

Kellner & Kunz AG

RECA | HÄLT. WIRKT. BEWEGT.



RECA ZERSPANUNGSTECHNIK

Punktgenaues Arbeiten

ÜBERSICHT



Stahl

Edelstahl



Alu, Buntmetalle und Kunststoffe

Harte Materialien



Zylinderschaft



Kreuzanschliff



Hochleistungs-Schnellarbeits-Stahl mit 5% Cobalt Legierung



Tricon Schaft



90°



Hochleistungs-Schnellarbeits-Stahl mit 8% Cobalt Legierung



Ausgespitzt



Morsekonus (Kegel)



Geeignet für die Bearbeitung von Edelstählen



Hochleistungs-Schnellarbeits-Stahl mit Cobalt Legierung



Hochleistungs-Schnellarbeits-Stahl mit Titan Nitrid Beschichtung



1/4 Zoll



Hochleistungs-Schnellarbeits-Stahl



Hochleistungs-Schnellarbeits-Stahl mit Titan Aluminium Nitrid Beschichtung



Hartmetall

Alle Abmessungen auf einen Blick

RECA TIP TOP Spiralbohrersatz HSSX-0 Spiralbohrer-Satz 19-tlg.

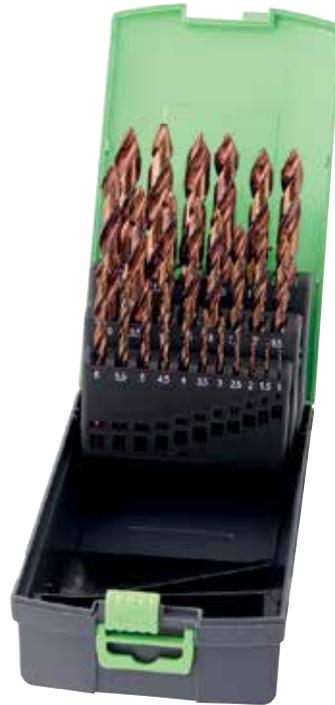
Abmessung: 1,0 - 10,0 mm
 Inhalt: 1,0 - 10,0 je 1 Stk.
 Allgemein steigend um 0,5 mm

Artikel-Nr. 0619 004 910

RECA TIP TOP Spiralbohrersatz HSSX-0 Spiralbohrer-Satz 25-tlg.

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

Artikel-Nr. 0619 004 913



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0619 000 020	2,0	24	49	10
0619 000 025	2,5	30	57	10
0619 000 030	3,0	33	61	10
0619 000 032	3,2	36	65	10
0619 000 033	3,3	36	65	10
0619 000 035	3,5	39	70	10
0619 000 040	4,0	43	75	10
0619 000 042	4,2	43	75	10
0619 000 045	4,5	47	80	10
0619 000 050	5,0	52	86	10
0619 000 052	5,2	52	86	5
0619 000 055	5,5	57	93	5
0619 000 060	6,0	57	93	5
0619 000 065	6,5	63	101	5

Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0619 000 068	6,8	69	109	5
0619 000 070	7,0	69	109	5
0619 000 075	7,5	69	109	5
0619 000 080	8,0	75	117	5
0619 000 085	8,5	75	117	1
0619 000 090	9,0	81	125	1
0619 000 095	9,5	81	125	1
0619 000 100	10,0	87	133	1
0619 000 102	10,2	87	133	1
0619 000 105	10,5	87	133	1
0619 000 110	11,0	94	142	1
0619 000 115	11,5	94	142	1
0619 000 120	12,0	101	151	1
0619 000 125	12,5	101	151	1
0619 000 130	13,0	101	151	1

RECA TIP TOP BOHRER

Der Spiralbohrer mit der Tip Top Spitze



RECA TIP TOP Spiralbohrer HSSX-0

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend, geschliffen

Einsatzgebiete:

- Stahl, Aluminium, Kunststoff, NE-Metalle, Gusseisen, unlegierte Vergütungsstähle, Hart- und Weichholz, ...

