

# Kellner & Kunz AG

RECA | HÄLT. WIRKT. BEWEGT.



100 SEIT 1922  
QUALITÄT DIE HÄLT.


## RECA ZERSPANUNGSTECHNIK

Punktgenaues Arbeiten





# ÜBERSICHT


 Stahl  
 Edelstahl

 Alu, Buntmetalle und Kunststoffe  
 Harte Materialien


 Zylinderschaft

 Kreuzanschliff

 HSS-C05  
Hochleistungs-Schnellarbeits-Stahl mit 5% Cobalt Legierung

 Tricon Schaft

 90°

 HSS-C08  
Hochleistungs-Schnellarbeits-Stahl mit 8% Cobalt Legierung

 Morsekonus (Kegel)

 Geeignet für die Bearbeitung von Edelstählen

 HSS-E  
Hochleistungs-Schnellarbeits-Stahl mit Cobalt Legierung

 HSS TiN  
Hochleistungs-Schnellarbeits-Stahl mit Titanitrid Beschichtung

 1/4 Zoll

 HSS  
Hochleistungs-Schnellarbeits-Stahl

 HSS TiAlN  
Hochleistungs-Schnellarbeits-Stahl mit Titan Aluminium Nitrid Beschichtung

 HM  
Hartmetall



Formel zur Berechnung der Schnittdaten:

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

d = Werkzeug-Ø  
V<sub>c</sub> = Schnittgeschwindigkeit  
n = Drehzahl  
π = 3,14...

## ANWENDUNGSTABELLE METALLBOHRER

DIN / Typ	Produktbild	Schneidstoff	Artikel-Vorname	Einsatzbereich / Maschinen-Empfehlung	Zugfestigkeit	Werkstoffbeispiele	Anwendung	Schnittgeschwindigkeit in m/min (V <sub>c</sub> )	Seite
					< 500 N/mm²	1.0035 S185 (G33)	30-32	31-33	22-25
					< 900 N/mm²	1.0503 C45	26-30	28-31	20-22
					< 900 N/mm²	1.0050 E295 (S4502)	22-26	22-28	18-20
					< 1.100 N/mm²		8-16		
					< 1.400 N/mm²				
					< 650 N/mm²	3.7024 1694.5	6-9		
					< 900 N/mm²	1.4301	6-10		
					> 900 N/mm²		6-10		
					0.6025 EN-GJL-250 (GG25)		25-30	20-30	14-22
						3.2315 AlMgSi1	20-60	20-60	15-45
							Seite 4-5	Seite 6-7	Seite 14-15
							Seite 8-9	Seite 16-17	Seite 10-11
							Seite 38-39	Seite 30-31	Seite 18-19
							Seite 20-21	Seite 22-23	Seite 20-21
							Seite 26	Seite 24-25	Seite 26
							Seite 27	Seite 24-25	Seite 27
							Seite 33	Seite 28-29	Seite 33
							Seite 32	Seite 30-31	Seite 32
							Seite 35	Seite 34-35	Seite 35
							Seite 41	Seite 38-39	Seite 41
							Seite 42	Seite 40-41	Seite 42
							Seite 44	Seite 42-43	Seite 44
							Seite 45	Seite 44-45	Seite 45
							Seite 46-47	Seite 44-45	Seite 46-47

Technische Daten	Merkmal											
Bohrtiefe	5 x 0	5 x 0	5 x 0	5 x 0	5 x 0	5 x 0	5 x 0	5 x 0	5 x 0	5 x 0	5 x 0	max. 50 mm
Spitzenwinkel	118°	118°	118°	118°	118°	118°	118°	118°	118°	118°	118°	
Oberflächen-/Beschichtung												blank
Für Festigkeiten	< 900	< 900	< 900	< 900	< 900	< 900	< 900	< 900	< 900	< 900	< 1.400	> 1.300
Durchmesser	2,0-13,0	0,25-20,0	2,0-6,0	1,0-13,5	2,0-12,0	5,8	2,0-6,5	10,0-60,0	1,0-14,0	0,8-6,3	1,0-13,0	18,0-24,0



## Alle Abmessungen auf einen Blick

### RECA EVO plus Spiralbohrer-Satz 28-tlg.

Abmessung: 1,0 - 10,0 mm  
 Inhalt: 1,0 - 5,0 je 2 Stk.  
 5,5 - 10,0 je 1 Stk.  
 Allgemein steigend um 0,5 mm

Artikel-Nr. 0623 004 910

### RECA EVO plus Spiralbohrer-Satz 34-tlg.

Abmessung: 1,0 - 13,0 mm  
 Inhalt: 1,0 - 5,0 je 2 Stk.  
 5,5 - 13,0 je 1 Stk.  
 Allgemein steigend um 0,5 mm

Artikel-Nr. 0623 004 913



# RECA EVO SPIRALBOHRER

Die Spiralbohrer-Evolution



RECA EVO HSS-TiAlN Präzisions-Spiralbohrer  
 DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 118°, geschliffen

#### Einsatzgebiete:

- Zum Bohren von Stahl bis 900 N/mm<sup>2</sup> und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit

#### Merkmale:

- Ab 4,0 mm Tricon-Schaft
- TiAlN-Kopfbeschichtung
- Einsatz erfolgt primär in Handbohrmaschinen
- Verfügbare Ø: 2,0 - 13,0 mm

#### Typische Anwendungen:

- Maschinenteile, Werkzeugbau, Gehäuse, Serienarbeiten, aber auch Reparaturarbeiten in Industrie, Handwerk und Bohren von Gewindekern- und Nietlöchern
- Der Einsatz erfolgt mit besten Ergebnissen in allen Handbohrmaschinen und Ständerbohrmaschinen

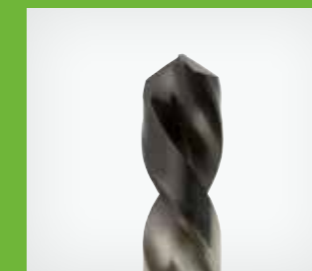
Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
0623 000 020	2,00	49	24	10
0623 000 025	2,50	57	30	10
0623 000 030	3,00	61	33	10
0623 000 032	3,20	65	36	10
0623 000 033	3,30	65	36	10
0623 000 035	3,50	70	39	10
0623 000 040	4,00	75	43	10
0623 000 042	4,20	75	43	5
0623 000 045	4,50	80	47	5
0623 000 050	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

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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



#### 118° EVO-Schneide mit Kreuzanschliff:

- Punktgenaues Anbohren
- 3x schnellerer Bohrfortschritt
- Exakte Maßhaltigkeit



#### TiAlN Kopfbeschichtung:

- Höhere Flexibilität
- Maximale Standzeit
- Höhere Oberflächenhärte



#### Farbleitsystem:

- Blauring für Stahl
- Passend zu Maschinen-gewindebohrer und Senkern



#### Tricon-Schaft:

- Optimale Kraftübertragung
- Optimale Elastizität
- Geringer Kraftaufwand
- ab ø 4 mm

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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

\*Schaftende ab Ø 13,25 mm Abgedreht auf Ø 12,5 mm

# RECA HSS Präzisions-SPIRALBOHRER

Der Allrounder unter den Spiralbohrern



RECA HSS Präzisions-Spiralbohrer  
DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 118°, geschliffen

#### Einsatzgebiete:

- Zum Bohren von Stahl bis 900 N/mm<sup>2</sup> und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit

#### Merkmale:

- Der aus dem vollen Rohling geschliffene Hochleistungsbohrer ist außerordentlich robust und präzise

#### Typische Anwendungen:

- Maschinenteile, Werkzeugbau, Gehäuse, Serienarbeiten, aber auch Reparaturarbeiten in Industrie, Handwerk und Bohren von Gewindekern- und Nietlöchern
- Der Einsatz erfolgt mit besten Ergebnissen in allen Handbohrmaschinen und Ständerbohrmaschinen



RECA HSS plus  
Spiralbohrer-Sätze

Artikel-Nr.	Abmessung mm	Steigend mm	Inhalt Stück
0624 004 910	1,0 - 10,0 (je 2x1,0 - 5,0)	0,5	29-tlg.
0624 004 913	1,0 - 13,0 (je 2x1,0 - 5,0)	0,5	35-tlg.
0624 004 007*	1,0 - 5,9	0,1	50-tlg.
0624 004 008*	6,0 - 10,0	0,1	41-tlg.
0624 004 009*	1,0 - 10,5 (je 2 x 1,0 - 5,0)	-	33-tlg.

\*in Metallkassette

#### RECA HSS Spiralbohrer VISO Sortiment 120-tlg.

Je 10 Stück: Ø 1,0/2,0/2,5/1,5 mm  
Je 5 Stück: 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

Artikel-Nr. 0956 624





Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	Morsekegel	VPE
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

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	Morsekegel	VPE
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

# RECA HSS SPIRALBOHRER mit Morsekegel

Exakt und vibrationsfrei für große Durchmesser



## RECA HSS Spiralbohrer mit Morsekegel DIN 345, Typ N, rechtsschneidend 118°, Kegelmantelschliff

### Einsatzgebiete:

- Zum Bohren von Stahl bis ca. 900 N/mm<sup>2</sup>, Gusseisen, Temperguss, Sphäroguss, Druckguss, Sintereisen, Elektrolytkupfer, Neusilber, AlSi-Legierungen, aber auch für Nichteisen- und Buntmetall

### Merkmale:

- Der RECA Präzisions-Spiralbohrer mit Morsekegel ist der ideale Bohrer für exaktes und vibrationsfreies Bohren
- Durch seinen sich verjüngenden Außendurchmesser von der Bohrspitze bis zum Schaft bietet er weniger Reibung, kein Festfressen, weniger Verschleiß und erhöhte Bruchicherheit. Das macht ihn ideal für Säulenbohrmaschinen und Maschinenzentren

### Typische Anwendungen:

- Maschinenteile, Werkzeugbau, Gehäuse, Serienarbeiten aber auch Reparaturarbeiten in Industrie und Handwerk
- Standardbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit

## Das RECA Zubehörprogramm:

Reduzierhülsen



3650 548 ..

Verlängerte Reduzierhülsen



3650 556 ..

Halbautomatische Austreiber



3650 563 ..

Maschinenschraubstock



3653 732 1..

## DIN 340

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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

## RECA Bedachungsbohrer

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	Reihe	VPE
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

# Die langen TIEFENBOHRER

RECA HSS Bedachungs- und Spiralbohrer lang



## RECA HSS Spiralbohrer, DIN 340, Typ N, rechtsschneidend 118°, lang

Standardbohrer zum Bohren von tiefen Löchern sowie zum Bohren durch Bohrbuchsen. Zum Bohren von Stahl und Stahlguss bis ca. 900 N/mm<sup>2</sup> (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.



## RECA HSS Spiralbohrer, DIN 1869, Typ N, rechtsschneidend 118°, überlang, Reihe 1/2/3

Spiralbohrer für extrem tiefe Bohrungen (nicht für Ölbohrungen in Kurbelwellen – hierfür Sonderbohrer verwenden). Die Schnittbedingungen (Schnittgeschwindigkeit, Vorschub) müssen der Stabilität des Bohrers Rechnung tragen. Eine häufige Spanentleerung ist ebenso wichtig wie genügend Kühlung. Die erzielbare Bohrleistung wird sehr positiv beeinflusst durch einen leicht außermittigen Spitzenanschliff. Zum Bohren durch Bohrbuchsen, von Stahl und Stahlguss bis ca. 900 N/mm<sup>2</sup> (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.



## RECA HSS Bedachungsbohrer, rechtsschneidend 118° lange Ausführung

### Einsatzgebiete:

- Vorzugsweise in kurz- bis langspannenden Werkstoffen, wie z.B. Stahl bis ca. 900 N/mm<sup>2</sup>, Gusseisen, Temperguss, Sintereisen, Elektrolytkupfer, Neusilber, AlSi-Legierungen, aber auch für Nichteisen- und Buntmetalle geeignet

### Typische Anwendungen:

- Maschinenteile, Werkzeugbau, Gehäuse, Serienarbeiten aber auch Reparaturarbeiten in Industrie und Handwerk
- Viele Problemlösungen bieten sich in den Bereichen Heizung, Sanitär, Lüftung und Klima
- Der Einsatz erfolgt mit besten Ergebnissen in allen Tisch- und Ständermaschinen, Revolverdrehmaschinen und Automaten bei Bohrtiefen, die über DIN 338 hinausgehen



# RECA ultra plus SPIRALBOHRER

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 118°, geschliffen

Alle Abmessungen auf einen Blick

## Spiralbohrer HSS-Co5 Kassette Spiralbohrer-Satz 34-tlg.

Abmessung: 1,0 - 13,0 mm  
Inhalt: 1,0 - 5,0 je 2 Stk.  
5,5 - 13,0 je 1 Stk.  
Allgemein steigend um 0,5 mm

Artikel-Nr. 0622 004 913



## RECA ultra plus Spiralbohrer HSS-Co5

DIN 338, Typ TS (Tieflochspirale), rechtsschneidend 135°, geschliffen

Der präzisionsgeschliffene Spiralbohrer mit Tieflochprofil ist Titan-Aluminium-Nitrid beschichtet.

**Durch die Beschichtung kann der Bohrer in verschiedenste Materialien bis 1.300 N/mm<sup>2</sup> eingesetzt werden.**

Der Bohrer hat ein Tieflochprofil. Dies ermöglicht Materialstärken von bis zu 10 x Ø zu bohren.

Der RECA ultra plus Spiralbohrer ist bestens für den Einsatz in CNC-Maschinen und Ständerbohrmaschinen geeignet.

