 816 36	5	36,0 - 50,0	12	97

Wiertło bezstopniowe RECA

CBN - szlifowane



Wiertło bezstopniowe RECA HSS CBN do blach

CBN- szlifowane

Obszary zastosowań:

- Narzędzie uniwersalne o szerokim zakresie zastosowań
- Zarówno w branży elektrycznej, sanitarnej i grzewczej, jak i w warsztatach samochodowych, przy budowie maszyn i szaf sterowniczych
- To wytrzymałe narzędzie nadaje się do obróbki wszystkich popularnych materiałów, takich jak metale nieżelazne, blachy ze stali nierdzewnej, tworzywa termoplastyczne i termoutwardzalne, drewno i wszystkie popularne blachy stalowe o grubości do 4 mm.

Właściwości:

- Wszystkie wiertła do obróbki blachy są oznakowane skalą laserową (DBGM), dzięki czemu można odczytać średnicę otworu w każdym przypadku

Typowe zastosowania:

- Narzędzie to może być używane do centrowania, wiercenia punktowego i wiercenia otworów w blachach w jednej operacji
- Ważne jest, aby narzędzie było dobrze nasmarowane

Ogólnie o CBN

CBN (sześcienny krystaliczny azotek boru) jest znacznie twardszy od konwencjonalnych materiałów ściernych.

Dzięki wyższej twardości struktura materiału jest gładko przecinana podczas procesu szlifowania, a krawędzie tnące są bardziej dokładne i ostre.



Końcówka centrująca



Dostępne w wielu wariantach



Ważne jest smarowanie.

Wymiary:

Zestaw pogłębiaczy stożkowych RECA Ultra Plus
6 szt.

Zawartość \varnothing 6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5 mm

Nr art. 0617 910 006

Wskazówka:

W materiałach trudno skrawających, np. w stali szlachetnej, proszę zredukować posuw.



Nr art.	\varnothing mm	\varnothing końcówki mm	\varnothing chwytu mm	Dł. mm	Nadaje się do:
0617 910 063	6,3	1,5	5	45	M 3
0617 910 083	8,3	2	6	50	M 4
0617 910 104	10,4	2,5	6	50	M 5
0617 910 124	12,4	2,8	8	56	M 6
0617 910 165	16,5	3,2	10	60	M 8
0617 910 205	20,5	3,5	10	63	M 10
0617 910 250	25	3,8	10	67	M 12
0617 910 310	31	4,2	12	71	M 16

Pogłębiacz stożkowy RECA Ultra Plus Uniwersalny



Pogłębiacz stożkowy RECA Ultra+ HSS TiAlN

HSS-CO TiAlN, DIN 335, kształt C

3-ostrzowy pogłębiacz stożkowy i pogłębiacz do usuwania zadziorów charakteryzuje nowa geometria skrawania. Wyjątkowo szeroki rowek zapewnia właściwe odprowadzanie ciepła. Dzięki temu znacznie zwiększa się trwałość narzędzia. Doskonałą powierzchnię pogłębiania uzyskuje się dzięki zmiennemu szlifowaniu (zaskok). Powłoka TiAlN (azotek tytanowoalumiowy) dodatkowo zwiększa powierzchnię pogłębiania.

Obszary zastosowań:

Uniwersalne zastosowanie w materiałach:

- stal
- żeliwo
- stal nierdzewna
- metale nieżelazne i lekkie

Zalety:

- Szybsze pogłębianie dzięki zmiennemu szlifowaniu (zaskok), które umożliwia znacznie większe prędkości posuwu
- Dłuższa żywotność narzędzia dzięki wąskiemu klinowi skrawającemu, który zmniejsza zużycie ścierny
- Wyjątkowo cicha praca zapewnia optymalne, płynne wyniki pogłębiania
- Powłoka TiAlN zapewnia większą trwałość narzędzia, wyższą prędkość skrawania i pracę bez odprysków
- Uniwersalne zastosowanie - do materiałów o wytrzymałości do 1100 N/mm²
- Nadaje się do stali i stali nierdzewnej (pierścienie kolorów niebieskie/zielone)
- Brak obracania się w uchwycie wiertarskim i optymalne, dopasowane do kształtu przeniesienie mocy dzięki zastosowaniu chwytu TRICON