Merkmale:

- Ab 3,0 mm Tip Top Spitze.
- Ab 4,0 mm TRICON Schaft
- Kein Einhängen im Material - Müheloses Aufbohren von bestehenden Bohrungen

Neuste Generation - HSSX Grundmaterial

Oberfläche:

- Die multifunktionale Steam Oxide (Fe_2O_4)-Oberfläche ist eine festhaftende Oxidschicht mit einer Dicke von 0,01 mm
- Verbesserte Haftung des Kühlschmiermittels auf der Werkzeu-oberfläche vermeidet - Aufbauschnitten und Kaltverschweißungen
- Verbessert den Spanabfluss von der Schneide - weniger Wärmeentwicklung in der kritischen Zone
- Erhöht Oberflächenhärte - dadurch verbesserter Verschleißwiderstand



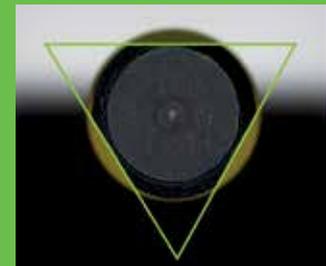
Tip Top Spitze (ab \varnothing 3 mm)

- Punktgenaues Zentrieren
- Schneller Bohrfortschritt
- Kreisrunde Bohrungen
- Kein Einhängen im Material



Neuste Generation - HSSX Grundmaterial

- Maximale Flexibilität und Wärmehärte
- Noch universeller - mehr Materialarten können bearbeitet werden



Tricon-Schaft:

- Optimale Kraftübertragung
- Optimale Elastizität
- Geringer Kraftaufwand
- ab \varnothing 4 mm

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



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 000 073	7,30	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

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/mm² und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit

Merkmale:

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

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



118° EVO-Schneide mit Kreuzanschliff:

- Punktgenaues Anbohren
- 3x schnellerer Bohrfortschritt
- Exakte Maßhaltigkeit



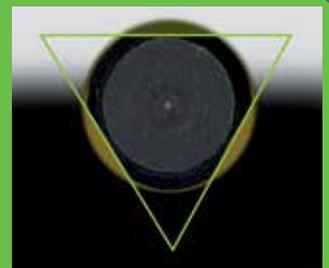
TiAlN Kopfbeschichtung:

- 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/mm² und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinter Eisen, 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

Artikel-Nr.	Abmessung mm	Steigend mm	Inhalt Stück
0624 004 910	1,0 - 10,0 (je 2x1,0 - 5,0)	0,5	28-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 plus
Spiralbohrer-Sätze