### Vorteile

#### 135° Schneide im U-Anschluss:

- Optimaler Spanbruch
- Schneller Spantransport
- Reduzierung der Zerspanungskräfte
- Werkzeugschonung
- Beste Zentriereigenschaften
- Kein Verlaufen des Werkzeuges
- Keine Schneidhöhenunterschiede
- Maximale Lochqualität und -genauigkeit (Toleranz H8)

#### 40° Drallwinkel:

- Hervorragende Spanfördereigenschaften
- Schnellster Bohrfortschritt

### TiAlN-Beschichtung:

- Universell einsetzbar
- Geeignet für Materialien bis 1.300 N/mm<sup>2</sup>
- Für alle gut zerspanbaren Werkstoffe geeignet
- Höhere Standzeit und Schnittgeschwindigkeit
- Maximale Produktivität

### Tieflochprofil mit verstärktem Kern:

- Höchstes Zerspanungsvolumen
- Maximale Bohrtiefe bis zu 10 x Ø
- Hervorragende Werkzeugsteifigkeit
- Geringe Bruchgefahr
- Präziseste Löcher auch bei großen Bohrtiefen
- Optimal für Kernlochbohrung geeignet

Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
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

Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
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



Zentrierspitze



Hervorragende Spanfördereigenschaften



In verschiedenen Ausführungen erhältlich





# RECA HSS SPIRALBOHRER

Kurz aber kräftig



## RECA HSS Spiralbohrer

DIN 1897, Typ N, rechtsschneidend 118°, kurze Ausführung

### Einsatzgebiete:

- Vorzugsweise in lang- bis kurzspanenden Werkstoffen, z.B. Stahl bis ca. 900 N/mm<sup>2</sup> und dünnwandigen Materialien (Bleche)

### Typische Anwendungen:

- Lüftungsbau, Fassadenbau, Spenglereien, Blechverarbeiter und bei der Herstellung von Gewindekern- und Nietlöchern

### Merkmale:

- Extra kurzer Automatenbohrer mit Zylinderschaft aus Hochleistungsschnellstahl. Die Nutengeometrie entspricht Typ N, rechtsschneidend
- Aus dem vollen Rohling geschliffener Hochleistungsbohrer, besonders robust und damit geeignet für höchste Beanspruchung in lang- und kurzspanenden Werkstoffen

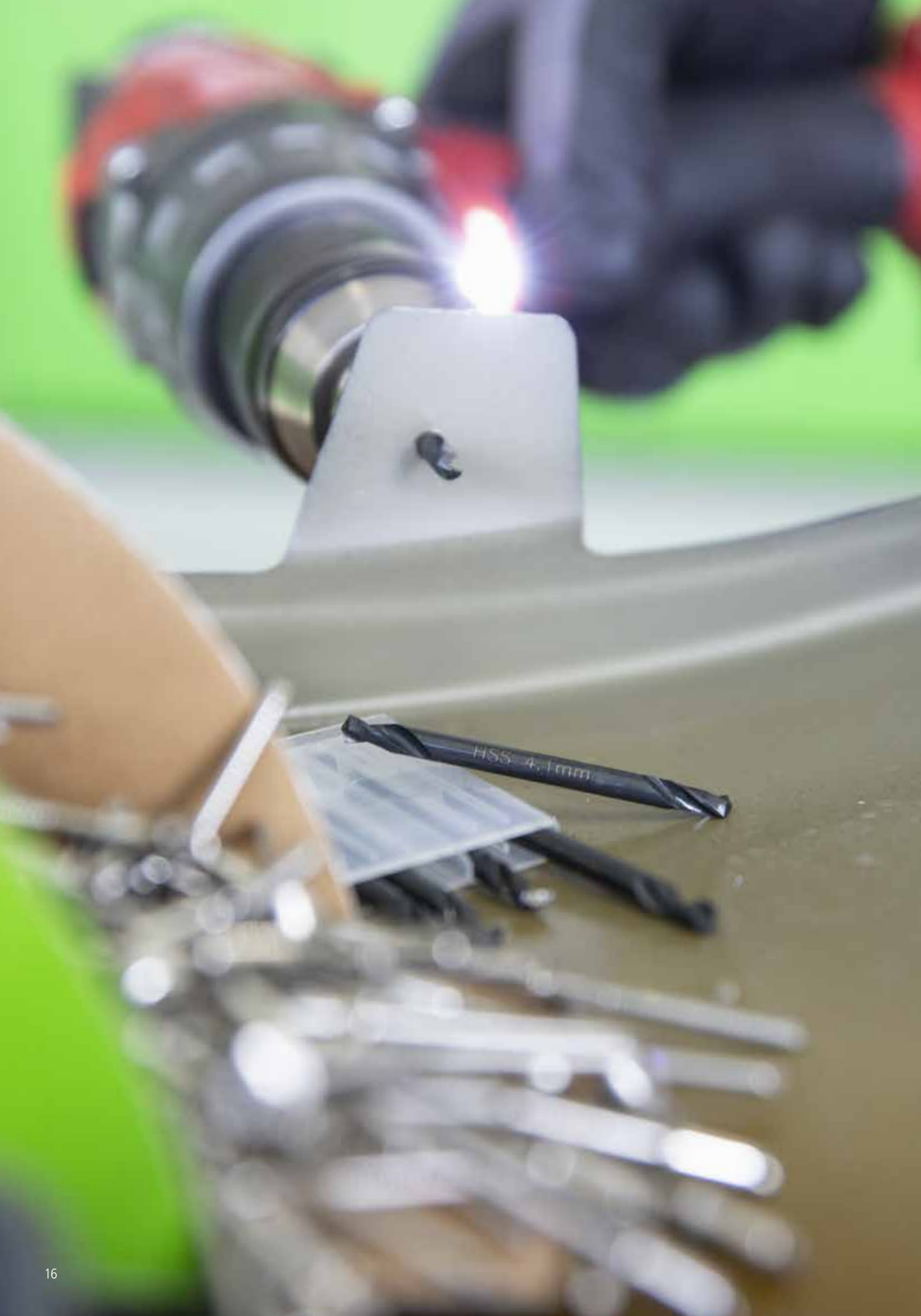
### Das bringt Ihnen der kräftige Kurze:

- Kurze Baumaße für höchste Stabilität und Bruchsicherheit, daher besonders für den Einsatz in Handbohrmaschinen geeignet
- Komplet aus dem gehärteten Rohling geschliffen für hohe Druckfestigkeit und Elastizität bei erstklassigen Standzeiten
- Ausgezeichnete Schneidenpräzision
- Höchste Zerspanungsleistung und leichtes Arbeiten
- Gesamte Arbeitslänge nachschleifbar, für wirtschaftliche Zerspanung bei gleichzeitiger Senkung der Werkzeug- und Bearbeitungskosten
- Dieser Bohrer körnt selbst an
- Durch die ausgespitzte Schneide kein „Weglaufen“ des Bohrers
- Besonders geeignet für den Einsatz in Handbohrmaschinen und zum Bohren von dünnwandigem Material (Karosseriebau u. ä.)

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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





# RECA HSS **DOPPEL-SPIRALBOHRER**

Höchste Stabilität und Bruchsicherheit auf beiden Seiten



## RECA HSS Doppel-Spiralbohrer

ähnlich DIN 1897, Typ N, doppelseitig rechtsschneidend 118°, extrakurz

### Einsatzgebiete:

- z.B. Kraftfahrzeugkarosserien, Hohnietlöcher in Heizungs-, Sanitär-, Lüftungs- und Klimaanlage, Apparatebau sowie Flugzeugbau
- In dünnwandigen Materialien, Blechbearbeitungen und Fassadenbau. Der Einsatz erfolgt primär in Handbohrmaschinen
- Geeignet für die Bearbeitung von dünnen Materialien bis 900 N/mm<sup>2</sup> wie z.B. im Karosseriebau, für Blindnietlöcher, Fassaden-, Lüftungsbau oder Spenglerei

### Das bringt Ihnen der kräftige Kurze:

- RECA Kreuzanschliff für exaktes Zentrieren, leichtes Anbohren, kein Verlaufen
- Zwei Arbeitsspitzen, beidseitig einsetzbar – dadurch doppelte Bohrleistung ohne die Notwendigkeit des Nachschleifens
- Kurze Baumaße für höchste Stabilität und Bruchsicherheit
- Extrem kurze Spannuten sorgen für ruhiges vibrationsarmes Arbeiten bei erstklassigen Standzeiten
- Ausgezeichnete Schneidenpräzision für höchste Zerspanungsleistung und leichtes Arbeiten

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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

## Alle Abmessungen auf einen Blick

### RECA ultra INOX plus Spiralbohrer-Satz 28-tlg.

Je 2 Stück: 1,0 - 5,0 mm  
Je 1 Stück: 5,5 - 10,0 mm  
Allgemein steigend um 0,5 mm

Artikel-Nr. 0627 004 910

### RECA ultra INOX plus Spiralbohrer-Satz 34-tlg.

Je 2 Stück: 1,0 - 5,0 mm  
Je 1 Stück: 5,5 - 13,0 mm  
Allgemein steigend um 0,5 mm

Artikel-Nr. 0627 004 913



Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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

# RECA ultra INOX SPIRALBOHRER

Der hält, was er verspricht!



RECA ultra INOX HSS-CO5, Spiralbohrer,  
DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 135°, geschliffen

#### Einsatzgebiete:

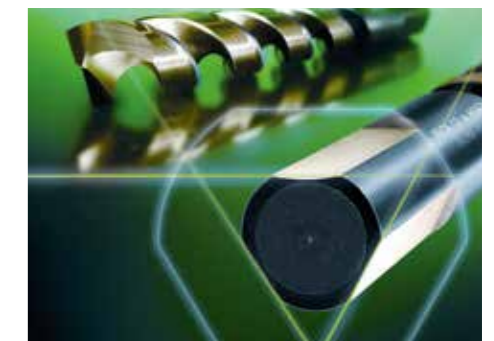
- Besonders geeignet für Materialien wie rost-, säure- und hitzebeständige austenitische Stähle (V2A + V4A), Titan und Alulegierungen bis zu einer Festigkeit von 850 N/mm<sup>2</sup>

#### Merkmale:

- Ab 3,0 mm Schwarz/Gold Oberflächenfinish
- Beste Leistung bis 5,0 mm Materialstärke
- Einsatz erfolgt primär in Handbohrmaschinen

#### TRICON-Schaft:

- Ab 4,0 mm Durchmesser
- Kein zu tiefes Einspannen im Bohrfutter dadurch optimale Elastizität
- Kein Durchdrehen im Bohrfutter durch Formschaft
- Optimale Kraftübertragung und keine Riefenbildung



Anbohren auch auf gewölbten Flächen möglich.



Minimaler Kraftaufwand beim Öffnen, Schließen des Bohrfutters.



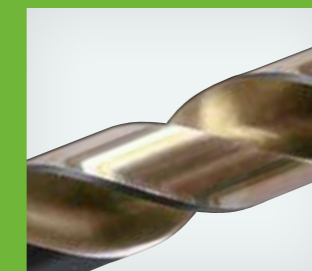
Kein Durchdrehen des Bohrers - dadurch keine Beschädigungen.



Optimale Elastizität



**135° Turboschneide:**  
Niedrige Vorschub- und Schnittkräfte garantieren kräfteschonendes und schnelles Arbeiten. Anbohren auf gewölbten Oberflächen sorgt für sehr gutes Anbohrverhalten.



**40° Drallwinkel:**  
Besonders gut für Akku- und Handbohrmaschinen geeignet. Schnellster Bohrfortschritt.



**Oberflächenfinish:**  
Ab 3,0 mm Schwarz/Gold. Schwarze Fase: erhöhte Verschleißfestigkeit. Goldene Oberfläche: verhindert Kaltverschweißungen und Aufbauschnitten.



**Geringer Kraftaufwand**  
beim Öffnen und Schließen des Bohrfutters, welches dadurch geschützt wird.



Alle Abmessungen auf einen Blick

**RECA INOX HSS-C05 plus  
Spiralbohrer-Satz 29-tlg.**

Abmessung: 1,0 - 10,0 mm  
Reserve: 1,0 - 5,0 mm  
Allgemein steigend um 0,5 mm

Artikel-Nr. 0621 004 910

**RECA INOX HSS-C05 plus  
Spiralbohrer-Satz 35-tlg.**

Abmessung: 1,0 - 13,0 mm  
Reserve: 1,0 - 5,0 mm  
Allgemein steigend um 0,5 mm

Artikel-Nr. 0621 004 913



# RECA HSS-C05 SPIRALBOHRER

Der Hochleistungsbohrer für V2A mit Zylinderschaft



RECA INOX HSS-C05 Spiralbohrer  
DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 118°, geschliffen

**Einsatzgebiete:**

- Dieser präzisionsgeschliffene Spiralbohrer ist besonders für den Einsatz in Edelstahl und für Werkstoffe bis 850 N/mm<sup>2</sup> geeignet
- Für V2A Werkstoffe
- Vorzugsweise für den Einsatz bei dünnen Blechen
- Der Einsatz erfolgt primär in Handbohrmaschinen

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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

**RECA arecal Bohr- und Schneidhelfer  
Frei von Mineralölbestandteilen – BIO Product**

- Hochwertiges Bohr- und Schneidmittel, dessen Inhaltsstoffe vollständig biologisch abbaubar sind
- Optimal geeignet zum Bohren, Drehen, Gewindeschneiden, Fräsen und Sägen aller Stahlsorten, Edel-, Gussstahl, Titan und anderen NE-Metalle
- Basis des Produkts sind nachwachsende Rohstoffe
- Hauptbestandteil ist vollraffiniertes Rapsöl in Lebensmittelqualität
- Wirkt kühlend und schmierend
- Verlängert Werkzeugstandzeiten erheblich
- Verhindert Aufbauschneiden da es dem Verkleben von Bohrspänen vorbeugt
- Behandelten Teile erhalten einen dauerhaften Schutz vor Korrosion

Artikel-Nr. 0896 410 400  
Inhalt: 400 ml  
VPE: 15 Stk.

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



## Alle Abmessungen auf einen Blick

### RECA INOX HSS-CO5 plus Spiralbohrer-Satz 28-tlg.

Abmessung: 1,0 - 10,0 mm  
 Inhalt: 1,0 - 5,0 je 2 Stk.  
 5,5 - 10,0 je 1 Stk.  
 Allgemein steigend um 0,5 mm

Artikel-Nr. 0626 004 910

### RECA INOX HSS-CO5 plus Spiralbohrer-Satz 34-tlg.

Abmessung: 1,0 - 13,0 mm  
 Inhalt: 1,0 - 5,0 je 2 Stk.  
 5,5 - 13,0 je 1 Stk.  
 Allgemein steigend um 0,5 mm

Artikel-Nr. 0626 004 913



Artikel-Nr.	Ø	Gesamt-länge	Spannut-länge	VPE	Artikel-Nr.	Ø	Gesamt-länge	Spannut-länge	VPE	Artikel-Nr.	Ø	Gesamt-länge	Spannut-länge	VPE
	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

\*Schaftende ab Ø 14,0 mm Abgedreht auf Ø 12,5 mm

# RECA HSS-CO5 SPIRALBOHRER

Der Hochleistungsbohrer für V2A



## RECA INOX HSS-CO5 Spiralbohrer

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 135°, geschliffen

### Einsatzgebiete:

- Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen und Gussarten mit Festigkeiten über 850 N/mm<sup>2</sup>, insbesondere Edelstähle, Wälzgerüststähle, hochlegierte Stähle sowie Vergütungs- und Einsatzstähle

### Merkmale:

- Komplett aus dem gehärteten Rohling geschliffen für exakte, maßgenaue Bohrungen
- Durchgängig, gleichmäßig feinkörniges Gefüge für hohe Druckfestigkeit und Elastizität bei erstklassigen Standzeiten
- Ausgezeichnete Schneidenpräzision
- Höchste Zerspanungsleistung für leichtes Arbeiten
- Verjüngter Außendurchmesser von der Bohrerspitze zum Schaft  
Dadurch weniger Reibung, kein Festfressen, weniger Verschleiß und erhöhte Bruchsicherheit
- Ansteigende Kerndicke sorgt für sehr hohe Stabilität bei verminderter Vibration
- Kegelmantelschliff für sehr hohe Unempfindlichkeit gegen Stoß- und Seitenkräfte
- Hochleistungsbohrer mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit

## RECA HSS CO5 Spiralbohrer VISO Sortiment 72-tlg.

Je 5 Stück: Ø 1,0/1,5/2,0/2,5/3,0/3,5 mm  
 Je 3 Stück: 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

Artikel-Nr. 0956 626





# RECA HSS-C05 SPIRALBOHRER

mit Morsekegel



RECA INOX HSS-C05 Spiralbohrer  
DIN 345, Typ N, rechtsschneidend 118°

#### Einsatzgebiete:

- Hochleistungsbohrer mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit
- Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen und Gussarten mit Festigkeiten über 850 N/mm<sup>2</sup>, insbesondere Edelstähle, Wälzlagerstähle, hochlegierte Stähle sowie Vergütungs- und Einsatzstähle

#### Merkmale:

- Exakt und vibrationsfrei für große Durchmesser
- Kegelmantelschliff

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spannut- länge mm	Aufnahme MK	VPE
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

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spannut- länge mm	Aufnahme MK	VPE
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

# RECA INOX kurzer SPIRALBOHRER

Kurz aber kräftig



## RECA kurz INOX HSS-Co5 Spiralbohrer

DIN 1897, Typ N, rechtsschneidend, 135° geschliffen, >800N/mm<sup>2</sup>

### Anwendungsgebiet:

Stabiler Spiralbohrer zum Einsatz auf Automaten und Revolverbänken. Besonders geeignet auch für den Einsatz in Handbohrmaschinen und zum Bohren von dünnwandigem Material (Karosseriebau u. ä.).