Ogólnie o powłoce TiAlN

Powłoka z azotku tytanowo-aluminiowego, w skrócie TiAlN, jest powłoką uniwersalną i może być stosowana powszechnie. TiAlN to związek chemiczny pomiędzy pierwiastkami: tytanem, aluminium i azotem. Grubość powłoki wynosi od 1 do 4 mikrometrów (μ m).

Powłoka zapewnia wysoką twardość na gorąco i odporność na utlenianie. Umożliwia to osiągnięcie większej prędkości skrawania, a tym samym przyspieszenie procesów roboczych. W porównaniu z narzędziami niepowlekanymi, trwałość narzędzia z powłoką TiAlN może wzrosnąć dziesięciokrotnie, w zależności od zastosowania.

TiAlN: powłoka z azotku tytanu i aluminium



Szlif zmienny (zaskokowy)



Skala kolorystyczna



Chwyt TRICON
- brak możliwości przekręcenia w futrze

Wymiary:

Zestaw pogłębiaczy stożkowych RECA HSS, CBN głęboko szlifowanych; 6 szt.

Zawartość Ø: 6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5 mm

Nr art. 0692 390 006



Pogłębiacz stożkowy RECA HSS

Stal wysokowydajna, szybko tnąca



Pogłębiacz stożkowy RECA HSS-CBN

Głęboko szlifowany, DIN 335, kształt C

Dzięki głęboko szlifowanym rowkom CBN krawędzie skrawające są absolutnie ostre. Do bezgratowego i bezodpryskowego pogłębiania, usuwania zadziorów i pogłębiania

Uwaga:

Najlepsze wyniki przy niskiej prędkości cięcia.

Obszary zastosowań:

- Niebieski pierścień dla stali
- Idealne do stali, żeliwa, metali nieżelaznych i lekkich

Zalety:

- 3-fazowe pogłębiacze charakteryzują:
- Doskonałe usuwanie wiórów
- Praca bez hałasu
- Powierzchnia wolna od rowków
- Najlepsze właściwości centrujące

Nr art.	Ø pogłębienia mm	Ø końcówki mm	Ø chwytu mm	Dł. mm
0692 390 050	5,0	1,5	4	40
0692 390 053	5,3	1,5	4	40
0692 390 058	5,8	1,5	5	45
0692 390 060	6,0	1,5	5	45
0692 390 063	6,3	1,5	5	45
0692 390 070	7,0	1,8	6	50
0692 390 080	8,0	2	6	50
0692 390 083	8,3	2	6	50
0692 390 094	9,4	2,2	6	50
0692 390 100	10,0	2,5	6	50
0692 390 104	10,4	2,5	6	50

Nr art.	Ø pogłębienia mm	Ø końcówki mm	Ø chwytu mm	Dł. mm
0692 390 115	11,5	2,8	8	56
0692 390 124	12,4	2,8	8	56
0692 390 134	13,4	2,9	8	56
0692 390 150	15,0	3,2	10	60
0692 390 165	16,5	3,2	8	60
0692 390 190	19,0	3,5	10	63
0692 390 205	20,5	3,5	10	63
0692 390 230	23,0	3,8	10	67
0692 390 250	25,0	3,8	10	67
0692 390 280	28,0	4	12	71
0692 390 310	31,0	4,2	12	71

Ogólne zalety stali HSS

- Temperatura stosowania powyżej 600°C
- Duże prędkości cięcia
- Wysoka wytrzymałość (duża wytrzymałość na zerwanie)
- Możliwość szlifowania podczas produkcji
- Dobra szlifowalność stępionych narzędzi