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	Morse- kegel	VPE	Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	Morse- kegel	VPE
0628 100	10,00	168,0	87,0	MK 1	1	0628 257 5	25,75	286,0	165,0	MK 3	1
0628 102	10,20	168,0	87,0	MK 1	1	0628 260	26,00	286,0	165,0	MK 3	1
0628 105	10,50	168,0	87,0	MK 1	1	0628 265	26,50	286,0	165,0	MK 3	1
0628 110	11,00	175,0	94,0	MK 1	1	0628 270	27,00	291,0	170,0	MK 3	1
0628 112 5	11,25	175,0	94,0	MK 1	1	0628 275	27,50	291,0	170,0	MK 3	1
0628 115	11,50	175,0	97,0	MK 1	1	0628 277 5	27,75	291,0	170,0	MK 3	1
0628 117 5	11,75	175,0	94,0	MK 1	1	0628 280	28,00	291,0	170,0	MK 3	1
0628 120	12,00	182,0	101,0	MK 1	1	0628 282 5	28,25	296,0	175,0	MK 3	1
0628 122 5	12,25	182,0	101,0	MK 1	1	0628 285	28,50	296,0	175,0	MK 3	1
0628 125	12,50	182,0	101,0	MK 1	1	0628 287 5	28,75	296,0	175,0	MK 3	1
0628 130	13,00	182,0	101,0	MK 1	1	0628 290	29,00	296,0	175,0	MK 3	1
0628 135	13,50	189,0	101,0	MK 1	1	0628 295	29,50	296,0	175,0	MK 3	1
0628 137 5	13,75	189,0	108,0	MK 1	1	0628 300	30,00	296,0	175,0	MK 3	1
0628 140	14,00	189,0	108,0	MK 1	1	0628 302 5	30,25	301,0	180,0	MK 3	1
0628 142 5	14,25	212,0	114,0	MK 2	1	0628 305	30,50	301,0	180,0	MK 3	1
0628 145	14,50	212,0	114,0	MK 2	1	0628 310	31,00	301,0	180,0	MK 3	1
0628 147 5	14,75	212,0	114,0	MK 2	1	0628 315	31,50	301,0	180,0	MK 3	1
0628 150	15,00	212,0	114,0	MK 2	1	0628 317 5	31,75	306,0	185,0	MK 3	1
0628 152 5	15,25	218,0	120,0	MK 2	1	0628 320	32,00	334,0	185,0	MK 4	1
0628 155	15,50	218,0	120,0	MK 2	1	0628 325	32,50	334,0	185,0	MK 4	1
0628 157 5	15,75	218,0	120,0	MK 2	1	0628 330	33,00	334,0	185,0	MK 4	1
0628 160	16,00	218,0	120,0	MK 2	1	0628 335	33,50	334,0	185,0	MK 4	1
0628 162 5	16,25	223,0	125,0	MK 2	1	0628 340	34,00	339,0	190,0	MK 4	1
0628 165	16,50	223,0	125,0	MK 2	1	0628 345	34,50	339,0	190,0	MK 4	1
0628 167 5	16,75	223,0	125,0	MK 2	1	0628 350	35,00	339,0	190,0	MK 4	1
0628 170	17,00	223,0	125,0	MK 2	1	0628 355	35,50	339,0	190,0	MK 4	1
0628 172 5	17,25	228,0	130,0	MK 2	1	0628 360	36,00	344,0	195,0	MK 4	1
0628 175	17,50	228,0	130,0	MK 2	1	0628 365	36,50	344,0	195,0	MK 4	1
0628 177 5	17,75	228,0	130,0	MK 2	1	0628 370	37,00	334,0	195,0	MK 4	1
0628 180	18,00	228,0	130,0	MK 2	1	0628 375	37,50	334,0	195,0	MK 4	1
0628 182 5	18,25	233,0	135,0	MK 2	1	0628 380	38,00	349,0	200,0	MK 4	1
0628 185	18,50	233,0	135,0	MK 2	1	0628 385	38,50	349,0	200,0	MK 4	1
0628 187 5	18,75	223,0	135,0	MK 2	1	0628 390	39,00	349,0	200,0	MK 4	1
0628 190	19,00	233,0	135,0	MK 2	1	0628 395	39,50	349,0	200,0	MK 4	1
0628 192 5	19,25	238,0	140,0	MK 2	1	0628 400	40,00	349,0	200,0	MK 4	1
0628 195	19,50	238,0	140,0	MK 2	1	0628 405	40,50	354,0	205,0	MK 4	1
0628 197 5	19,75	238,0	140,0	MK 2	1	0628 410	41,00	354,0	205,0	MK 4	1
0628 200	20,00	238,0	140,0	MK 2	1	0628 415	41,50	354,0	205,0	MK 4	1
0628 201	20,10	243,0	145,0	MK 2	1	0628 420	42,00	354,0	205,0	MK 4	1
0628 202 5	20,25	243,0	145,0	MK 2	1	0628 425	42,50	354,0	205,0	MK 4	1
0628 205	20,50	243,0	145,0	MK 2	1	0628 430	43,00	359,0	210,0	MK 4	1
0628 207 5	20,75	243,0	145,0	MK 2	1	0628 440	44,00	359,0	210,0	MK 4	1
0628 210	21,00	243,0	145,0	MK 2	1	0628 450	45,00	359,0	210,0	MK 4	1
0628 212 5	21,25	248,0	150,0	MK 2	1	0628 460	46,00	364,0	215,0	MK 4	1
0628 215	21,50	248,0	150,0	MK 2	1	0628 470	47,00	364,0	215,0	MK 4	1
0628 217 5	21,75	248,0	150,0	MK 2	1	0628 480	48,00	369,0	215,0	MK 4	1
0628 220	22,00	248,0	150,0	MK 2	1	0628 490	49,00	369,0	215,0	MK 4	1
0628 222 5	22,25	248,0	150,0	MK 2	1	0628 500	50,00	369,0	215,0	MK 4	1
0628 225	22,50	253,0	155,0	MK 2	1	0628 510	51,00	412,0	225,0	MK 5	1
0628 230	23,00	253,0	155,0	MK 2	1	0628 520	52,00	412,0	225,0	MK 5	1
0628 235	23,50	276,0	155,0	MK 3	1	0628 530	53,00	412,0	225,0	MK 5	1
0628 237 5	23,75	281,0	160,0	MK 3	1	0628 540	54,00	417,0	230,0	MK 5	1
0628 240	24,00	281,0	160,0	MK 3	1	0628 550	55,00	417,0	230,0	MK 5	1
0628 245	24,50	281,0	160,0	MK 3	1	0628 560	56,00	417,0	230,0	MK 5	1
0628 247 5	24,75	281,0	160,0	MK 3	1	0628 570	57,00	422,0	235,0	MK 5	1
0628 250	25,00	281,0	160,0	MK 3	1	0628 580	58,00	422,0	235,0	MK 5	1
0628 252 5	25,25	286,0	165,0	MK 3	1	0628 590	59,00	422,0	235,0	MK 5	1
0628 255	25,50	286,0	165,0	MK 3	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/mm², 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 Bohrerspitze bis zum Schaft bietet er weniger Reibung, kein Festfressen, weniger Verschleiß und erhöhte Bruchsicherheit. 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