### Einsatzgebiete:

Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen mit Festigkeiten über 800 N/mm<sup>2</sup>, insbesondere Edelstähle, hochlegierte Stähle sowie Vergütungs- und Einsatzstähle

### Vorteile:

Stabiler HSS-Co-Spiralbohrer mit verstärkter Kerndicke und ausgeprägter Wärmestabilität

Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
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

Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
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

# RECA INOX langer SPIRALBOHRER



## RECA INOX HSS-Co5 Spiralbohrer

DIN 340, Typ N, rechtsschneidend, 130°, geschliffen

### Anwendungsgebiet:

Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen und Gussarten mit Festigkeiten über 800 N/mm<sup>2</sup>, insbesondere Edelstähle, Wälzlagerstähle, hochlegierte Stähle sowie Vergütungs- und Einsatzstähle

### Eigenschaften:

- Hochleistungsbohrer mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit
- Blanke Werkzeugoberfläche
- Rechtsschneidend mit Toleranz h8
- Spitzenwinkel von 130°
- Hochleistungsbohrer mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit

### Vorteile:

- Für Bohrarbeiten an tiefliegenden Stellen
- Optimal für die Bearbeitung von zähem und dickwandigem Material geeignet
- Ausgeprägte Warmhärtebeständigkeit für maximale Standzeit
- Optimal für die Anwendung in Hand-, Ständer-, Säulenbohrmaschinen
- Auch für CNC-Maschinen geeignet

Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
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

Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
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



Alle Abmessungen auf einen Blick

**RECA ultra HSS-O plus  
Spiralbohrer-Satz 22-tlg.**

Abmessung: 2,5 - 10,0 mm  
 Inhalt: 2,5 - 5,0 je 2 Stk  
 5,5 - 10,0 je 1 Stk  
 Allgemein steigend um 0,5 mm

**Artikel-Nr. 0620 004 910**

**RECA ultra HSS-O plus  
Spiralbohrer-Satz 28-tlg.**

Abmessung: 2,5 - 13,0 mm  
 Inhalt: 2,5 - 5,0 je 2 Stk  
 5,5 - 13,0 je 1 Stk  
 Allgemein steigend um 0,5 mm

**Artikel-Nr. 0620 004 913**



# RECA ultra HSS-O SPIRALBOHRER

Schnell wie kein anderer



RECA ultra HSS-O Spiralbohrer  
 DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 135°, Steam Oxide, geschliffen

**Einsatzgebiete:**

- Überall im Handwerk universell einsetzbar in Stahl bis 850 N/mm<sup>2</sup>, Messing, Edelstahl, Kupfer, etc.
- Der Einsatz erfolgt primär in Handbohrmaschinen

**RECA ultra Spiralbohrer:**

- ultra Komfort
- ultra Standzeit
- ultra Schnelligkeit

**Die „Steam Oxide“**

**Beschichtung:**

- Verminderte Aufbauschneiden
- Minimierte Materialspannung
- Optimales Gefüge

- Geringere Bruchgefahr
- Besserer Halt von Kühl- und Schmiermittel

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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

\* abgesetzter Schaft auf 12,7 mm



**RECA ultra comfort:**

- Kreuzanschliff
- Ruhiger Rundlauf
- Kein Ankörnen
- Anbohren auf gewölbten Flächen möglich



**RECA ultra Spitzengeometrie:**

Spitzenwinkel 135°  
 50% schneller als konventionelle Spiralbohrer.  
 Erhöhte Härte in der Spitze für deutlich längere Standzeit.  
 Verringerter Keilwinkel für schärfere Schneidkanten.



**Geringerer Energiebedarf:**

Besonders gut geeignet für Akkumaschinen.  
 Diese Spitze erlaubt Anbohren ohne Vorkörnen selbst auf engen Radien  
 (Ausgespitzter Kreuzanschliff).



**Der Drallbereich:**

Elastizität nach neuesten Erkenntnissen.  
 Höchste Bruchfestigkeit bei allen Durchmessern.  
 Geringe Spankrümmung:  
 Weniger Energiebedarf und weniger Reibungswärme.

# RECA HSS/TIN SPIRALBOHRER

Mit Titan-Nitrit Beschichtung



## RECA HSS-TIN Spiralbohrer

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 118°, geschliffen

### Einsatzgebiete:

- Standardbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit
- Dieser präzisionsgeschliffene Spiralbohrer ist Titan-Nitrit beschichtet
- Das macht den Bohrer hart und er ist deshalb besonders für Stahl bis 1200 N/mm<sup>2</sup>, Gusseisen, Temperguss, AlSi-Legierungen, abrasive Werkstoffe, Buntmetalle usw. geeignet

### Merkmale:

- 2-3 mal höhere Schnittgeschwindigkeit und Vorschub
- Das Bohrloch weist eine außergewöhnlich hohe Oberflächengüte auf
- Verminderte Kaltaufschweißneigung und Klebneigung

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE	Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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



# RECA HSS-Co5 Extreme SPIRALBOHRER

Mit Morsekegel-Aufnahme für härteste Materialien



## HSS-CO5 Spiralbohrer für stationäre Maschinen:

- DIN 1897 Typ N extra kurz, rechtsschneidend, geschliffen, AL-Cr-Beschichtung, HSS-CO5
- Geeignet für HARDOX® 450 (bei HARDOX® 500 und 550 sind Vorversuche erforderlich) und sehr harte Materialien bis 1.400 N/mm<sup>2</sup>, wie z. B. Baggerschaufeln, LKW-Aufbauten, Schneepflüge, landwirtschaftliche Maschinen, Panzerplatten usw.

## Schnittwerttabelle:

Ø mm	Drehzahl 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

## RECA HSS-CO5 Extreme Spiralbohrer mit Morsekegel-Aufnahme für härteste Materialien

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtl. mm	Spannutl. mm	Morsekegel	VPE
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

# Extreme plus SPIRALBOHRER Co8

Der Bohrer für härteste Materialien



## EXTREME plus Spiralbohrer Co8

### Der Bohrer für härteste Materialien

Für Handbohrmaschinen und stationäre Maschinen, DIN 338 Typ H, rechtsschneidend, geschliffen, Multilayer (TiAlN)-ZrN-Beschichtung, HSS-Co 8%

### Einsatzgebiete:

Geeignet für HARDOX® 500 (bei HARDOX 550 sind Vorversuche erforderlich) und sehr harte Materialien bis 1.700 N/mm<sup>2</sup> wie z. B. Baggerschaufeln, LKW-Aufbauten, Schneepflüge, Landwirtschaftliche Maschinen, Panzerplatten usw. In Handbohrmaschinen können Materialien bis 1.400 N/mm<sup>2</sup> bearbeitet werden.

### Hinweis:

Voraussetzungen zum Bohren von HARDOX®: Stabilität ist entscheidend. Handbohrmaschinen sind nicht geeignet um Hardox zu bohren! Abstand zwischen Bohrer und Werkstück minimieren und Werkstück fest einspannen. Kurz vor dem Durchbohren den Vorschub verringern und empfohlenen Vorschub und Schnittgeschwindigkeit unbedingt einhalten.

### Vorteile:

- 135° Turboschneide mit Kreuzauspitzung
- Punktgenaues Anbohren
- Kein Ankörnen nötig
- Schnellster Bohrfortschritt
- Anbohren auf gewölbten Oberflächen
- Robust, Stabil und Langlebig
- HSS-Co 8% - M42 Schneidstoff - höchste Standzeit
- Kurze Nut mit verstärktem Kern - maximale Stabilität
- Schmale Führungsfase für geringsten Reibungswiderstand - Robust - geringe Bruchgefahr

### Oberflächenbeschichtung:

- Multilayer (TiAlN)-ZrN-Beschichtung, HSS-Co 8%
- Erhöhte Oberflächenhärte
- Verhindert Aufbauschneiden
- Erhöht die Wärmestabilität



Artikelnummer	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE ST
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

Artikelnummer	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE ST
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





# RECA VOLLHARTMETALLBOHRER DIN 1897

Noch stabiler und verschleißfester



RECA Vollhartmetall-Spiralbohrer  
DIN 1897, Typ N, rechtsschneidend 118°, Qualität K 20

**Einsatzgebiete:**

- Sehr stabiler Hochleistungsspiralbohrer für den Dauereinsatz auf Automaten- und Maschinenzentren
- Besonders geeignet zum Bohren von Materialien bis 1.300 N/mm<sup>2</sup> Federbandstahl, Stahlguss, Hartguss, Grauguss, Bronze, Leicht- und Buntmetallen
- Ferner geeignet für die rationelle Bearbeitung von abrasiven Werkstoffen (AlSi-Legierungen), faserverstärkte Kunststoffe und anderem Duroplasten, die eine Schmirgelwirkung auf die Schneiden und Phasen des Bohrers ausüben

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
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



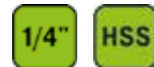
# RECA Bits HSS SPIRALBOHRER

Der Spezialist für die Bitaufnahme

## Spiralbohrer-Bits HSS

Mit 1/4" Bitantrieb (DIN 3126)

### RECA Spiralbohrer-Bit Clip Set mit Gürtelclip



Inhalt: Ø 3,0 / 4,0 / 4,5 / 5,0 / 5,5 / 6,0 / 8,0 / 10,0 / Universalhalter

Artikel-Nr. 0641 001 000



Alle Abmessungen auf einen Blick

Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
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

## Schweißpunktbohrer HSS-E

Extra stabile Konstruktion



Für schwierige Bohrbedingungen mit der Handbohrmaschine geeignet. Besonders geeignet zum Ausbohren von Schweißpunkten und zum Bohren dünnwandiger Werkstücke. Extrem hohe Präzision und gratfreies Bohren ohne Ankören.

### Spitzenanschliff:

Zentrumspitze, ähnlich DIN 1412 E

### Ø-Toleranz: h8

Rechtsschneidend

### Zum Bohren von

- Stahlblech
- Messingblech
- Aluminiumblech
- Zinkblech
- Kupferblech
- Kunststoffplatten

Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	VPE ST
0698 200 06	6	66	10
0698 200 08	8	80	10
0698 200 10	10	88	10

## Universalfräsbohrer HSS

Der Problemlöser



### Anwendungsgebiet:

Zum Ausfräsen jeder gewünschten Kontur. Universal-Fräsbohrer zum Fräsen in NE-Metall, Holz, Kunststoff usw.

Artikelnummer	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE ST
0634 100 600	6	87	65	2



Bitaufnahme



geschliffene Ausführung



Optimale Spanabfuhr



Alle Abmessungen auf einen Blick

**DIN 333, Form R:**

Artikel-Nr.	Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge 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, Form A, 60°, Verstärkter Wulst:**

Artikel-Nr.	Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge 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, Form A, 60°:**

Artikel-Nr.	Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge 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

**RECA Zentrierbohrer HSS, DIN 333, Form A:**

Für alle rundlaufenden Werkstücke ist dieser präzisionsgeschliffene Zentrierbohrer von RECA genau der Richtige. Geeignet für alle gängigen Werkstoffe setzt er jede Bohrung präzise auf den Punkt. Seine Schneidengeometrie und Baumaße entsprechen DIN 333 mit geraden Laufflächen. Die äußerst glatte und gerade Lauffläche bringt einen sicheren Sitz der Körnerspitze mit großflächiger Auflage.

**Einsatzgebiete:**

Bestens geeignet für alle gängigen Werkstoffe wie z.B. Stahl, Gusseisen, Temperguss, Sinter Eisen, Elektrolytkupfer, Neusilber, AlSi-Legierungen, aber auch für Nichteisen- und Buntmetalle. Typische Anwendungen dazu sind z.B. Wellen, Achsen, Bolzen, Kurbelwellen, Walzen und alle großvolumigen, rundlaufenden Werkstücke, die auf Dreh-, Fräs- und Schleifmaschinen oder Automaten weiterbearbeitet werden.

**RECA Radiuszentrierbohrer HSS, DIN 333, Form R:**

Für alle rundlaufenden Werkstücke ist dieser präzisionsgeschliffene Zentrierbohrer von RECA genau der Richtige. Geeignet für alle gängigen Werkstoffe setzt er jede Bohrung präzise auf den Punkt. Seine Schneidengeometrie und Baumaße entsprechen DIN 333 Form R, Senkwinkel 60° mit geraden Laufflächen. Die äußerst glatte und gerade Lauffläche bringt einen sicheren Sitz der Körnerspitze mit großflächiger Auflage.

**Einsatzgebiete:**

Bestens geeignet für alle gängigen Werkstoffe wie z.B. Stahl, Gusseisen, Temperguss, Sinter Eisen, Elektrolytkupfer, Neusilber, AlSi-Legierungen, aber auch für Nichteisen- und Buntmetalle. Typische Anwendungen dazu sind z.B. Wellen, Achsen, Bolzen, Kurbelwellen, Walzen und alle großvolumigen, rundlaufenden Werkstücke, die auf Dreh-, Fräs- und Schleifmaschinen oder Automaten weiterbearbeitet werden.

# RECA HSS ZENTRIERBOHRER

Dieser Bohrer bringt es auf den Punkt



## RECA HSS Zentrierbohrer

DIN 333, Form R, Senkwinkel 60°, rechtschneidend, geschliffen

Standardbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332, Blatt 1, Form R (ohne Schutzsenkung)



## RECA HSS Zentrierbohrer

DIN 333, Form A, Senkwinkel 60°, rechtschneidend, geschliffen

Standardbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332, Blatt 1, Form A (ohne Schutzsenkung)



## RECA HSS Zentrierbohrer

DIN 333, Form A, Senkwinkel 60°, mit Verstärkungswulst, rechtschneidend, geschliffen

Standardbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332, Blatt 1, Form A mit Vertiefung am Übergang von Senkung und Bohrung



**DIN 333 Form R**

Technische Daten	
Schneidstoff	HSS - Hochleistungsschnellstahl
Baumaße	DIN 333 Form A rechtsschneidend
Schaft	zylindrisch
Senkwinkel	60°
Spitzenwinkel	118°
Schliff	Sonderanschliff Form A nach DIN 1412 ab 2,5 mm
Toleranz	Bohrer nach DIN 333, Schaft nach h7
Kühlung/Schmierung	Schneidöl, Emulsion

**DIN 333 Form A**

Technische Daten	
Schneidstoff	HSS - Hochleistungsschnellstahl
Baumaße	DIN 333 Form R rechtsschneidend
Schaft	zylindrisch
Senkwinkel	60° gewölbt
Spitzenwinkel	118°
Schliff	Sonderanschliff Form R nach DIN 1412 ab 2,5 mm
Toleranz	Bohrer nach DIN 333, Schaft h7
Kühlung/Schmierung	Schneidöl, Emulsion



## Richtwerte über Schnittgeschwindigkeit und Vorschübe beim Bohren mit HSS-CO5 Bohrern:

Bohrer- durch- messer	Legierter Vergütungsstahl mit max. 1300 N/mm <sup>2</sup> Festigkeit. Rostfreier austenitischer Cr-Ni-Stahl, hochwarm- fester Stahl, Manganstahl.	Legierter Werkzeugstahl mit 800-1000 N/mm <sup>2</sup> Festigkeit. Legierter Vergütungsstahl mit 1000-1200 N/mm <sup>2</sup> Festigkeit. Rostfreier austenitischer Stahl mit > 5% Cr-Ni-Anteil.	Unlegierter Werkzeug- stahl mit 800-1000 N/mm <sup>2</sup> Festigkeit. Legierter Einsatz- und Vergütungsstahl mit 700-1000 N/mm <sup>2</sup> Festigkeit.	Weicher Grau- und Temperguss mit guter Zerspanbarkeit.	Harter Grauguss mit schwieriger Zerspanbarkeit.					
						V ≈ 5,0 m/min.		V ≈ 12,5 m/min.		V ≈ 16 m/min.
Ø mm	n U/min	s mm/U	n U/min	s mm/U	n U/min	s mm/U	n U/min	s mm/U	n U/min	s mm/U
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

Die angeführten Schnittwerte sind nur allgemeine Richtwerte. Unter günstigen Voraussetzungen ist eine Erhöhung möglich, in ungünstigen Fällen eine Reduzierung nötig.