Środek do cięcia i wiercenia RECA Arecal

Bez zawartości olejów mineralnych – BIO- produkt

- Wysokiej jakości środek do wiercenia i cięcia, którego składniki ulegają całkowitej biodegradacji
- Idealnie nadaje się do wiercenia, toczenia, nacinania gwintów, frezowanie i piłowanie wszystkich rodzajów stali, stali nierdzewnej, staliwa, tytanu i innych metali nieżelaznych.
- Produkt jest oparty na surowcach odnawialnych
- Głównym składnikiem jest w pełni rafinowany olej rzepakowy klasy spożywczej.
- Ma działanie chłodzące i smarujące
- Znacznie wydłuża żywotność narzędzi
- Zapobiega powstawaniu narastających krawędzi, ponieważ zapobiega sklejeniu się wiórów z wiertła
- Części poddane obróbce uzyskują trwałą ochronę przed korozją

Nr art. 0896 410 400 ; 400 ml

Jedn.opak.: 15 szt.

Artikel-Nr. 0896 630
10 Inhalt: 10 l Kanister VPE: 1 Stk.



Wymiary:

Zestaw pogłębiaczy RECA ultra+
HSS-Co; 6 szt.

Zawartość Ø 6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5 mm

Nr art. 0617 900 006

Wskazówka:

W materiałach trudno skrawających, np. w stali szlachetnej należy zredukować posuw.



Nr art.	Ø mm	Ø końcówki mm	Ø chwytu mm	Dł. mm	Nadaje się do:
0617 900 063	6,3	1,5	5	45	M 3
0617 900 083	8,3	2	6	50	M 4
0617 900 104	10,4	2,5	6	50	M 5
0617 900 124	12,4	2,8	8	56	M 6
0617 900 165	16,5	3,2	10	60	M 8
0617 900 205	20,5	3,5	10	63	M 10

Pogłębiacz stożkowy RECA ultra plus

Specjalista do stali szlachetnej



RECA ultra+ pogłębiacz HSS CO

3-ostrzowy pogłębiacz i gradownik

3-ostrzowy pogłębiacz stożkowy i pogłębiacz do usuwania zadziorów charakteryzuje nowa geometria skrawania. Bardzo szerokie rowki zapewniają szybszy transport wiórów i odprowadzanie ciepła. Dzięki temu znacznie zwiększa się trwałość narzędzia. Doskonałą powierzchnię pogłębienia uzyskuje się dzięki zmiennemu szlifowaniu zeskokowemu.

Obszary zastosowań:

Uniwersalne zastosowanie w materiałach:

- stal (do 1300 N/mm²)
- żeliwo
- stal nierdzewna
- metale nieżelazne i lekkie

Zalety:

- Szybsze pogłębienie dzięki zmiennemu szlifowaniu (zaskok), które umożliwia znacznie większe prędkości posuwu
- Dłuższa żywotność narzędzia dzięki wąskiemu klinowi skrawającemu, który zmniejsza zużycie ścierny
- Wyjątkowo cicha praca zapewnia optymalne, płynne wyniki pogłębienia
- Uniwersalne zastosowanie - do materiałów o wytrzymałości do 1300 N/mm²
- Odpowiednie do stali nierdzewnej i materiałów o wysokiej wytrzymałości (do 1300 N/mm²) (pierścienie kolorów zielone/czerwone)
- Nie obraca się w uchwycie wiertarskim i optymalne, dodatnie przeniesienie siły dzięki uchwytowi TRICON

Ogólnie o HSS-CO i HSS-E

Przyrostki HSSE-Co 5 lub HSSE-Co 8 oznaczają procentową zawartość kobaltu. Im wyższa zawartość kobaltu, tym twardsza jest stal narzędziowa.

Zawartość kobaltu zwiększa odporność na wysoką temperaturę i umożliwia ciecienie materiałów, które są trudne do obróbki.