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

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	300,0	30,0	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/mm² (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/mm² (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.



RECA HSS Bedachungsbohrer, rechtsschneidend 118° lange Ausführung

Einsatzgebiete:

- Vorzugsweise in kurz- bis langspanenden Werkstoffen, wie z.B. Stahl bis ca. 900 N/mm², 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

Alle Abmessungen auf einen Blick

Spiralbohrer HSS-Co5 Kasette 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



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

RECA ultra plus SPIRALBOHRER

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 135°, geschliffen



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/mm² 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/mm²
- 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



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/mm² und dünnwandigen Materialien (Bleche)

Typische Anwendungen:

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

Merkmale:

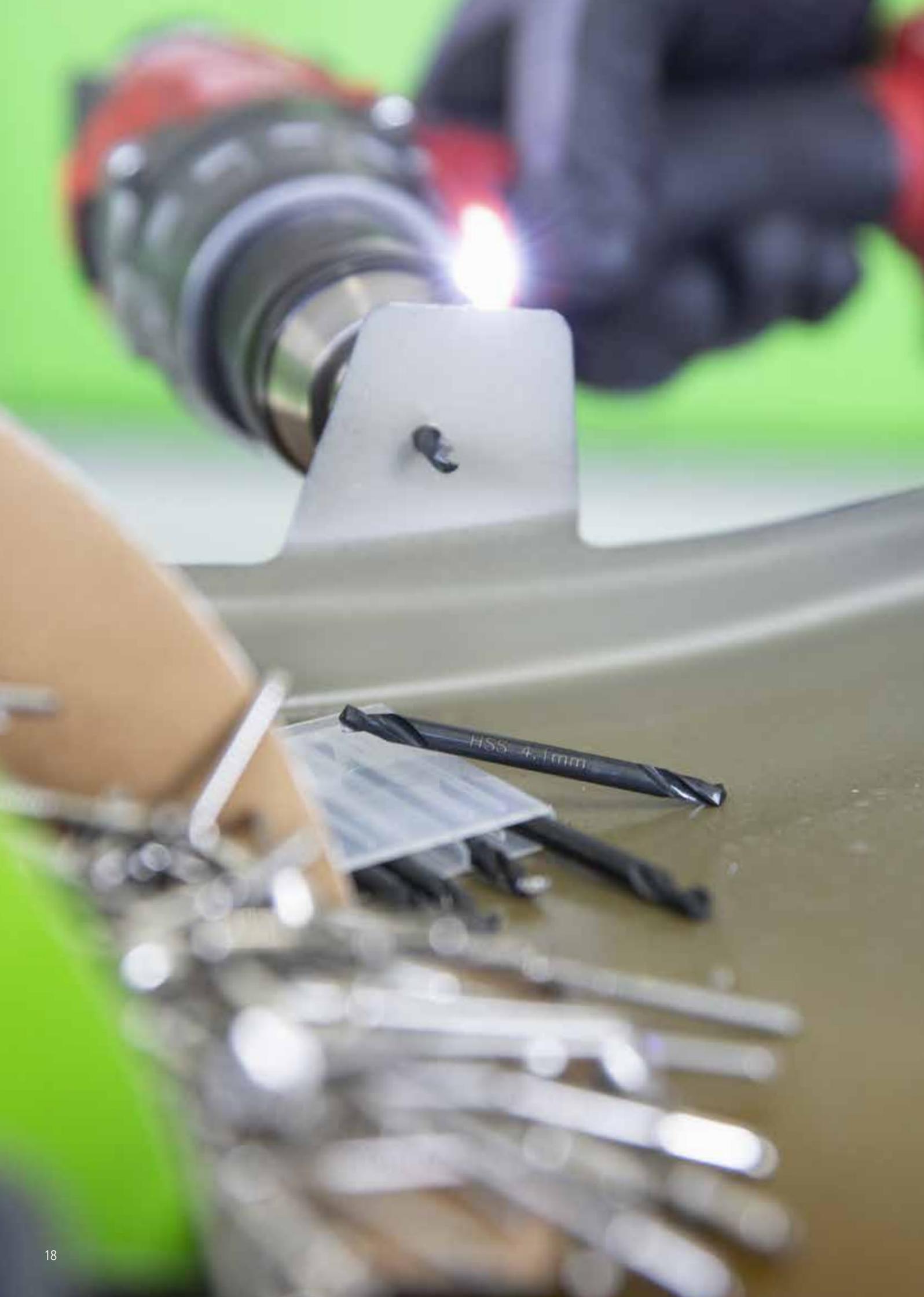
- Extra kurzer Automatenbohrer mit Zylinderschaft aus Hochleistungsschnellstahl. Die Nutengeometrie entspricht Typ N, rechtsschneidend
- Aus dem vollen Rohling geschliffener Hochleistungsbohrer, besonders robust und damit geeignet für höchste Beanspruchung in lang- und kurzspanenden Werkstoffen