## Richtwerte über Schnittgeschwindigkeit und Vorschübe beim Bohren mit HSS Bohrern:

Bohr-Ø mm	Gusseisen		legierte Baustähle > 700 N/mm <sup>2</sup>		Aluminium-Legierung bis 11% Si			
					unlegierte Baustähle < 700 N/mm <sup>2</sup>			
Schnittgeschwindigkeit Vc =m/min								
	15	18	20	25	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

## Metrische ISO-Regelgewinde nach DIN 13:

Gewinde	Bohr-Ø mm	Gewinde	Bohr-Ø mm	Gewinde	Bohr-Ø mm	Gewinde	Bohr-Ø 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				

Folgende Richtlinien gelten für metrische Feingewinde mit abnormalen Steigungen:  
Kernlochbohrung = Gewinde-Nennmaß abzüglich Steigung. Werte mit 0,05 werden jeweils auf 0,1 mm aufgerundet.

# RECA plus KASSETTEN

Ein gutes Gefühl Reserven zu haben!

Artikel-Nr.	Bezeichnung	für Material	Farb- Kennzeichnung	Abmessungen mm	Reserve	Inhalt	VPE
0620 004 910	RECA ultra plus Kasette	Stahl, Edelstahl, Kunststoff, Holz	violett	2,5 - 10,0	2,5 - 5,0	22	1
0620 004 913	RECA ultra plus Kasette	Stahl, Edelstahl, Kunststoff, Holz	violett	2,5 - 13,0	2,5 - 5,0	28	1
0621 004 910	RECA INOX plus Kasette	Edelstahl	grün	1,0 - 10,0	1,0 - 5,0	29	1
0621 004 913	RECA INOX plus Kasette	Edelstahl	grün	1,0 - 13,0	1,0 - 5,0	35	1
0622 004 913	RECA HSS/Co5 Typ TS Kasette	Stahl, Edelstahl, Alu	grün	1,0 - 13,0	1,0 - 5,0	34	1
0623 004 910	RECA HSS EVO plus Kasette	Stahl	blau	1,0 - 10,0	1,0 - 5,0	29	1
0623 004 913	RECA HSS EVO plus Kasette	Stahl	blau	1,0 - 13,0	1,0 - 5,0	35	1
0624 004 910	RECA HSS plus Kasette	Stahl	blau	1,0 - 10,0	1,0 - 5,0	29	1
0624 004 913	RECA HSS plus Kasette	Stahl	blau	1,0 - 13,0	1,0 - 5,0	35	1
0624 004 007 <sup>1</sup>	RECA HSS plus Kasette	Stahl	blau	1,0 - 5,9	-	50	1
0624 004 008 <sup>1</sup>	RECA HSS plus Kasette	Stahl	blau	6,0 - 10,0	-	41	1
0625 004	RECA HSS Rollgewalzt Kasette	Stahl	blau	1,0 - 10,0	-	19	1
0625 006	RECA HSS Rollgewalzt Kasette	Stahl	blau	1,0 - 13,0	-	25	1
0626 004 910	RECA HSS-CO5 INOX plus Kasette	Edelstahl	grün	1,0 - 10,0	1,0 - 5,0	28	1
0626 004 913	RECA HSS-CO5 INOX plus Kasette	Edelstahl	grün	1,0 - 13,0	1,0 - 5,0	34	1
0627 004 910	RECA ultra INOX plus Kasette	Edelstahl	grün	1,0 - 10,0	1,0 - 5,0	28	1
0627 004 913	RECA ultra INOX plus Kasette	Edelstahl	grün	1,0 - 13,0	1,0 - 5,0	34	1
0621 999 910	RECA ECO HSS-CO5 Mambo Box	Edelstahl	grün	1,0 - 10,0	-	19	1
0621 999 913	RECA ECO HSS-CO5 Mambo Box	Edelstahl	grün	1,0 - 13,0	-	25	1
0633 004 010	RECA Kst. Leerkassetten	-	grün	1,0 - 10,0	-	-	1
0633 004 013	RECA Kst. Leerkassetten	-	grün	1,0 - 13,0	-	-	1

allgemein steigend um 0,5 mm <sup>1</sup> steigend um 0,1 mm

## RECA SPIBO SAFE PLUS

Schlag- und bruchfeste Spiralbohrerkasette aus Kunststoff

- Stabil stapelbar durch die Kassettenform
- Stabilste Kunststoffscharniere - mehr als 10.000 getestete Öffnungsvorgänge sprechen für sich.

Artikel-Nr.	Bezeichnung
0633 004 010	RECA Leerkasette Kunststoff 1,0-10,0 mm
0633 004 013	RECA Leerkasette Kunststoff 1,0-13,0 mm



**Für alle Präzisionsbohrer von RECA, gelten besondere Anforderungen:**

Denn nur was unseren Qualitätsnormen gerecht wird, kommt ins Programm.

Und jede technische Besonderheit bringt einen klaren Vorteil im täglichen Einsatz.

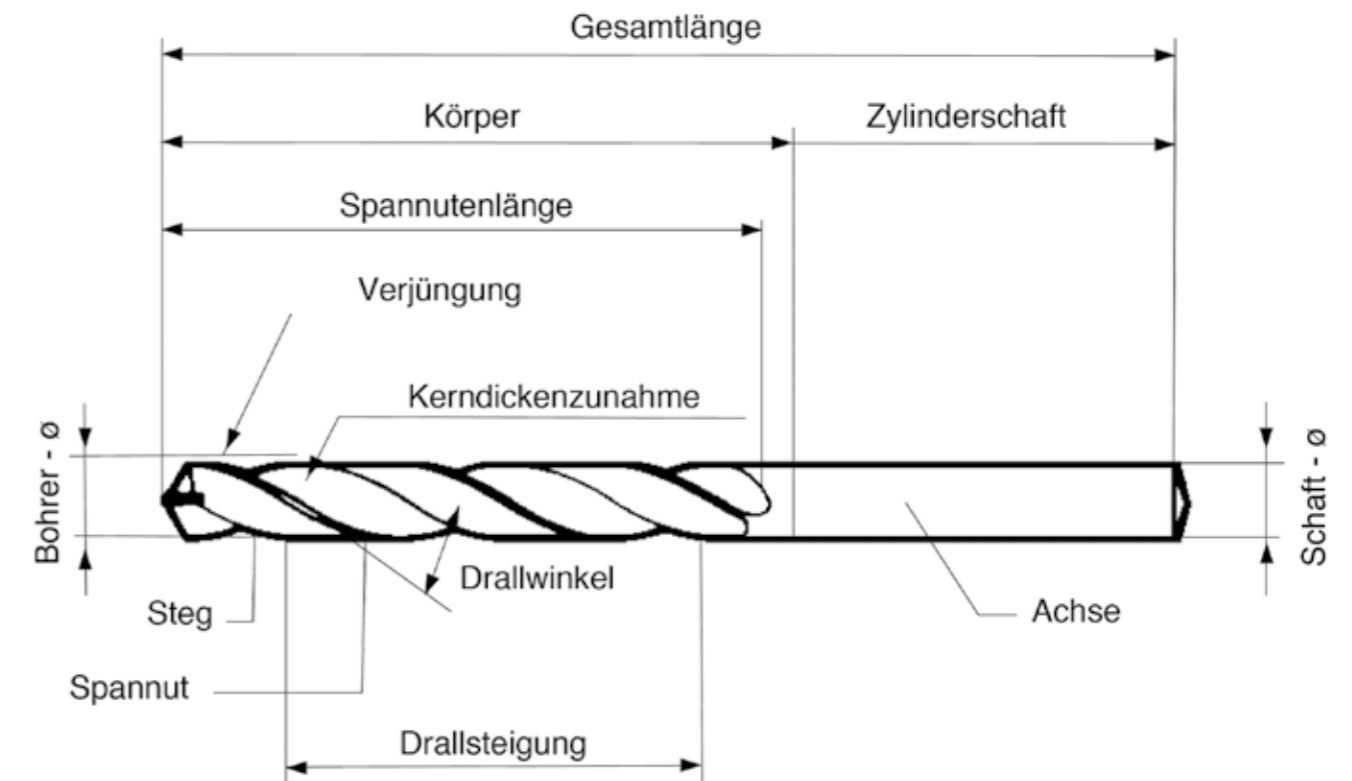
- Komplet aus dem Rohling geschliffen. Das bedeutet exakte, maßgenaue Bohrungen
- Durchgängig, gleichmäßig feinkörniges Gefüge, sorgt für hohe Druckfestigkeit und Elastizität bei erstklassigen Standzeiten
- Ausgezeichnete Schneidenpräzision
- Höchste Zerspanungsleistung und max. Vorschub
- Verjüngter Außendurchmesser von der Bohrerspitze zum Schaft für weniger Reibung, kein Festfressen, weniger Verschleiß und erhöhte Bruchsicherheit
- Ansteigende Kerndicke sorgt für sehr hohe Stabilität bei verminderter Vibration
- Kegelmantelschliff für sehr hohe Unempfindlichkeit gegen Stoß- und Seitenkräfte

Bohr-Ø bis inkl. Tol. h8	DIN 338		DIN 340		DIN 1897		DIN 1869 - Überlanger Spiralbohrer															
	Gesamt- länge mm	Spannut- länge mm	Gesamt- länge mm	Spannut- länge mm	Gesamt- länge mm	Spannut- länge mm	Gesamt- länge mm	Spannut- länge mm	Reihe 1			Reihe 2			Reihe 3							
									Gesamt- länge mm	Spannut- länge mm	Gesamt- länge mm	Spannut- länge mm	Gesamt- länge mm	Spannut- länge mm	Gesamt- länge mm	Spannut- länge mm	Gesamt- länge mm	Spannut- länge mm	Gesamt- länge mm	Spannut- länge 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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# SPIRALBOHRER Begriff

## Technische Informationen

### DIN 338



### Morsekegel - DIN 228



## ALLGEMEINES ZUM MORSEKEGEL

Der Morsekegel (MK) (auch: Morsekegel oder Aufnahmehülse) ist die **genormte Form eines Werkzeugkegels** zum Spannen von Werkzeugen in der Werkzeugaufnahme einer Werkzeugmaschine. Die Drehmomentübertragung des Hohlkegels der angetriebenen Werkzeugspindel auf den darin klemmenden Schaft des Werkzeugs, erfolgt reibschlüssig durch Haftreibung. Die Morsekegel gibt es in fünf Größen vom MK1 bis MK5.

Schaft nach DIN 228 Form B Größe	b	B max.	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



Alle Abmessungen auf einen Blick

### RECA Kernbohrer HSS mit Weldonschaft 19 mm (3/4")

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Bohrtiefe mm	VPE
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

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Bohrtiefe mm	VPE
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

### RECA Kernbohrer HSS-CO5 mit Weldonschaft 19 mm (3/4")

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Bohrtiefe mm	VPE
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

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Bohrtiefe mm	VPE
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

# RECA HSS KERNBOHRER

Für zusätzlichen Zeitgewinn



RECA Kernbohrer HSS mit Weldonschaft, 19 mm (3/4")

RECA Kernbohrer HSS-CO5 mit Weldonschaft, 19 mm (3/4")



#### Einsatzgebiete:

- Geeignet für Stahl, I-Träger, großformatige Bleche, Stahlguss, Bunt- und Leichtmetalle, Kunststoffe

#### Merkmale:

- Der HSS-Kernbohrer wird in Magnetständer- und Säulenbohrmaschinen mit Morsekonus oder Weldon-Aufnahme eingesetzt
- Durch die viel geringere Zerspanungsanforderung im Vergleich zum herkömmlichen Spiralbohrer, verkürzt sich die Bohrzeit um bis zu 75%
- Durch das Entfallen der Vorkörnung und Vorbohrung entsteht ein zusätzlicher Zeitgewinn

## FÜHRUNGSTIFTE FÜR KERNBOHRER

Verpackungseinheit: einzeln in Kunststoffverpackung

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Bohrtiefe Kernbohrer mm
0618 025 01	Führungsstift Ø 6,35 x 77,0 mm für Kernbohrer HSS mit Weldonschaft (3/4")	30,0
0618 108 344	Führungsstift Ø 6,35 x 70,0 mm für Winkelkernbohrermaschine RS5e und Kernbohrer HSS mit Weldonschaft (3/4")	30,0
0618 000 009	Führungsstift Ø 6,35 x 97,0 mm für Kernbohrer HSS mit Weldonschaft (3/4")	55,0
0618 000 006	Führungsstift Ø 6,35 x 123,0 mm für Kernbohrer HSS/HM mit Weldon- (3/4") und Quick IN-Schaft	55,0 + Adapter
0618 108 701	Führungsstift Ø 8,0 x 112,0 mm für Kernbohrer HM mit Weldonschaft (3/4")	50,0

# RECA HM KERNBOHRER

mit Hartmetallschneiden



RECA HM Kernbohrer  
mit Weldonschaft, 19 mm (3/4")

- Kernbohrer mit Hartmetallschneiden
- Insbesondere für Eisenbahnschienen, Hardox®/Weldox® 400 Stähle, Stahl, Stahlguss, hochchromlegierte Stähle wie V2A und V4A und höher legierte Stähle.

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Bohrtiefe mm	VPE
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

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Bohrtiefe mm	VPE
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



## MAGNETSTÄNDER-BOHRMASCHINE A10

**Der Magnetständer ermöglicht den Horizontal-, Vertikal- oder Überkopfeinsatz.**

Ihre kompakte, leichte Bauweise und einfache Handhabung macht sie universell einsetzbar und leicht transportabel. Die Kernbohrmaschine kann leicht zwischen Kernbohrern und Spiralbohrern umgerüstet werden und ermöglicht so auch Sacklochbohrungen.

Aufstandsfläche: 160,0 x 80,0 mm

Anschlussspannung: 220 - 240 V

### Bohrbereiche:

Spiralbohrer (DIN 338): max. Ø 13,0 mm

Spiralbohrer (DIN 1897): max. Ø 13,0 mm

Senken Ø 4,3 - 31,0 mm

Kernbohrer: Ø 12,0 - 35,0 mm

Schnitttiefe: max. 50,0 mm

Artikelnummer	für Bohrloch Ø mm	Gewicht kg	Haftkraft N	Hub mm	Höhe mm	Leistung W
4696 350 007	12,0 - 35,0	10,5	10000	120	400 - 580	1100



## Kernbohrer HSS – Spiralbohrer HSS DIN 345

# BOHRZEITENVERGLEICH



**Werkstück:** Stahlträger

**Material:** allgemeiner Baustahl St 37 - 2

**Bohrtiefe:** 12,0 mm

**Maschine:** Magnetständerbohrmaschine

Mit den Spiralbohrern wurde ohne vorzubohren ins volle Material gebohrt.

Es wurde generell nicht gekühlt und nicht geschmiert.

## MAGNETSTÄNDER-BOHRMASCHINE RU 25

**Der Magnetständer ermöglicht den Horizontal-, Vertikal- oder Überkopfeinsatz.**

Ihre kompakte, leichte Bauweise und einfache Handhabung macht sie universell einsetzbar und leicht transportabel. Die Kernbohrmaschine kann leicht zwischen Kernbohrern und Spiralbohrern umgerüstet werden und ermöglicht so auch Sacklochbohrungen.