Na przykład Co 5 zawiera 4,8-5% kobaltu, a Co 8 - 7,8-8% kobaltu.

Jednak ciągliwość maleje wraz ze wzrostem twardości.

Środek do cięcia i wiercenia RECA Arecal. Nie zawiera oleju mineralnego – BIO-produkt

• Wysokiej jakości środek do wiercenia i cięcia, którego składniki ulegają całkowitej biodegradacji.

- Idealnie nadaje się do wiercenia, toczenia, nacinania gwintów,

frezowanie i piłowanie wszystkich rodzajów stali, stali nierdzewnej, staliwa, tytanu i innych metali nieżelaznych.

- Produkt jest oparty na surowcach odnawialnych

- Głównym składnikiem jest w pełni rafinowany olej rzepakowy klasy spożywczej.

- Ma działanie chłodzące i smarujące

- Znacznie wydłuża żywotność narzędzi

- Zapobiega powstawaniu narastających krawędzi, ponieważ zapobiega sklejanemu się wiórów z wiertła

- Części poddane obróbce uzyskują trwałą ochronę przed korozją

Nr art. 0896 410 400 ; 400 ml

Jedn.opak.: 15 szt.



Wymiary:

Zestaw pogłębiaczy stożkowych RECA HSS-E
6 szt.

Zawartość: Ø 6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5 mm

Nr art. 0692 900 900

Wskazówka:

W materiałach trudno skrawających, np. w stali szlachetnej należy zredukować posuw.



nr art.	Ø pogłębienia mm	Ø końcówki mm	Ø chwytu mm	Dł. mm
0692 900 063	6,3	1,5	5	45
0692 900 083	8,3	2	6	50
0692 900 104	10,4	2,5	6	50
0692 900 124	12,4	2,8	8	56
0692 900 165	16,5	3,2	10	60
0692 900 205	20,5	3,5	10	63
0692 900 250	25,0	3,8	10	67
0692 900 310	31,0	4,2	12	71

Pogłębiacz stożkowy RECA HSS-E

Do stali szlachetnej



Pogłębiacz stożkowy RECA HSS-E

Głęboko szlifowany, DIN 335 kształt C, z chwytem cylindrycznym

Obszary zastosowań:

Zielony pierścień dla stali nierdzewnej

Zalety:

Pogłębiacze 3-ostrzowe charakteryzują:

- Wysoka zawartość kobaltu zapewnia szybkie odprowadzanie ciepła i dlatego idealnie nadaje się do stali nierdzewnej
- Doskonale usuwanie wiórów
- Cicha praca
- Powierzchnia bez rowków
- Najlepsze właściwości centrujące

Ogólnie o HSS-CO i HSS-E

Przyrostki HSSE-Co 5 lub HSSE-Co 8 oznaczają procentową zawartość kobaltu. Im wyższa zawartość kobaltu, tym twardsza jest stal narzędziowa.

Zawartość kobaltu zwiększa odporność na wysoką temperaturę i umożliwia cięcie materiałów, które są trudne do obróbki.

Na przykład Co 5 zawiera 4,8-5% kobaltu, a Co 8 - 7,8-8% kobaltu.

Jednak ciągliwość maleje wraz ze wzrostem twardości.



Praca bez drgań



Dostępne w różnych wersjach



3 ostrza

Pogłębiacz stożkowy i gradownik RECA

Bity



HSS 90° 1/4"

3 -ostrzowy HSS

Szybka wymiana narzędzia dzięki mocowaniu na bity. Idealne do bezodpryskowego pogłębiania, usuwania zadziorów i pogłębiania stali, żeliwa, metali nieżelaznych i lekkich, metali nieżelaznych i lekkich. Dobre wyniki przy niskiej prędkości skrawania. Kąt pogłębiania 90°

Nr art.	Ø pogłębienia mm	Ø końcówki mm	Napęd cal	Dł. mm
0692 499 063	6,3	1,5	1/4	31
0692 499 083	8,3	2,0	1/4	31
0692 499 104	10,4	2,5	1/4	34
0692 499 124	12,4	2,8	1/4	35
0692 499 165	16,5	3,2	1/4	40
0692 499 205	20,5	3,5	1/4	41

Uchwyt uniwersalny 1/4"

Z napędem 1/4" do przedłużania



1/4"

Nr art.	Napęd cal	Napęd cal	Dł. mm
0641 001 140	1/4	1/4	60

Pogłębiacz stożkowy i gradownik RECA

Jak sama nazwa wskazuje, główka pogłębiacza stożkowego ma kształt stożka.