Das bringt Ihnen der kräftige Kurze:

- Kurze Baumaße für höchste Stabilität und Bruchsicherheit, daher besonders für den Einsatz in Handbohrmaschinen geeignet
- Komplett 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 köhrt 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/mm² 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



Anbohren auch auf gewölbten Flächen möglich.



Minimaler Kraftaufwand beim Öffnen, Schließen des Bohrfutters.



Kein Durchdrehen des Bohrers - dadurch keine Beschädigungen.



Optimale Elastizität

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/mm²

Merkmale:

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

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



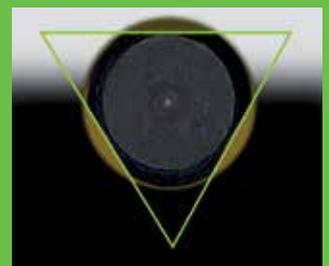
135° Turboschneide:
Niedrige Vorschub- und Schnittkräfte garantieren kräfteschonendes und schnelles Arbeiten. Anbohren auf gewölbten Oberflächen sorgt für sehr gutes Anbohrverhalten.



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 Aufbauschnelden.



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

Alle Abmessungen auf einen Blick

RECA INOX HSS-Co5 plus Spiralbohrer-Satz 28-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-Co5 plus Spiralbohrer-Satz 34-tlg.