Aufstandsfläche: 238 x 92 mm

Anschlussspannung: 220 - 240 V

### Bohrbereiche:

Spiralbohrer (DIN 338): max. Ø 16,0 mm

Spiralbohrer (DIN 1897): max. Ø 16,0 mm

Spiralbohrer (DIN 345): max. Ø 20,0 mm

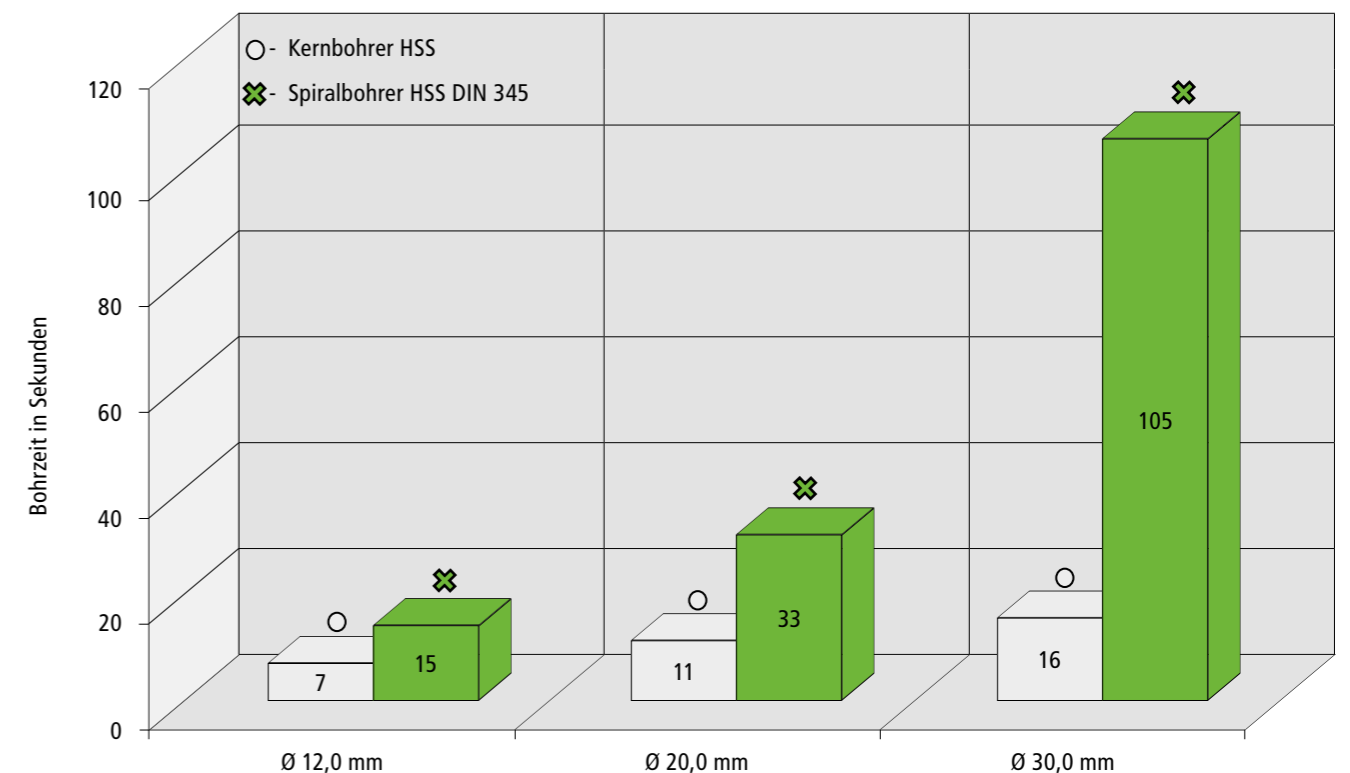
Senken Ø 4,3 - 40,0 mm

Kernbohrer: Ø 12,0 - 50,0 mm

Schnitttiefe: max. 55,0 mm

Gewindeschneiden: M3 bis M 20

Artikelnummer	für Bohrloch Ø mm	Gewicht kg	Haftkraft N	Hub mm	Höhe mm	Leistung W
4696 350 008	12,0 - 50,0	16	16000	170	390 - 535	1200



## MAGNETSTÄNDER-BOHRMASCHINE RU 40

**Der Magnetständer ermöglicht den Horizontal-, Vertikal- oder Überkopfeinsatz.**

Ihre kompakte, leichte Bauweise und einfache Handhabung macht sie universell einsetzbar und leicht transportabel. Die Kernbohrmaschine kann leicht zwischen Kernbohrern und Spiralbohrern umgerüstet werden und ermöglicht so auch Sacklochbohrungen.

Aufstandsfläche: 238 x 92 mm

### Bohrbereiche:

Spiralbohrer (DIN 338): max. Ø 16,0 mm

Spiralbohrer (DIN 1897): max. Ø 16,0 mm

Spiralbohrer (DIN 345): max. Ø 32,0 mm

Senken Ø 4,3 - 55,0 mm

Kernbohrer: Ø 12,0 - 80,0 mm

Schnitttiefe: max. 110 mm

Gewindeschneiden: M 3 bis M 30

Anschlussspannung: 220 - 240 V

Artikelnummer	für Bohrloch Ø mm	Gewicht kg	Haftkraft N	Hub mm	Höhe mm	Leistung W
4696 350 009	12,0 - 80,0	22	20000	190	452 - 642	1800

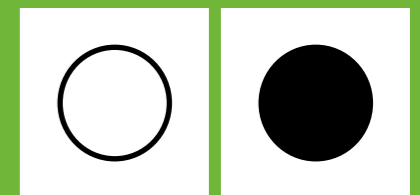


Enorme Kosten- und Zeitersparnis mit den RUKO Kernbohrern. Da die Kernbohrer nur einen Ring zerspanen und nicht den kompletten Bohrdurchmesser wie die Spiralbohrer, sind sie um ein Vielfaches schneller (siehe Grafik). Das Zentrieren, Vor- und Aufbohren entfällt.

### DER UNTERSCHIED

**Kernbohrer** haben eine bis zu 10 x kürzere Bohrzeit im Vergleich zu Spiralbohrern. Kernbohrer zerspanen nur die Zahnbreite, der Bohrkern wird ausgeworfen. Geringerer Energiebedarf und geringerer Verschleiß ergeben eine hohe Standzeit.

Bei **Spiralbohrern** muss der komplette Bohrdurchmesser zerspannt werden. Dafür wird ein hoher Kraftaufwand und eine hohe Antriebsleistung benötigt.

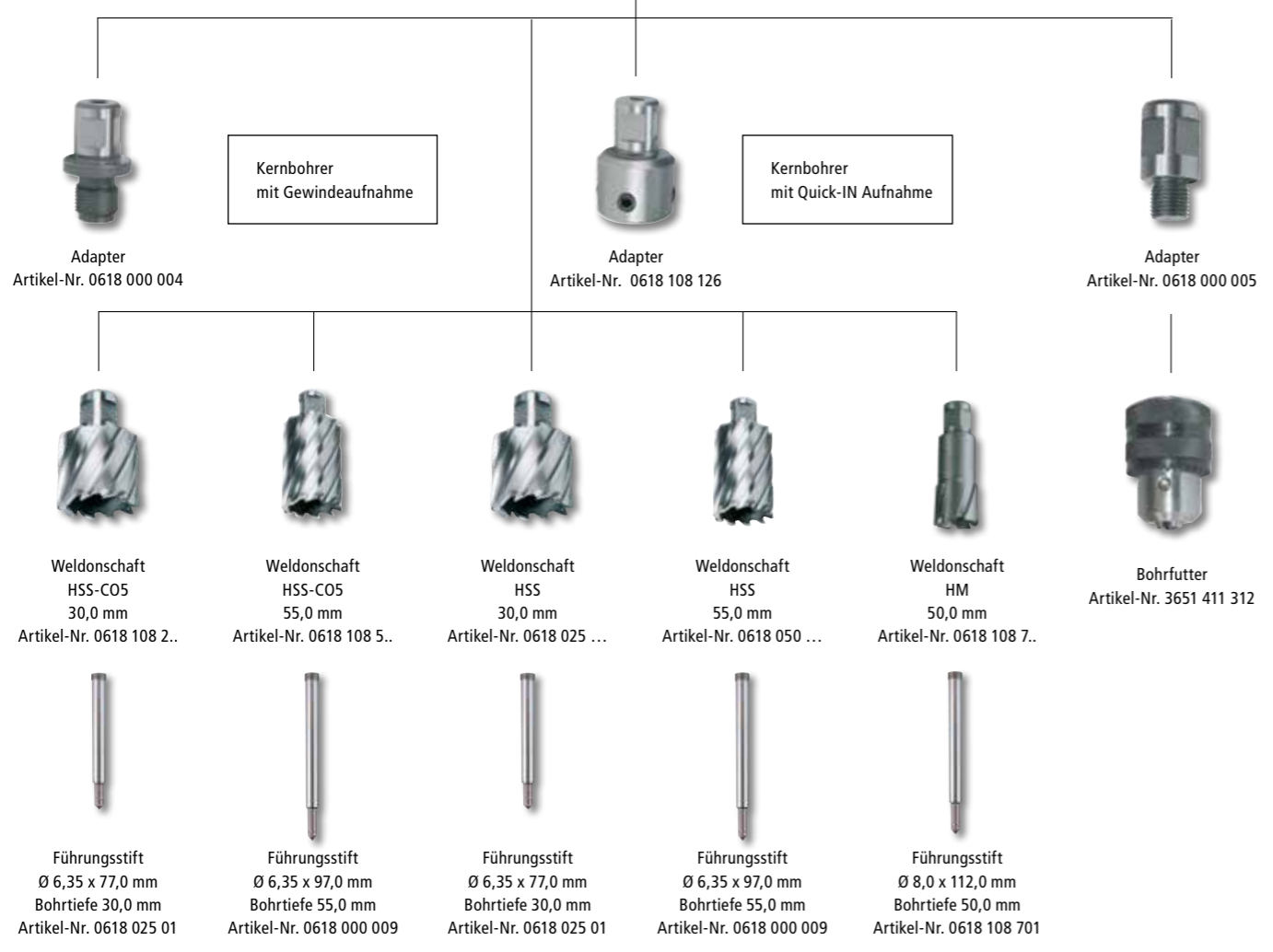


Kernbohrer

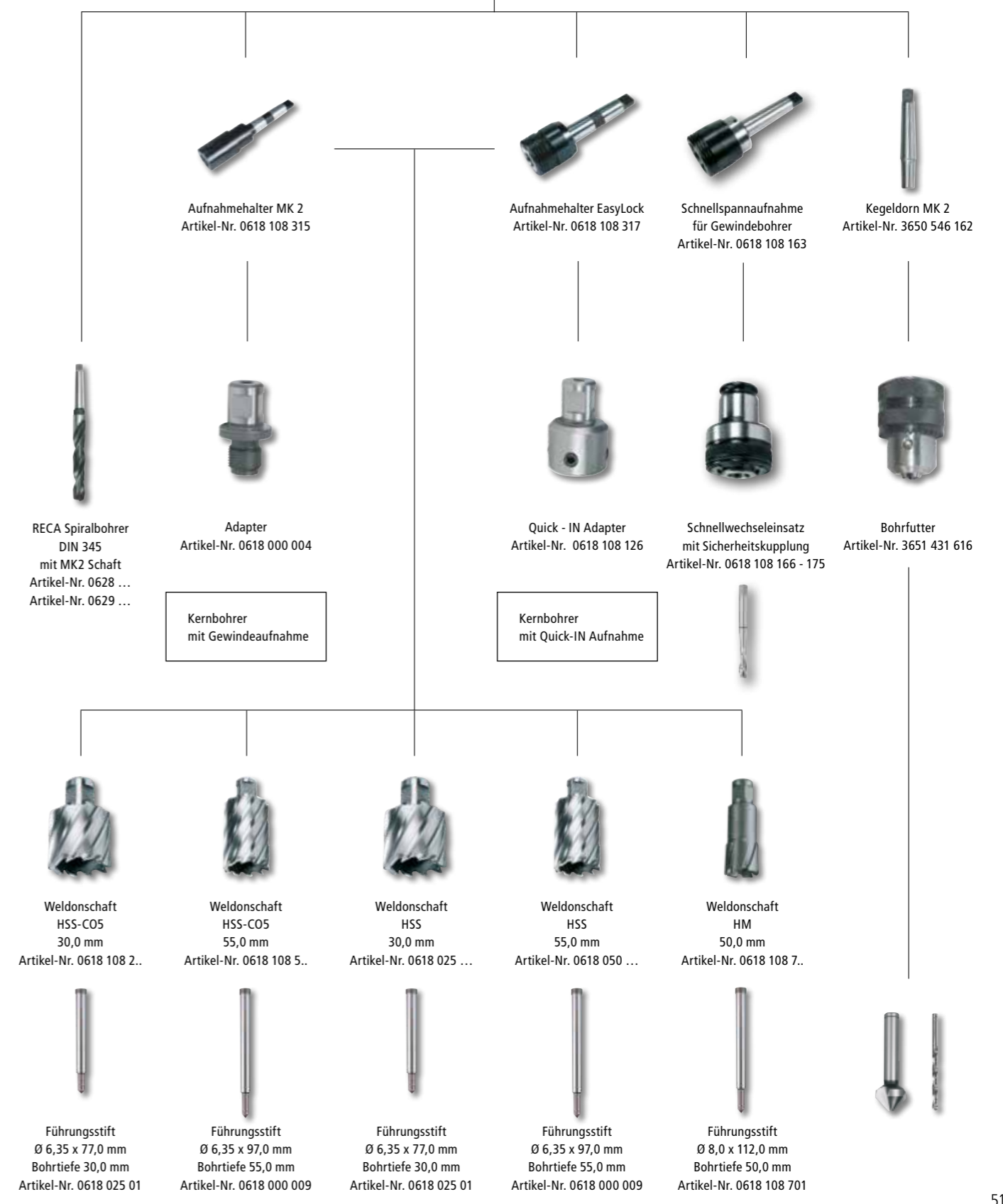
Spiralbohrer

# Gesamtüberblick MAGNETSTÄNDERBOHRMASCHINE

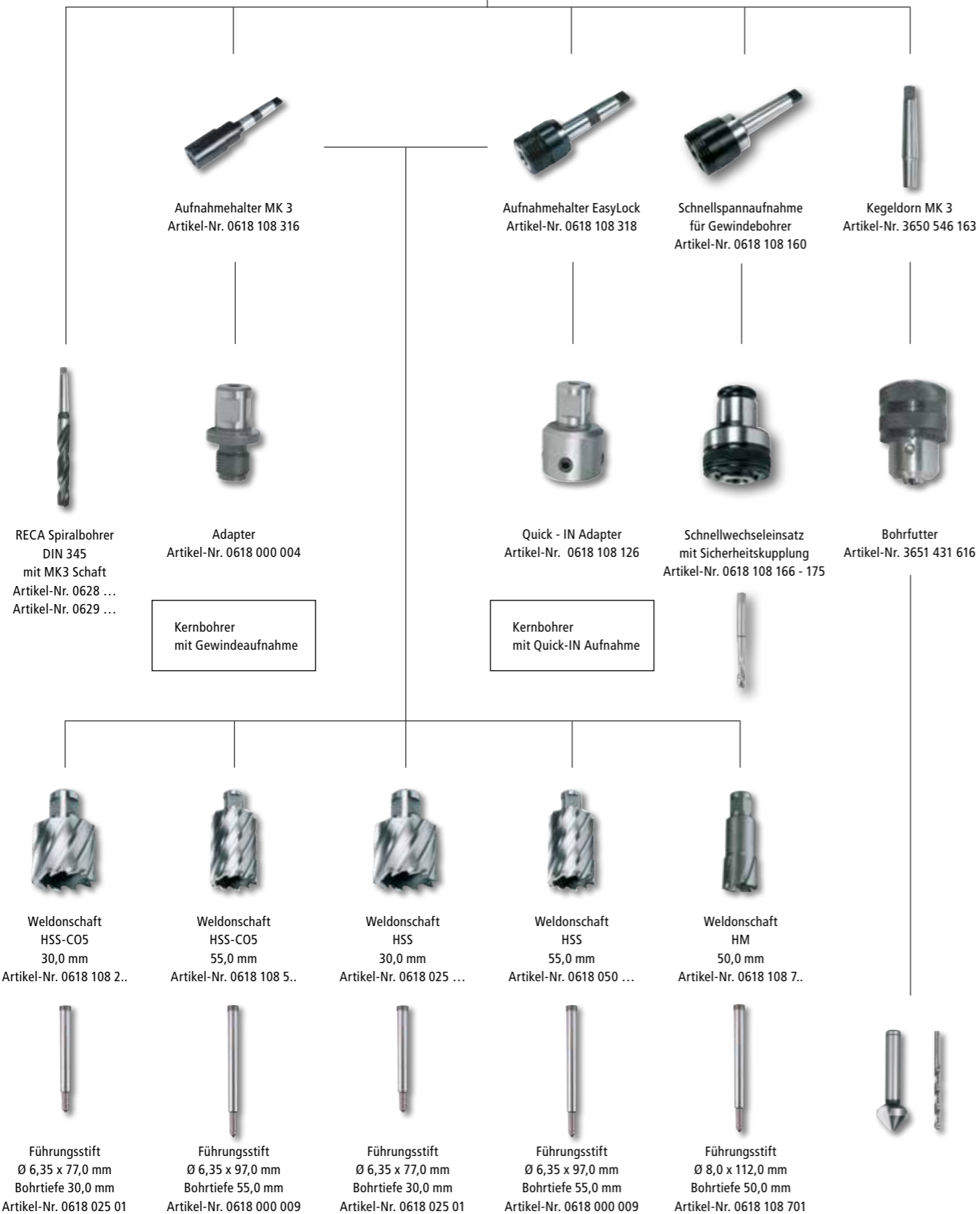
## Magnetständerbohrmaschine A10



## Magnetständerbohrmaschine RU25







# GEWINDEBOHREREINSÄTZE

Für jeden Einsatz gerüstet.