Stożkowy kształt powoduje gratowanie lub pogłębianie istniejącego otworu.

- 60° do usuwania zadziorów
- 75° dla łbów nitów
- 90° dla wkrętów z łbem stożkowym
- 120° do pogłębiania nitów do blachy

Aby zapewnić cichą pracę podczas pogłębiania, liczba krawędzi skrawających jest zwykle nieparzysta. Nasze pogłębiacze stożkowe mają trzy krawędzie tnące.

Dobre odprowadzanie wiórów zapewnia profil rowka. Chwyty jest dostępny w różnych wariantach: cylindryczny, stożkowy Morse'a i chwyt bitowy. Na przykład chwyt bitowy lub chwyt 3-powierzchniowy zapobiegają ślizganiu się narzędzia w uchwycie wiertarskim, dzięki czemu są idealne do stosowania w wiertarkach ręcznych.

HSS

DIN 334 kształt C 60°



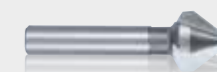
2649 1...

DIN 334 kształt C 60°



2649 3...

kształt D 75°



2649 400 ...

kształt D 75°



2649 401 ...

DIN 335 kształt D 90°



0692 590 2..

kształt C 120°



2649 500 ...

kształt D 120°



2649 501 ...

Węglik spiekany

DIN 335 kształt C 90°



0692 901 ...

Środek do cięcia i wiercenia RECA Arecal Bez zawartości ropy mineralnego – BIO - produkt

- Wysokiej jakości środek do wiercenia i cięcia, którego składniki ulegają całkowitej biodegradacji
- Idealnie nadaje się do wiercenia, toczenia, nacinania gwintów, frezowania i piłowania wszystkich rodzajów stali, stali nierdzewnej, staliwa, tytanu i innych metali nieżelaznych.
- Produkt jest oparty na surowcach odnawialnych
- Głównym składnikiem jest w pełni rafinowany olej rzepakowy klasy spożywczej.
- Ma działanie chłodzące i smarujące
- Znacznie wydłuża żywotność narzędzi
- Zapobiega powstawaniu narastających krawędzi, ponieważ zapobiega sklejanemu się wiórów z wiertła
- Części poddane obróbce uzyskują trwałą ochronę przed korozją

Nr art. 0896 410 400 ;400 ml
Jedn.opak.: 15 szt.

Nr art 0896 630 10
Zawartość: 10 l kanister
Jedn.opak.: 1 szt.



Wymiary:

Zestaw pogłębiaczy poprzecznych RECA HSS-CO-TiN, 4 szt.

Zawartość po 1 szt.:

Ø 2 - 5 mm

Ø 5 - 10 mm Ø 10 - 15 mm Ø

15 - 20 mm

Nr art.. 0692 290



Nr art.	Zakres pogłębienia mm	Ø pogłębienia mm	Ø chwytu mm	Dł. mm
0692 290 05	2 - 5	10	6	45
0692 290 10	5 - 10	14	8	48
0692 290 15	10 - 15	21	10	65
0692 290 20	15 - 20	28	12	84
0692 290 25	20 - 25	35	12	102

Pogłębiacz poprzeczny RECA TIN



Pogłębiacz poprzeczny RECA HSS- z powłoką TIN

Z chwytem cylindrycznym

Idealne narzędzie do wszystkich prac związanych z pogłębianiem i odgradowywaniem. Zarówno w przemyśle elektrycznym, sanitarnym i grzewczym, jak i w warsztatach samochodowych, mechanicznych, przy budowie szaf sterowniczych, konstrukcji rur stalowych czy w stolarstwie.