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

Artikel-Nr. 0621 004 913



Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE	Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
0621 010	1,00	34,0	12,0	10	0621 060	6,00	93,0	57,0	5
0621 015	1,50	40,0	18,0	10	0621 061	6,10	101,0	63,0	5
0621 020	2,00	49,0	24,0	10	0621 062	6,20	101,0	63,0	5
0621 025	2,50	57,0	30,0	10	0621 065	6,50	101,0	63,0	5
0621 027	2,70	61,0	33,0	10	0621 068	6,80	109,0	69,0	5
0621 030	3,00	61,0	33,0	10	0621 070	7,00	109,0	69,0	5
0621 031	3,10	65,0	36,0	10	0621 072	7,20	109,0	69,0	5
0621 032	3,20	65,0	36,0	10	0621 075	7,50	109,0	69,0	5
0621 033	3,30	65,0	36,0	10	0621 080	8,00	117,0	75,0	1
0621 034	3,40	70,0	39,0	10	0621 081	8,10	117,0	75,0	1
0621 035	3,50	70,0	39,0	10	0621 085	8,50	117,0	75,0	1
0621 040	4,00	75,0	43,0	10	0621 090	9,00	125,0	81,0	1
0621 041	4,10	75,0	43,0	5	0621 095	9,50	125,0	81,0	1
0621 042	4,20	75,0	43,0	5	0621 100	10,00	133,0	57,0	1
0621 043	4,30	80,0	47,0	5	0621 102	10,20	133,0	57,0	1
0621 045	4,50	80,0	47,0	5	0621 105	10,50	133,0	57,0	1
0621 049	4,90	86,0	52,0	5	0621 110	11,00	142,0	94,0	1
0621 050	5,00	86,0	52,0	5	0621 115	11,50	142,0	94,0	1
0621 051	5,10	86,0	52,0	5	0621 120	12,00	151,0	101,0	1
0621 052	5,20	86,0	52,0	5	0621 125	12,50	151,0	101,0	1
0621 055	5,50	93,0	57,0	5	0621 130	13,00	151,0	101,0	1

RECA HSS-Co5 SPIRALBOHRER

Der Hochleistungsbohrer für V2A mit Zylinderschaft



RECA INOX HSS-Co5 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/mm² geeignet
- Für V2A Werkstoffe
- Vorzugsweise für den Einsatz bei dünnen Blechen
- Der Einsatz erfolgt primär in Handbohrmaschinen

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 mm	Gesamt- länge mm	Spannut- länge mm	VPE	Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spannut- länge mm	VPE	Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spannut- länge mm	VPE
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/mm², insbesondere Edelstähle, Wälzgerstähle, hochlegierte Stähle sowie Vergütungs- und Einsatzstähle

Merkmale:

- Komplet 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-Co **DOPPEL-SPIRALBOHRER**

Höchste Stabilität und Bruchsicherheit auf beiden Seiten



RECA HSS-Co Doppel-Spiralbohrer

ähnlich DIN 1897, Typ N, doppelseitig rechtsschneidend 135°, extra kurz

Einsatzgebiet:

- z.B. Kraftfahrzeugkarosserien, Hohnietlöcher in Heizungs-, Sanitär-, Lüftungs- und Klimaanlage, Apparatebau sowie Flugzeugbau
- In dünnwandigen Materialien, Blechbearbeitung und Fassadenbau. Der Einsatz erfolgt primär in Handbohrmaschinen
- Geeignet für die Bearbeitung von dünnen Materialien bis 900N/mm² 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 Schneidepräzision für höchste Zerspanungsleistung und leichtes Arbeiten

Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0635 400 031	3,1	11	49	10
0635 400 032	3,2	11	49	10
0635 400 033	3,3	11	49	10
0635 400 041	4,1	14	55	10
0635 400 042	4,2	14	55	10
0635 400 050	5	17	62	10

RECA HSS-Co5 SPIRALBOHRER

mit Morsekegel



RECA INOX HSS-Co5 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/mm², 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/mm²

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/mm²,
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/mm², 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 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. 0620 004 910

RECA ultra HSS-O 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. 0620 004 913



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 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 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/mm², 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



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, Sinterisen, 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/mm², 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
0622 010	1,0	34,0	12,0	10
0622 015	1,5	40,0	18,0	10
0622 020	2,0	49,0	24,0	10
0622 025	2,5	57,0	30,0	10
0622 030	3,0	61,0	33,0	10
0622 031	3,1	65,0	36,0	10
0622 032	3,2	65,0	36,0	10
0622 033	3,3	65,0	36,0	10
0622 035	3,5	70,0	39,0	10
0622 040	4,0	75,0	43,0	10
0622 041	4,1	75,0	43,0	5
0622 042	4,2	75,0	43,0	5
0622 045	4,5	80,0	47,0	5
0622 048	4,8	86,0	52,0	5
0622 050	5,0	86,0	52,0	5
0622 051	5,1	86,0	52,0	5
0622 052	5,2	86,0	52,0	5