Schnellspannaufnahme, Schnellwechseleinsätze  
Gewindebohrereinsätze für Magnetständerbohrmaschinen

Artikel-Nr.	Bezeichnung
0618 108 163	Schnellspannaufnahme MK2 für Schnellwechseleinsätze
0618 108 160	Schnellspannaufnahme MK3 für Schnellwechseleinsätze
0618 108 166	Schnellwechseleinsatz für Schaft 6 mm
0618 108 167	Schnellwechseleinsatz für Schaft 7 mm
0618 108 168	Schnellwechseleinsatz für Schaft 8 mm
0618 108 169	Schnellwechseleinsatz für Schaft 9 mm
0618 108 170	Schnellwechseleinsatz für Schaft 10 mm
0618 108 171	Schnellwechseleinsatz für Schaft 11 mm
0618 108 172	Schnellwechseleinsatz für Schaft 12 mm
0618 108 173	Schnellwechseleinsatz für Schaft 14 mm
0618 108 174	Schnellwechseleinsatz für Schaft 16 mm
0618 108 175	Schnellwechseleinsatz für Schaft 18 mm

\*Den benötigten Schaft-Ø entnehmen Sie bitte der unten angeführten Tabelle.

## Übersicht Schaftdurchmesser:

Gewinde Nennmaß	Schaft-Ø mm DIN 371	Schaft-Ø mm DIN 376	Gewinde Nennmaß	Schaft-Ø mm 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 für **MAGNETSTÄNDER-BOHRMASCHINEN**

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Magnetständer-bohrmaschine	
0618 000 004	Adapter mit Weldonschaft 3/4" für Kernbohrer mit Gewindeaufnahme M18 x 6 P1,5	RU25/RU40 RS10/RS20/ RS25e/RS40e	
0618 000 005	Adapter Bohrfutter 1/2" UNF/Weldonschaft	RU25/RU40 RS10/RS20/ RS25e/RS40e	
0618 000 010	Quick IN-Aufnahme für Kernbohrer mit Weldonschaft 3/4"	A10/RU25/RU40 RS10/RS20/ RS25e/RS40e	
0618 108 126	Adapter mit Weldonschaft 3/4" für Kernbohrer mit Quick IN-Schaft	A10/RU25/RU40 RS10/RS20 RS25e/RS40e	
0618 000 007	Adapter für Bohrfutter M14 / 1/2 Zoll		

Verpackungseinheit: einzeln in Kunststoffverpackung

## **ZAHNKRANZBOHRFUTTER** mit Schlüssel für Rechtslauf

- 1000-fach bewährt
- Das Bohrfutter für jeden Arbeitseinsatz
- Mit Innengewinde oder Innenkegel für handgeführte oder stationäre Bohrmaschinen sowie für handgeführte Schlagbohrmaschinen
- Die Spannkraft bleibt konstant beim Bohren und Schlagbohren
- Nur für Maschinen mit Rechtslauf

Artikel-Nr.	Spannweite mm	Antrieb	Außen-Ø mm	Länge 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



## **EINSTECKZAPFEN** DIN 238

- Gehärteter und geschliffener Aufnahmekegel nach DIN 238 zum verdrehsicheren Spannen von Bohrfuttern.
- Gehärteter und geschliffener Morsekegelschaft mit Austreibblappen nach DIN 228 B zur präzisen Aufnahme in Maschinenspindeln.

Artikel-Nr.	Antrieb	Abtrieb	Länge mm	Magnetständer-Bohrmaschine
3650 546 162	MK 2	B 16	110,5	RU25/RS20/RS25e
3650 546 163	MK 3	B 16	134,0	RU40/RS40e



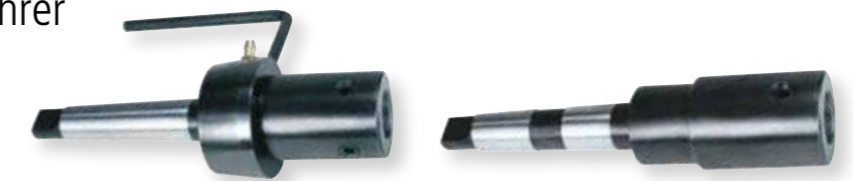




# AUFNAHMEHALTER

Die perfekte Verbindung

Aufnahmehalter für Kernbohrer  
mit Weldonschaft 19 mm (3/4")



Artikel-Nr.	Bezeichnung	Magnetständer-Bohrmaschine	Ø Kernbohrer mm	Bohrtiefe Kernbohrer mm
0618 000 2	Aufnahmehalter mit MK 2 Schaft und Kühlmittelflasche	RU25/RS20/RS25e	10,0 - 60,0	30,0/50,0
0618 000 008	Aufnahmeschaft MK 3 Schaft und Kühlmittelflasche	RU40/RS40e	10,0 - 60,0	30,0/50,0
0618 108 315	Aufnahmeschaft MK2 mit Innenkühlung	RU25/RS20/RS25e	10,0 - 60,0	30,0/50,0
0618 108 316	Aufnahmeschaft MK3 mit Innenkühlung	RU40/RS40e	10,0 - 60,0	30,0/50,0

Automatische Schnellspannaufnahme EasyLock  
mit flexibler Keilaufnahme für Kernbohrer mit Weldonschaft 19 mm (3/4")



- Ermöglicht einen sehr schnellen Werkzeugwechsel ohne Zusatzwerkzeuge – mit einer Hand bedienbar.

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Magnetständer-Bohrmaschine	Ø Kernbohrer mm	Bohrtiefe Kernbohrer mm
0618 108 317	Schnellspannaufnahme EasyLock mit MK 2 Schaft und Innenkühlung	RU25/RS20/RS25e	10,0 - 60,0	30,0/50,0
0618 108 318	Schnellspannaufnahme EasyLock mit MK 3 Schaft und Innenkühlung	RU40/RS40e	10,0 - 60,0	30,0/50,0



Schieben Sie den Arretierungsring nach oben, bis dieser fest sitzt.



Stecken Sie den Kernbohrer in die EasyLock. Dieser arretiert mit einem lauten „Klick“. Der Arretierungsring schnappt nach unten.



Der Kernbohrer steckt in der EasyLock. Die Maschine ist nun betriebsbereit.



Um den Kernbohrer zu lösen, schieben Sie den Arretierungsring nach oben.



Achtung! Der Kernbohrer fällt aus der EasyLock.

# DREHZAHLRICHTWERTE

für Kernbohrer HSS und HSS-C05

Material:		unlegierter Baustahl bis 700 N/mm <sup>2</sup>	legierter Stahl bis 1000 N/mm <sup>2</sup>	Gusseisen über 250 N/mm <sup>2</sup>	CuZn-Legierung spröde	CuZn-Legierung zäh	Aluminium-Legierung bis 11% Si	Thermoplaste	Duroplaste
Vc = m/min		50	35	40	60	40	60	45	40
Kühlschmierstoff:		Schneidspray	Schneidspray	Druckluft	Druckluft	Druckluft	Schneidspray	Wasser	Druckluft
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

# DREHZAHLRICHTWERTE

für Kernbohrer mit Hartmetallschneiden

Material:		unlegierter Baustahl bis 700 N/mm <sup>2</sup>	legierter Stahl bis 1000 N/mm <sup>2</sup>	Gusseisen über 250 N/mm <sup>2</sup>	CuZn-Legierung spröde	CuZn-Legierung zäh	Aluminium-Legierung bis 11% Si	Thermoplaste	Duroplaste
Vc = m/min		50	35	40	60	40	60	45	40
Kühlschmierstoff:		Schneidspray	Schneidspray	Druckluft	Druckluft	Druckluft	Schneidspray	Wasser	Druckluft
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



## Alle Abmessungen auf einen Blick

### RECA EVO MULTI DRILL Stufenbohrer-Satz 28-tlg.

Inhalt je 1 Stück: Ø 6 - 12 mm, 1 mm steigend, 7 Stufen,  
Ø 6 - 20 mm, 2 mm steigend, 8 Stufen,  
Ø 6 - 27 mm, 3 mm steigend, 8 Stufen

Artikel-Nr. 0623 900 000

#### Hinweis:

Bitte bei starken Handmaschinen den  
Zusatzhandgriff verwenden



Artikelnummer	Länge mm	Steigung mm	Schaft-Ø 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

# RECA STUFENBOHRER

Der Problemlöser für große Bohrungen bis 10 mm Materialstärke



## RECA EVO Multi Drill-Stufenbohrer

Dieses universelle Werkzeug ist optimal für große Bohrungen von dickem Material (bis 10 mm) wie z.B. T-Trägern. In einem Arbeitsgang kann das Material zentriert, angebohrt, aufgebohrt und entgratet werden. Der EVO Multi Drill ersetzt eine Vielzahl von verschiedenen Werkzeugen wie z. B. Spiralbohrer, Kernbohrer, Lochsägen, Senker, ... Durch die neue Schneidgeometrie wird die Bearbeitungszeit deutlich reduziert und macht sich durch die unterschiedlichsten Anwendungsmöglichkeiten zu einem unverzichtbaren Werkzeug.

#### Vorteile:

- Punktgenaues Anbohren - Kein Ankörnen; Niedrige Vorschub- und Schnittkräfte - Energiesparendes Arbeiten
- Universelles Werkzeug - gehört in jede Werkzeugbox
- Einsparung von Werkzeugen - 7 bzw. 8 verschiedene Durchmesser werden mit einem Werkzeug abgedeckt - Entgraten mit der nächsten Stufe möglich
- In vielen Materialien einsetzbar - nahezu in allen Metallen (bei Edelstahl unbedingt kühlen), Holz, Kunststoff, ...
- Einfache Handhabung - geeignet für Akkuschauber, netzbetriebene und stationäre Maschinen
- Revolutionäre Schneidgeometrie
- Große Bohrungen in starkem Material (bis 10 mm) so schnell und einfach erstellen wie noch nie - Keine speziellen Maschinen notwendig - Einsparung von Werkzeugen, weniger Werkzeugwechsel
- Maximale Standzeit - Keine Aufbauschneiden, Höhere Oberflächenhärte, Höhere Wärmestabilität, Trockenbearbeitung möglich
- Kein Durchdrehen im Bohrfutter - Optimale Kraftübertragung / Keine Riefenbildung; Kein zu tiefes Einspannen im Bohrfutter - Optimale Elastizität; Geringer Kraftaufwand beim Öffnen + Schließen des Bohrfutters - Schützt ihr Bohrfutter

## Allgemeines zur TiAlN Beschichtung

Die Titan-Aluminium-Nitrit-Beschichtung, kurz TiAlN, ist eine Allround-Beschichtung und universell einsetzbar. TiAlN ist eine chemische Verbindung zwischen den Elementen Titan, Aluminium und Stickstoff. Die Schichtdicke beträgt zwischen 1-4 Mikrometer (µm).

Die Beschichtung bietet eine hohe Warmhärte- und Oxidationsbeständigkeit. Dadurch besteht die Möglichkeit, eine höhere Schnittgeschwindigkeit zu erreichen und somit Arbeitsvorgänge zu beschleunigen. Im Vergleich zu unbeschichteten Werkzeugen kann mit der TiAlN Beschichtung die Standzeit, je nach Anwendung, um das Zehnfache erhöht werden.

TiAlN: Die Titan-Aluminium-Nitrit-Beschichtung



TRICON-Schaft die formschlüssige Kraftübertragung



TiAlN-Beschichtung



Turbo Spitze

## Alle Abmessungen auf einen Blick

### RECA HSS-TiAIN Stufenbohrer-Satz 3-tlg.

Inhalt: je 1 Stück: Ø 4 - 12 mm, 1 mm steigend, 9 Stufen,  
Größe 09; Ø 4 - 20 mm, 2 mm steigend, 9 Stufen,  
Größe 1; Ø 6 - 30 mm, 2 mm steigend, 14 Stufen, Größe 2

Artikel-Nr. 0692 730 000



Artikelnummer	Größe	Länge mm	Steigung mm	Schaft-Ø 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

## Allgemeines zur TiAIN Beschichtung

Die Titan-Aluminium-Nitrit-Beschichtung, kurz TiAIN, ist eine Allround-Beschichtung und universell einsetzbar. TiAIN ist eine chemische Verbindung zwischen den Elementen Titan, Aluminium und Stickstoff. Die Schichtdicke beträgt zwischen 1-4 Mikrometer ( $\mu\text{m}$ ).

Die Beschichtung bietet eine hohe Warmhärte- und Oxidationsbeständigkeit. Dadurch besteht die Möglichkeit, eine höhere Schnittgeschwindigkeit zu fahren und somit Arbeitsvorgänge zu beschleunigen. Im Vergleich zu unbeschichteten Werkzeugen kann mit der TiAIN Beschichtung die Standzeit, je nach Anwendung, um das Zehnfache erhöht werden.

TiAIN: Die Titan-Aluminium-Nitrit-Beschichtung

# RECA HSS-TiAIN STUFENBOHRER

Die Stufenbohrer-Evolution



## RECA HSS-TiAIN

Das ideale Werkzeug für die Blechbearbeitung. In einem Arbeitsgang können Bleche zentriert, angebohrt, aufgebohrt und entgratet werden. Alle Stufenbohrer sind mit einer Laserskalierung gekennzeichnet, um den jeweiligen Bohrdurchmesser abzulesen zu können.

### Einsatzbereiche:

Elektrohandwerk, Sanitär- und Heizungstechnik, Autowerkstatt, Maschinenbau, Schaltschrankbau, Behälter- und Apparatebau, Nicht-Eisenmetalle, Edelstahlbleche, Kunststoffe, Plexiglas, verschiedene Holzarten und alle gängigen Stahlbleche bis zu einer Dicke von 4 mm.