Zalety pogłębiaczy poprzecznych:

- Doskonałe usuwanie wiórów
- Praca bez drgań
- Powierzchnia wolna od rowków
- Najlepsze właściwości centrujące
- Cięcie "obierające"

Ogólnie o pogłębiaczach poprzecznych

Pogłębiacze poprzeczne - 45° do osi pogłębiacza. Otwór w głowicy tworzy w ten sposób dwie krawędzie tnące. Wióry są odprowadzane przez otwór, co zapobiega ich zakleszczaniu się między wiertłem a obrabianym przedmiotem.

Dzięki pogłębiaczom z otworami krzyżowymi można uzyskać czyste rezultaty i są one łatwe w obsłudze. Pogłębiacz jest wolny od zadziorów i odprysków.

Kąt pogłębiania otworu poprzecznego wynosi 90°. Do pogłębiania wkrętów z łbem stożkowym można również użyć pogłębiacz poprzeczny.



Doskonałe odprowadzanie wiórów



Dostępne w różnych wariantach



Cięcie "obierające"

Wymiary:

Zestaw pogłębiaczy poprzecznych RECA
HSS-CBN - głęboko szlifowane
4 szt.

Zawartość po 1 szt.:

- Ø 2 - 5 mm
- Ø 5 - 10 mm Ø 10 - 15 mm Ø
- 15 - 20 mm

Nr art. 0692 190



Nr art.	Zakres pogłębienia mm	Ø pogłębienia mm	Ø chwytu mm	Dł. mm
0692 190 05	2 - 5	10	6	45
0692 190 10	5 - 10	14	8	48
0692 190 15	10 - 15	21	10	65
0692 190 20	15 - 20	28	12	84
0692 190 25	20 - 25	35	12	102



Pogłębiacz poprzeczny RECA



Pogłębiacz poprzeczny RECA HSS-CBN; głęboko szlifowany
Cięcie "obierające"

Przepływ wiórów przez otwór zapobiega zakleszczaniu się ich w obrabianym przedmiocie.

Idealne do bezgratowego i bezodpryskowego pogłębienia i odgratowywania w materiałach tj.

- stal
- żeliwo
- metale nieżelazne i lekkie

Najlepsze wyniki przy niskiej prędkości cięcia.



Doskonale odprowadzanie wiórów



Dostępne w różnych wariantach



Cięcie "obierające"

Pogłębiacz płaski/trzpieniowy RECA

W porównaniu z pogłębiaczami stożkowymi, pogłębiacze płaskie mają kształt cylindryczny. Pogłębiacz płaski jest używany do wykonywania pogłębień pod śruby z łbem walcowym, śruby z łbem sześciokątnym i nakrętki.



Śruba cylindryczna w otworze przelotowym



Pogłębiacze płaskie są dostępne w dwóch wersjach: do otworów przelotowych i gwintowanych otworów rdzeniowych. Różnica polega na tym, że dwa elementy są połączone za pomocą śruby.

W przypadku otworu przelotowego w drugim materiale znajduje się tylko gwint. W przypadku gwintowanego otworu w rdzeniu oba materiały mają gwint.

Średnica trzpienia dla otworu przelotowego jest większa niż dla gwintowanego otworu rdzeniowego. Na przykład, średnica trzpienia dla otworu przelotowego dla gwintu M12 (fine) wynosi 13,0 mm. W przypadku gwintowanego otworu na rdzeń, średnica stycznej dla gwintu M12 wynosi 10,2 mm.