### Vorteile:

- Beschichtung TiAIN
- Maximale Standzeit - Keine Aufbauschneiden, Höhere Oberflächenhärte, Höhere Wärmestabilität, Trockenbearbeitung möglich

### TRICON-Schaft die formschlüssige Kraftübertragung:

- Optimale Kraftübertragung, keine Riefenbildung
- Kein zu tiefes Einspannen im Bohrfutter - Optimale Elastizität;
- Geringer Kraftaufwand beim Öffnen + Schließen des Bohrfutters
- Schützt ihr Bohrfutter



TRICON-Schaft  
- Kein Durchdrehen im Bohrfutter



In 3 verschiedenen Abmessungen lieferbar



Mit Laserskalierung  
gekennzeichnet



## Alle Abmessungen auf einen Blick

### RECA HSS-TiN Stufenbohrer-Satz 3-tlg.

Inhalt je 1 Stück: Ø 4 - 12 mm, 1 mm steigend, 9 Stufen  
 Ø 4 - 20 mm, 2 mm steigend, 9 Stufen  
 Ø 4 - 30 mm, 2 mm steigend, 14 Stufen

Artikel-Nr. 0692 720



# RECA STUFENBOHRER

TiN beschichtet



## RECA HSS-TiN Stufenbohrer

### Einsatzgebiete:

- Bis zu einer Stärke von 4 mm verwendbar

### Merkmale:

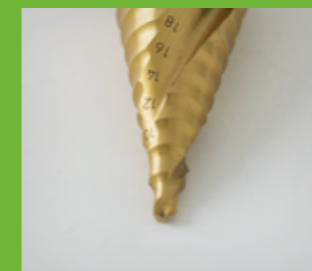
- Bei den RECA-Hochleistungs-Stufenbohrern werden die Spannuten mittels CBN-Verfahren in das volle gehärtete Material geschliffen
- CBN (kubisch kristallines Bornitrid) ist viel härter als herkömmliche Schleifmaterialien wie Siliziumkarbid oder Korund
- Durch die höhere Härte wird beim Schleifvorgang das Werkstoffgefüge glatt durchtrennt und die Schneiden somit maßhaltiger und schärfer

### TRICON-Schaft die formschlüssige Kraftübertragung:

- Optimale Kraftübertragung, keine Riefenbildung
- Kein zu tiefes Einspannen im Bohrfutter - Optimale Elastizität;
- Geringer Kraftaufwand beim Öffnen + Schließen des Bohrfutters
- Schützt ihr Bohrfutter

Artikelnummer	Ø mm	für Bohrloch Ø mm	Länge mm	Schaft-Ø 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

Artikelnummer	Ø mm	für Bohrloch Ø mm	Länge mm	Schaft-Ø 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



Mit Laserskalierung gekennzeichnet



In 3 verschiedenen Ausführungen erhältlich



TRICON-Schaft  
- Kein Durchdrehen im Bohrfutter

Alle Abmessungen auf einen Blick

**RECA HSS-CBN geschliffen  
Stufenbohrer-Satz 3-tlg.**

Inhalt je 1 Stück: Ø 4 - 12 mm, 1 mm steigend, 9 Stufen  
Ø 4 - 20 mm, 2 mm steigend, 9 Stufen  
Ø 4 - 30 mm, 2 mm steigend, 14 Stufen

Artikel-Nr. 0692 710



# RECA STUFENBOHRER

CBN geschliffen



## RECA Stufenbohrer HSS-CBN geschliffen

**Einsatzgebiete:**

- HSS-CBN-tiefgeschliffen, mit Zylinderschaft, mit Laserskalierung (DBGM)
- Das ideale Werkzeug für die Blechbearbeitung
- In einem Arbeitsgang können Bleche zentriert, angebohrt, aufgebohrt und entgratet werden
- Unentbehrlich im Elektrohandwerk, in der Sanitär- und Heizungstechnik, in der Autowerkstatt, im Maschinenbau, Schaltschrankbau und Behälter- und Apparatebau

**Merkmale:**

- Alle Stufenbohrer sind mit einer Laserskalierung gekennzeichnet, um den jeweiligen Bohrdurchmesser ablesen zu können.

**Typische Anwendungen:**

- Das robuste Werkzeug eignet sich für alle gängigen Materialien, wie Nicht-Eisenmetalle, Edelstahlbleche, Kunststoffe, Plexiglas, verschiedene Holzarten und alle gängigen Stahlbleche bis zu einer Dicke von 4 mm.

Artikelnummer	Ø mm	für Bohrloch Ø mm	Länge mm	Schaft-Ø 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



TRICON-Schaft  
- Kein Durchdrehen im Bohrfutter



In verschiedenen Ausführungen erhältlich



Ideales Set für die Montage



## Alle Abmessungen auf einen Blick

### RECA HSS-TIN tiefgeschliffen Blechsälbohrer-Satz 3-tlg.

Inhalt je 1 Stück: Ø 3 - 14 mm  
Ø 5 - 20 mm  
Ø 16 - 30,5 mm

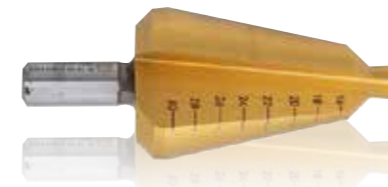
Artikel-Nr. 0692 820



Artikelnummer	Größe	Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge 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

# RECA TIN BLECHSÄLBOHRER

tiefgeschliffen



## RECA Blechsälbohrer HSS-TIN

tiefgeschliffen

### Einsatzgebiete:

- Das ideale Universalwerkzeug mit breitem Anwendungsbereich  
Sei es im Elektrohandwerk, in der Sanitär- und Heizungstechnik oder in der Autowerkstatt, dem Maschinen- oder Schaltschrankbau
- Das robuste Werkzeug eignet sich für alle gängigen Materialien, wie Nicht-Eisenmetalle, Edelstahlbleche, thermoplastische und duroplastische Kunststoffe, Holz sowie alle gängigen Stahlbleche bis zu einer Dicke von 4 mm

### Merkmale:

- Alle Blechsälbohrer sind mit einer Laser-Skalierung (DBGM) beschriftet, so dass man jeweils den Lochdurchmesser ablesen kann

### Typische Anwendungen:

- Mit diesem Werkzeug können in einem Arbeitsgang Bleche zentriert, angebohrt und aufgebohrt werden.

## ANWENDUNGEN

Blechsälbohrer eignen sich für die Zerspanung aller gängigen Industriematerialien, wie zum Beispiel Nichteisen-Metalle, Edelstahlbleche, thermoplastische und duroplastische Kunststoffe sowie alle gängigen Stahlbleche bis zu einer Dicke von 4,0 mm. Sie können die Bleche in einem Arbeitsgang zentrieren, anbohren und aufbohren.



Zentrierspitze



Wichtig ist dabei eine gute Schmierung des Werkzeuges



Laserskalierung

Alle Abmessungen auf einen Blick

**RECA HSS CBN tiefgeschliffen  
Blechsälbohrer-Satz 3-tlg.**

Inhalt je 1 Stück: Ø 3 - 14 mm  
Ø 5 - 20 mm  
Ø 16 - 30,5 mm

Artikel-Nr. 0692 810



Artikelnummer	Größe	Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge 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

# RECA BLECHSÄLBOHRER

CBN geschliffen



## RECA Blechsälbohrer HSS CBN

CBN geschliffen

**Einsatzgebiete:**

- Das ideale Universalwerkzeug mit breitem Anwendungsbereich.
- Sei es im Elektrohandwerk, in der Sanitär- und Heizungstechnik oder in der Autowerkstatt, dem Maschinen- oder Schaltschrankbau.
- Das robuste Werkzeug eignet sich für alle gängigen Materialien, wie Nicht-Eisenmetalle, Edelstahlbleche, thermoplastische und duroplastische Kunststoffe, Holz sowie alle gängigen Stahlbleche bis zu einer Dicke von 4 mm.

**Merkmale:**

- Alle Blechsälbohrer sind mit einer Laser-Skalierung (DBGM) beschriftet, so dass man jeweils den Lochdurchmesser ablesen kann

**Typische Anwendungen:**

- Mit diesem Werkzeug können in einem Arbeitsgang Bleche zentriert, angebohrt und aufgebohrt werden
- Wichtig ist dabei eine gute Schmierung des Werkzeuges

## ALLGEMEINES ZU CBN

CBN (kubisch kristallines Bornitrid) ist viel härter als herkömmliche Schleifmaterialien. Durch die **höhere Härte** wird beim Schleifvorgang das Werkstoffgefüge **glatt durchtrennt** und die Schneiden somit **maßhaltiger und schärfer**.



Zentrierspitze



In verschiedenen Ausführungen erhältlich



Wichtig ist dabei eine gute Schmierung des Werkzeuges



## Alle Abmessungen auf einen Blick

### RECA ultra plus Kegelsenker-Satz 6-tlg.

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

Artikel-Nr. 0617 910 006

#### Hinweis:

Bei schwer zerspanbaren Materialien,  
z.B. Edelstahl, den Vorschub reduzieren



Artikelnummer	Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm	geeignet für
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

# RECA ultra plus KEGELSENKER

Das Universaltalent



## RECA ultra+ Kegelsenker HSS TiAlN

HSS-CO TiAlN, DIN 335, Form C

Der 3-Schneiden Kegel- und Entgratsenker zeichnet sich durch die neue Zerspanungsgeometrie aus. Die extra breite Spannart sorgt für schnelleren Span- und Wärmetransport. Dies erhöht die Standzeit des Werkzeugs enorm. Die perfekte Senkoberfläche wird durch den variabel verlaufenden Hinterschliff erreicht. Durch die TiAlN (Titan-Aluminium-Nitrid) Beschichtung wird die Senkoberfläche nochmals gesteigert.

#### Einsatzgebiete:

Universell einsetzbar in

- Stahl
- Guss
- Edelstahl
- Bunt- und Leichtmetallen

#### Vorteile:

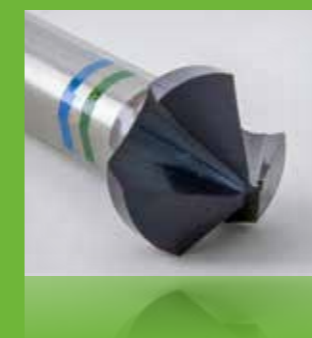
- Schnelleres Senken durch variablen Hinterschliff, der wesentlich höhere Vorschübe ermöglicht
- Höhere Standzeit durch schmalen Schneidkeil, der den abrasiven Verschleiß reduziert
- Extrem ruhiger Lauf sorgt für optimales, glattes Senkergebnis
- TiAlN-Beschichtung für höhere Standzeit, Schnittgeschwindigkeit und ratterfreies Arbeiten
- Universeller Einsatz - für Materialien bis 1.100 N/mm<sup>2</sup>
- Für Stahl und Edelstahl geeignet (Farbringe blau/grün)
- Kein Durchdrehen im Bohrfutter und optimale, formschlüssige Kraftübertragung durch TRICON-Schaft

## Allgemeines zur TiAlN Beschichtung

Die Titan-Aluminium-Nitrid-Beschichtung, kurz TiAlN, ist eine Allround-Beschichtung und universell einsetzbar. TiAlN ist eine chemische Verbindung zwischen den Elementen Titan, Aluminium und Stickstoff. Die Schichtdicke beträgt zwischen 1-4 Mikrometer (µm).

Die Beschichtung bietet eine hohe Warmhärte- und Oxidationsbeständigkeit. Dadurch besteht die Möglichkeit, eine höhere Schnittgeschwindigkeit zu fahren und somit Arbeitsvorgänge zu beschleunigen. Im Vergleich zu unbeschichteten Werkzeugen kann mit der TiAlN Beschichtung die Standzeit, je nach Anwendung, um das Zehnfache erhöht werden.

TiAlN: Die Titan-Aluminium-Nitrid-Beschichtung



Variabler Hinterschliff



Mit Farbskalierung



TRICON-Schaft  
- Kein Durchdrehen im Bohrfutter

## Alle Abmessungen auf einen Blick

### RECA HSS, CBN tiefgeschliffen Kegelsenker-Satz, 6-tlg.

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

Artikel-Nr. 0692 390 006



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge 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

Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge 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

# RECA HSS KEGELSENKER

Hochleistungs-Schnellstahl



## RECA Kegelsenker HSS-CBN

tiefgeschliffen, DIN 335, Form C

Durch die CBN tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf  
Zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken

### Hinweis:

Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.

### Einsatzgebiete:

- Blauring für Stahl
- Ideal bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen

### Vorteile:

- 3 Schneiden-Senker zeichnen sich aus durch:
- Hervorragende Spanabfuhr
- Ratterfreies Arbeiten
- Riefenfreie Oberfläche
- Beste Zentriereigenschaft

## Vorteile von HSS im Allgemeinen

- Anwendungstemperatur über 600°C
- Hohe Schnittgeschwindigkeiten
- Hohe Festigkeit (hohe Bruchfestigkeit)
- Gute Schleifbarkeit bei der Produktion
- Gute Nachschleifbarkeit stumpfer Werkzeuge



## RECA areca/ Bohr- und Schneidhelfer Frei von Mineralölbestandteilen – BIO Product

- Hochwertiges Bohr- und Schneidmittel, dessen Inhaltsstoffe vollständig biologisch abbaubar sind
- Optimal geeignet zum Bohren, Drehen, Gewindeschneiden, Fräsen und Sägen aller Stahlsorten, Edel-, Gussstahl, Titan und anderen NE-Metalle
- Basis des Produkts sind nachwachsende Rohstoffe
- Hauptbestandteil ist vollraffiniertes Rapsöl in Lebensmittelqualität
- Wirkt kühlend und schmierend
- Verlängert Werkzeugstandzeiten erheblich
- Verhindert Aufbauschneiden da es dem Verkleben von Bohrspänen vorbeugt
- Behandelten Teile erhalten einen dauerhaften Schutz vor Korrosion

Artikel-Nr. 0896 410 400  
Inhalt: 400 ml  
VPE: 15 Stk.

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





## Alle Abmessungen auf einen Blick

### RECA ultra+ Kegelsenker-Satz HSS-Co 6-tlg.

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

Artikel-Nr. 0617 900 006

#### Hinweis:

Bei schwer zerspanbaren Materialien,  
z.B. Edelstahl, den Vorschub reduzieren



Artikelnummer	Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm	geeignet für
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

## RECA ultra plus KEGELSENKER

Der Edelstahl-Spezialist



### RECA ultra+ Kegelsenker HSS CO

3-Schneiden Kegel- und Entgratsenker

Der 3-Schneiden Kegel- und Entgratsenker zeichnet sich durch die neue Zerspanungsgeometrie aus. Die extra breite Spannute sorgt für schnelleren Span- und Wärmetransport. Dies erhöht die Standzeit des Werkzeugs enorm. Die perfekte Senkoberfläche wird durch den variabel verlaufenden Hinterschliff erreicht.

#### Einsatzgebiete:

- Universell einsetzbar in
- Stahl (bis 1.300 N/mm<sup>2</sup>)
- Guss
- Edelstahl
- Bunt- und Leichtmetallen

#### Vorteile:

- Schnelleres Senken durch variablen Hinterschliff, der wesentlich höhere Vorschübe ermöglicht
- Höhere Standzeit durch schmalen Schneidkeil, der den abrasiven Verschleiß reduziert
- Extrem ruhiger Lauf sorgt für optimales, glattes Senkergebnis
- Universeller Einsatz - für Materialien bis 1.300 N/mm<sup>2</sup>
- Für Edelstahl und hochfeste Materialien (bis 1.300 N/mm<sup>2</sup>) geeignet (Farbringe grün/rot)
- Kein Durchdrehen im Bohrfutter und optimale, formschlüssige Kraftübertragung durch TRICON-Schaft

## Allgemeines zu HSS-CO und HSS-E

Die Namenszusätze HSSE-Co 5 oder HSSE-Co 8 bezeichnen den **prozentualen Kobaltgehalt**.

**Je höher der Kobaltgehalt umso härter ist der Werkzeugstahl.**

Durch den Kobaltgehalt wird die Warmhärtebeständigkeit erhöht und du kannst somit schwer **zerspanbare Werkstoffe** schneiden.

So sind in Co 5, 4,8 - 5 % Cobalt und in Co 8, 7,8 - 8 % Cobalt enthalten.

**Bei steigender Härte nimmt jedoch die Zähigkeit ab.**

### RECA arecal Bohr- und Schneidhelfer Frei von Mineralölbestandteilen – BIO Product

- Hochwertiges Bohr- und Schneidmittel, dessen Inhaltsstoffe vollständig biologisch abbaubar sind
- Optimal geeignet zum Bohren, Drehen, Gewindeschneiden, Fräsen und Sägen aller Stahlsorten, Edel-, Gussstahl, Titan und anderen NE-Metalle
- Basis des Produkts sind nachwachsende Rohstoffe
- Hauptbestandteil ist vollraffiniertes Rapsöl in Lebensmittelqualität
- Wirkt kühlend und schmierend
- Verlängert Werkzeugstandzeiten erheblich
- Verhindert Aufbauschneiden da es dem Verkleben von Bohrspänen vorbeugt
- Behandelte Teile erhalten einen dauerhaften Schutz vor Korrosion

Artikel-Nr. 0896 410 400  
Inhalt: 400 ml  
VPE: 15 Stk.

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



## Alle Abmessungen auf einen Blick

### RECA HSS-E Kegelsenker-Satz, 6-tlg.

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

Artikel-Nr. 0692 900 900

#### Hinweis:

Bei schwer zerspanbaren Materialien,  
z.B. Edelstahl, den Vorschub reduzieren



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge 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

# RECA HSS-E KEGELSENKER

Der Profi in Sachen Edelstahl



## RECA Kegelsenker HSS-E

tiefgeschliffen, DIN 335 Form C, mit Zylinderschaft

#### Einsatzgebiete:

Grünring für Edelstahl

#### Vorteile:

3 Schneiden-Senker zeichnen sich aus durch:

- Hoher Cobaltanteil sorgt für eine schnelle Wärmeabfuhr und ist dadurch optimal für Edelstahl geeignet
- Hervorragende Spanabfuhr
- Ratterfreies Arbeiten
- Riefenfreie Oberfläche
- Beste Zentriereigenschaft

## Allgemeines zu HSS-CO und HSS-E

Die Namenszusätze HSSE-Co 5 oder HSSE-Co 8 bezeichnen den **prozentualen Kobaltgehalt**.

**Je höher der Kobaltgehalt umso härter ist der Werkzeugstahl.**

Durch den Kobaltgehalt wird die Warmhärtebeständigkeit erhöht und du kannst somit schwer **zerspanbare Werkstoffe** schneiden.

So sind in Co 5, 4,8 - 5 % Cobalt und in Co 8, 7,8 - 8 % Cobalt enthalten.

**Bei steigender Härte nimmt jedoch die Zähigkeit ab.**



Ratterfreies Arbeiten



In verschiedenen Ausführungen erhältlich



3 Schneiden-Senker



# RECA KEGEL- UND ENTGRATSENKER

## Bits



### HSS 3 Schneiden

Schneller Werkzeugwechsel durch die Bitaufnahme  
Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken,  
Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss,  
Bunt- und Leichtmetallen.

Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit  
Senkwinkel 90°

Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Antrieb Zoll	Länge 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

## Universalhalter 1/4"

Mit 1/4" Antrieb zur Verlängerung



Artikelnummer	Abtrieb Zoll	Antrieb Zoll	Länge mm
0641 001 140	1/4	1/4	60

# RECA KEGEL- UND ENTGRATSENKER

Wie der Name schon sagt, hat der Kopf des Kegelsenkers eine Kegelform.

Die Kegelform veranlasst ein Entgraten oder Senken in das vorhandene Bohrloch.

- 60° zum Entgraten
- 75° für Nietköpfe
- 90° für Senkschrauben
- 120° für Senkungen von Blechnieten

Für einen ruhigen Lauf beim Senken ist die Anzahl der Schneiden normalerweise ungerade. Unsere Kegelsenker haben drei Schneiden.

Über das Nutprofil wird der Span abgeführt. Den Schaft gibt es in verschiedenen Ausführungen: Zylinderschaft, Morsekegel und Bit-Schaft. Ein Bit-Schaft oder 3-Flächenschaft zum Beispiel verhindern das Durchrutschen des Werkzeugs im Bohrfutter und machen diese Schäfte damit auch ideal für den Einsatz in Handbohrmaschinen.

## HSS

DIN 334 Form C 60°



2649 1...

DIN 334 Form C 60°



2649 3...

Form D 75°



2649 400 ...

Form D 75°



2649 401 ...

DIN 335 Form D 90°



0692 590 2..

Form C 120°



2649 500 ...

Form D 120°



2649 501 ...

## Hartmetall

DIN 335 Form C 90°



0692 901 ...

## RECA areca/ Bohr- und Schneidhelfer Frei von Mineralölbestandteilen – BIO Product

- Hochwertiges Bohr- und Schneidmittel, dessen Inhaltsstoffe vollständig biologisch abbaubar sind
- Optimal geeignet zum Bohren, Drehen, Gewindeschneiden, Fräsen und Sägen aller Stahlsorten, Edel-, Gussstahl, Titan und anderen NE-Metalle
- Basis des Produkts sind nachwachsende Rohstoffe
- Hauptbestandteil ist vollraffiniertes Rapsöl in Lebensmittelqualität
- Wirkt kühlend und schmierend
- Verlängert Werkzeugstandzeiten erheblich
- Verhindert Aufbauschneiden da es dem Verkleben von Bohrspänen vorbeugt
- Behandelten Teile erhalten einen dauerhaften Schutz vor Korrosion

Artikel-Nr. 0896 410 400  
Inhalt: 400 ml  
VPE: 15 Stk.

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



## Alle Abmessungen auf einen Blick

### RECA HSS-CO-TiN Querlochsенker-Satz, 4-tlg.

Inhalt je 1 Stück:  $\varnothing$  2 - 5 mm  
 $\varnothing$  5 - 10 mm  
 $\varnothing$  10 - 15 mm  
 $\varnothing$  15 - 20 mm

Artikel-Nr. 0692 290



Artikelnummer	Senkbereich mm	Senk- $\varnothing$ mm	Schaft- $\varnothing$ mm	Länge 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

# RECA TIN QUERLOCHSENKER



## RECA Querlochsенker HSS-TiN-beschichtet mit Zylinderschaft

Das ideale Werkzeug für alle Senk- und Entgratarbeiten.

Sei es in der Elektroindustrie, in der Sanitär- und Heizungstechnik oder in der Autowerkstatt, dem Maschinenbau, Schaltschrankbau, Stahlrohrbau oder dem Holzhandwerk.

### Querlochsенker zeichnen sich aus durch:

- Hervorragende Spanabfuhr
- Ratterfreies Arbeiten
- Riefenfreie Oberfläche
- Beste Zentriereigenschaft
- Schälender Schnitt

## Allgemeines zu Querlochsенkern

### Querlochsенker haben zur Senkerachse eine etwa 45° schräge Bohrung.

Diese Bohrung durch den Kopf bildet damit zwei Schneiden. Der Span wird über die Bohrung abtransportiert, welches ein Verklemmen der Späne zwischen Bohrer und Werkstück verhindert. Ebenfalls verhaken Querlochsенker äußerst selten im Werkstoff.

Mit Querlochsенkern lassen sich saubere Ergebnisse erzielen und sind einfach in der Handhabung. Die Senkung ist grat- und ratterfrei.

Der Senkwinkel beim Querlochsенker beträgt 90°. Mit dem Querlochsенker kannst du ebenfalls Senkungen für die Senkschraube durchführen.



Hervorragende Spanabfuhr



In verschiedenen Ausführungen erhältlich



Schälender Schnitt



Alle Abmessungen auf einen Blick

**RECA HSS-CBN-tiefgeschliffen  
Querlochsенker-Satz, 4-tlg.**

Inhalt je 1 Stück:  $\varnothing$  2 - 5 mm  
 $\varnothing$  5 - 10 mm  
 $\varnothing$  10 - 15 mm  
 $\varnothing$  15 - 20 mm

Artikel-Nr. 0692 190



Artikelnummer	Senkbereich mm	Senk- $\varnothing$ mm	Schaft- $\varnothing$ mm	Länge 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

# RECA QUERLOCHSENKER



## RECA Querlochsенker HSS-CBN tiefgeschliffen

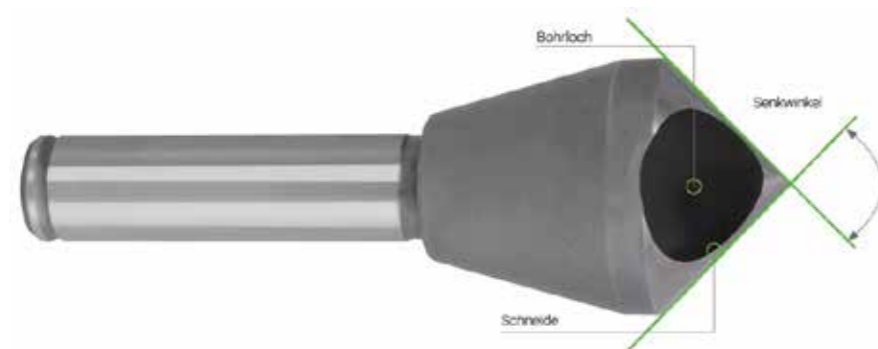
Schälender Schnitt

Der Spanablauf durch die Bohrung verhindert ein Verklemmen der Späne mit dem Werkstück.

**Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken und Entgraten bei**

- Stahl
- Guss
- Bunt- und Leichtmetallen

Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.



Hervorragende Spanabfuhr



In verschiedenen Ausführungen erhältlich



Schälender Schnitt

# RECA FLACHSENKER/ZAPFENSENKER

Flachsenker haben im Vergleich zu Kegelsenkern eine zylindrische Form. Mit dem Flachsenker werden Senkungen für Zylinderkopfschrauben, Sechskantschrauben und Muttern hergestellt.



## Zylinderschraube im Durchgangsloch



Flachsenker gibt es in zwei Ausführungen, für Durchgangsloch und Gewindekernloch. Der Unterschied liegt in den beiden Werkstücken, die mit einer Schraube verbunden werden.

Beim Durchgangsloch gibt es erst im zweiten Werkstoff ein Gewinde. Beim Gewindekernloch haben beide Werkstoffe ein Gewinde.

Der Zapfendurchmesser für das Durchgangsloch ist größer als für das Gewindekernloch. So beträgt für ein Durchgangsloch für Gewinde M12 (Gütegrad fein) der Zapfendurchmesser 13,0 mm. Beim Gewindekernloch beträgt der Zapfendurchmesser für das M12 Gewinde 10,2 mm.

# RECA FLACHSENKER

Gütegrad mittel



### Einsatzgebiete

- Zur Herstellung von Senkungen für Zylinderkopfschrauben, Sechskantschrauben und Muttern
- Ideal zum grat- und ratterfreien Senken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen
- Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit
- Mit Zylinderschaft und festem Führungszapfen
- Senkwinkel 180°
- Rechtsschneidend



für Durchgangsloch

Artikelnummer	für Gewinde M	Senk-Ø mm	Zapfen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge 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



für Kernloch

Artikelnummer	für Gewinde M	Senk-Ø mm	Zapfen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge 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

## Flachsenker Sätze

Gütegrad mittel, für Durchgangsloch

- 6-teiliger Flachsenker-Satz mit festem Führungszapfen

Artikelnummer	für Gewinde M
0692 610	3, 4, 5, 6, 8, 10





# Drehzahlrichtwerte für KEGELSENKER

Material:	unlegierter Baustahl	unlegierter Baustahl	legierter Stahl	Guss-eisen	Guss-eisen	CuZn-Legierung	CuZn-Legierung	Aluminium-Legierung	Thermo-plaste	Duro-plaste
	bis 700 N/mm <sup>2</sup>	über 700 N/mm <sup>2</sup>	bis 1000 N/mm <sup>2</sup>	bis 250 N/mm <sup>2</sup>	über 250 N/mm <sup>2</sup>	spröde	zäh	bis 11% Si		
Vc = m/min	20	15	10	10	8	40	20	20	15	10
Kühl-schmierstoff	Schneid-spray	Schneid-spray	Schneid-spray	Druckluft	Druckluft	Druckluft	Druckluft	Schneid-spray	Wasser	Druckluft
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

## Drehzahlrichtwerte für Vollhartmetall Senker

Material:	unlegierter Baustahl		unlegierter Baustahl		legierter Stahl		Guss-eisen		Guss-eisen		CuZn-Legierung		CuZn-Legierung		Aluminium-Legierung		Thermo-plaste		Duro-plaste	
	bis 700 N/mm <sup>2</sup>		über 700 N/mm <sup>2</sup>		bis 1200 N/mm <sup>2</sup>		bis 250 N/mm <sup>2</sup>		über 250 N/mm <sup>2</sup>		spröde		zäh		bis 11% Si					
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	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	0,15	1263	0,13	758	0,13	1011	0,13	505	0,13	384	0,18
8,3	575	0,15	460	0,15	307	0,15	460	0,20	384	0,20	959	0,16	575	0,16	767	0,16	460	0,15	307	0,15
10,4	459	0,15	367	0,15	245	0,15	367	0,20	306	0,20	765	0,16	459	0,16	612	0,16	306	0,20	245	0,15
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	205	0,20	154	0,10
16,5	289	0,20	231	0,20	154	0,20	231	0,25	193	0,25	482	0,22	289	0,22	386	0,22	154	0,20	106	0,10
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	124	0,25	80	0,10
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	102	0,30	64	0,10
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	82	0,35	51	0,10

Sämtliche Angaben sind Richtwerte! Für etwaige Fehler wird keine Haftung übernommen!

# Drehzahltable für BLECHSCHÄLBOHRER

Material	unleg. Baustahl	unleg. Baustahl	legierte Stähle	Gusseisen	Gusseisen	CuZn-Legierung	CuZn-Legierung	Al-Legierung	Thermo-plaste	Duro-plaste	
	bis 700 N/mm <sup>2</sup>	über 700 N/mm <sup>2</sup>	bis 1000 N/mm <sup>2</sup>	bis 250 N/mm <sup>2</sup>	über 250 N/mm <sup>2</sup>	spröde	zäh	bis 11% Si			
Blechstärke in mm	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	
Vc = m/min	30	20	20	15	10	60	35	30	20	15	
Kühlschmierstoff:	Schneid-spray	Schneid-spray	Schneid-spray	Druck-luft	Druck-luft	Druck-luft	Druck-luft	Schneid-spray	Wasser	Druck-luft	
Größe	Ø mm	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	
Nr. 1	3,0-14,0	3185-682	2123-455	2123-455	1592-341	1062-227	6369-1365	3715-796	3185-682	2123-455	1592-341
Nr. 2	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

Sämtliche Angaben sind Richtwerte! Für etwaige Fehler wird keine Haftung übernommen!





## KELLNER & KUNZ AG - ZENTRALE

Boschstraße 37, A-4600 Wels  
Tel.: +43(0) 7242/484-0  
info@reca.co.at, www.reca.co.at

Sämtliche in dieser Broschüre gemachten Angaben sind unverbindlich. Alle Informationen wurden nach bestem Wissen in der Broschüre angegeben. Bei den Artikeln dieser Broschüre haben wir eine detaillierte Beschreibung der Ausführung, Qualität und Anwendung gemacht und die Abbildungen sind möglichst naturgetreu. Änderungen ohne vorherige Benachrichtigung behalten wir uns vor - z.B. im Fall von Weiterentwicklungen oder um Verbesserungen durchführen zu können. Für Nachteile, die sich aus eventuellen Druckfehlern oder fehlerhaften Anwendungen ergeben, wird keine Haftung übernommen. Nachdruck, auch auszugsweise Wiedergabe, ist nur mit schriftlicher Genehmigung der Firma Kellner & Kunz AG erlaubt!

### NIEDERLASSUNGEN

Großmarktstraße 14    Gradnerstraße 96    Wirtschaftspark 11    Eduard-Bodem-Gasse 2    Vogelweiderstraße 115    Diepoldsauer Straße 5 / EG  
1230 Wien    8055 Graz    9130 Poggersdorf    6020 Innsbruck    5020 Salzburg    6845 Hohenems