Pogłębiacz płaski RECA

Średni

Obszary zastosowań

- Do pogłębiania śrub głowicy cylindrów, śrub z łbem sześciokątnym i nakrętek
- Idealny do pogłębiania bez zadziorów i wyszczerbień w stali, żeliwie, metalach nieżelaznych i lekkich
- Najlepsze wyniki przy niskiej prędkości cięcia
- Z chwytem cylindrycznym i stałym trzpieniem prowadzącym
- Kąt pogłębiania 180°
- Prawostronny



Do otworów przelotowych

Nr art.	Do gwintu M	Ø pogłębienia mm	Ø trzpienia mm	Ø chwytu mm	Dł. mm
0692 610 30	3	6	3,4	5	71
0692 610 40	4	8	4,5	5	71
0692 610 50	5	10	5,5	8	80
0692 610 60	6	11	6,6	8	80
0692 610 80	8	15	9	12,5	100
0692 610 100	10	18	11	12,5	100
0692 610 120	12	20	13,5	12,5	100



Do otworów rdzeniowych

Nr art.	Do gwintu M	Ø pogłębienia mm	Ø trzpienia mm	Ø chwytu mm	Dł. mm
0692 620 30	3	6	2,5	5	71
0692 620 40	4	8	3,3	5	71
0692 620 50	5	10	4,2	8	80
0692 620 60	6	11	5	8	80
0692 620 80	8	15	6,8	12,5	100
0692 620 100	10	18	8,5	12,5	100
0692 620 120	12	20	10,2	12,5	100

Zestawy pogłębiaczy płaskich

Stopień średni, do otworów przelotowych

- Zestaw 6 szt. pogłębiaczy płaskich z trzpieniem prowadzącym

Nr art.	Do gwintu M
0692 610	3, 4, 5, 6, 8, 10



Pogłębiacze- wartości liczby obrotowej

Tabela liczby obrotowej dla wiertel do blach

Material:	Stal niestopowa do 700 N/mm ²	Stal niestopowa pow.700 N/mm ²	Stal stopowa do 1000 N/mm ²	Żeliwo do 250 N/mm ²	Żeliwo pow. 250 N/mm ²	Stopy CuZn krusze	Stopy CuZn ciągliwe	Stopy aluminium- do 11% Si	Thermoplasty	Duroplasty
Vc = m/min	20	15	10	10	8	40	20	20	15	10
Chłodziwo	Spray do cięcia	Spray do cięcia	Spray do cięcia	Sprężone powietrze	Sprężone powietrze	Sprężone powietrze	Sprężone powietrze	Spray do cięcia	Woda	Sprężone powietrze
Ø mm	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min
4,3	1481	1111	741	741	593	2963	1481	1481	1111	741
5,0	1274	955	637	637	510	2548	1274	1274	955	637
5,3	1202	901	601	601	481	2404	1202	1202	901	601
5,8	1098	824	549	549	439	2196	1098	1098	824	549
6,0	1062	796	531	531	425	2123	1062	1062	796	531
6,3	1011	758	506	506	404	2022	1011	1011	758	506
7,0	910	682	455	455	364	1820	910	910	682	455
7,3	873	654	436	436	349	1745	873	873	654	436
8,0	796	597	398	398	318	1592	796	796	597	398
8,3	767	576	384	384	307	1535	767	767	576	384
9,4	678	508	339	339	271	1355	678	678	508	339
10,0	637	478	318	318	255	1274	637	637	478	318
10,4	612	459	306	306	245	1225	612	612	459	306
11,5	554	415	277	277	222	1108	554	554	415	277
12,0	531	398	265	265	212	1062	531	531	398	265
12,4	514	385	257	257	205	1027	514	514	385	257
12,5	510	382	255	255	204	1019	510	510	382	255
13,4	475	356	238	238	190	951	475	475	356	238
15,0	425	318	212	212	170	849	425	425	318	212
16,0	398	299	199	199	159	796	398	398	299	199
16,5	386	290	193	193	154	772	386	386	290	193
19,0	335	251	168	168	134	670	335	335	251	168
20,0	318	239	159	159	127	637	318	318	239	159
20,5	311	233	155	155	124	621	311	311	233	155
23,0	277	208	138	138	111	554	277	277	208	138
25,0	255	191	127	127	102	510	255	255	191	127
26,0	245	184	122	122	98	490	245	245	184	122
28,0	227	171	114	114	91	455	227	227	171	114
30,0	212	159	106	106	85	425	212	212	159	106
31,0	205	154	103	103	82	411	205	205	154	103
31,5	202	152	101	101	81	404	202	202	152	101
34,0	187	141	94	94	75	375	187	187	141	94
37,0	172	129	86	86	69	344	172	172	129	86
40,0	159	119	80	80	64	318	159	159	119	80
50,0	127	96	64	64	51	255	127	127	96	64
63,0	101	76	51	51	40	202	101	101	76	51
80,0	80	60	40	40	32	159	80	80	60	40

Material	Stal niestopowa do 700 N/mm ²	Stal niestopowa pow.700 N/mm ²	Stale stopowe do 1000 N/mm ²	Żeliwo do 250 N/mm ²	Żeliwo pow. 250 N/mm ²	Stopy CuZn krusze	Stopy CuZn ciągliwe	Stopy aluminium do 11% Si	Thermoplasty	Duroplasty	
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	
Chłodziwo	Spray do cięcia	Spray do cięcia	Spray do cięcia	Sprężone powietrze	Sprężone powietrze	Sprężone powietrze	Sprężone powietrze	Spray do cięcia	Woda	Sprężone powietrze	
Wymiar	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	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. 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

Wszystkie dane są wartościami przybliżonymi. Nie ponosimy odpowiedzialności za ewentualne błędy.

Wartości liczby obrotowej dla pogłębiaczy z węgla spiekanego

Material:	Stal niestopowa do 700 N/mm ²	Stal niestopowa pow. 700 N/mm ²	Stal stopowa do 1200 N/mm ²	Żeliwo do 250 N/mm ²	Żeliwo pow. 250 N/mm ²	Stopy CuZn krusze	Stopy CuZn ciągliwe	Stopy aluminium do 11% Si	Thermoplasty	Duroplasty								
Vc = m/min	15	12	8	12	10	25	15	20	20	10								
Ø mm	U/min	f	U/min	f	U/min	f	U/min	f	U/min	f								
6,3	758	0,10	606	0,10	404	0,10	606	0,15	505	0,13	758	0,13	1011	0,13	505	0,13		
8,3	575	0,15	460	0,15	307	0,15	460	0,20	384	0,20	959	0,16	767	0,16	767	0,18	384	0,18
10,4	459	0,15	367	0,15	245	0,15	367	0,20	306	0,20	765	0,16	459	0,16	612	0,20	306	0,20
12,4	385	0,20	308	0,20	205	0,20	308	0,25	257	0,25	642	0,20	385	0,20	513	0,20	257	0,20
16,5	289	0,20	231	0,20	154	0,20	231	0,25	193	0,25	482	0,22	289	0,22	386	0,25	193	0,25
20,5	233	0,25	186	0,25	124	0,25	186	0,30	155	0,30	388	0,25	233	0,25	311	0,25	155	0,25
25,0	191	0,30	153	0,30	102	0,30	153	0,30	127	0,30	318	0,25	191	0,25	255	0,25	127	0,30
31,0	154	0,35	123	0,35	82	0,35	123	0,35	103	0,35	257	0,30	154	0,30	205	0,30	103	0,35

Wszystkie dane są wartościami przybliżonymi. Nie ponosimy odpowiedzialności za ewentualne błędy.

www.reca.pl,
e-mail: reca@reca.pl

KONTAKT:

Reca Polska Sp. z o.o.
ul. Warszawska 67,
32-086 Węgrzce,
tel. 012/6563073, fax 012/2603020
Bank Pekao S.A. Oddział Kraków, 87 1240 4722 1111 0000 4856 8825
NIP 677-20-41-663