Artikel-Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE
0622 055	5,5	93,0	57,0	5
0622 060	6,0	93,0	57,0	5
0622 065	6,5	101,0	63,0	5
0622 068	6,8	109,0	69,0	5
0622 070	7,0	109,0	69,0	5
0622 075	7,5	109,0	69,0	5
0622 080	8,0	117,0	75,0	1
0622 085	8,5	117,0	75,0	1
0622 090	9,0	125,0	81,0	1
0622 095	9,5	125,0	81,0	1
0622 100	10,0	133,0	87,0	1
0622 102	10,2	133,0	87,0	1
0622 105	10,5	133,0	87,0	1
0622 110	11,0	142,0	94,0	1
0622 115	11,5	142,0	94,0	1
0622 120	12,0	151,0	101,0	1
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/mm², wie z. B. Baggerschaufeln, LKW-Aufbauten, Schneepflüge, landwirtschaftliche Maschinen, Panzerplatten usw.

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

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



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/mm² wie z. B. Baggerschaufeln, LKW-
Aufbauten, Schneepflüge, Landwirtschaftliche Maschinen, Panzerplatten usw.
In Handbohrmaschinen können Materialien bis 1.400 N/mm² 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 ein-
spannen. 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 Reibungs-
widerstand - 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/mm² 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



Bitaufnahme



geschliffene Ausführung



Optimale Spanabfuhr

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 Ankörnen

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



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, Sinterisen, 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.

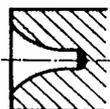
Einsatzgebiete:

Bestens geeignet für alle gängigen Werkstoffe wie z.B. Stahl, Gusseisen, Temperguss, Sinterisen, 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

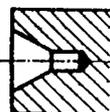
Dieser Bohrer bringt es auf den Punkt



RECA HSS Zentrierbohrer

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

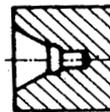
Standardbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332, Blatt 1, Form R (ohne Schutzsenkung)



RECA HSS Zentrierbohrer

DIN 333, Form A, Senkwinkel 60°, rechtsschneidend, 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, rechtsschneidend, 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	Sonderanschleiff 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	Sonderanschleiff 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:

Bohrerdurchmesser	Legierter Vergütungsstahl mit max. 1300 N/mm ² Festigkeit. Rostfreier austenitischer Cr-Ni-Stahl, hochwarmfester Stahl, Manganstahl.	Legierter Werkzeugstahl mit 800-1000 N/mm ² Festigkeit. Legierter Vergütungsstahl mit 1000-1200 N/mm ² Festigkeit. Rostfreier austenitischer Stahl mit > 5% Cr-Ni-Anteil.	Unlegierter Werkzeugstahl mit 800-1000 N/mm ² Festigkeit. Legierter Einsatz- und Vergütungsstahl mit 700-1000 N/mm ² Festigkeit.	Weicher Grau- und Temperguss mit guter Zerspanbarkeit.	Harter Grauguss mit schwieriger Zerspanbarkeit.
-------------------	---	---	--	--	---

Ø mm	V ≈ 5,0 m/min.		V ≈ 12,5 m/min.		V ≈ 16 m/min.		V ≈ 25 m/min.		V ≈ 10 m/min.	
	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 ²		Aluminium-Legierung bis 11% Si			
					unlegierte Baustähle < 700 N/mm ²			
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	Bohrer-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
0619 004 910	RECA Tip Top Kasette	Stahl, Edelstahl, Alu	blau, grün, gelb	1,0 - 10,0	-	19	1
0619 004 913	RECA Tip Top Kasette	Stahl, Edelstahl, Alu	blau, grün, gelb	1,0 - 13,0	-	25	1
0620 004 910	RECA ultra plus Kasette	Stahl, Edelstahl, Kunststoff, Holz	blau, grün, gelb	1,0 - 10,0	2,5 - 5,0	22	1
0620 004 913	RECA ultra plus Kasette	Stahl, Edelstahl, Kunststoff, Holz	blau, grün, gelb	1,0 - 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 ¹	RECA HSS plus Kasette	Stahl	blau	1,0 - 5,9	-	50	1
0624 004 008 ¹	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 ¹ 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.

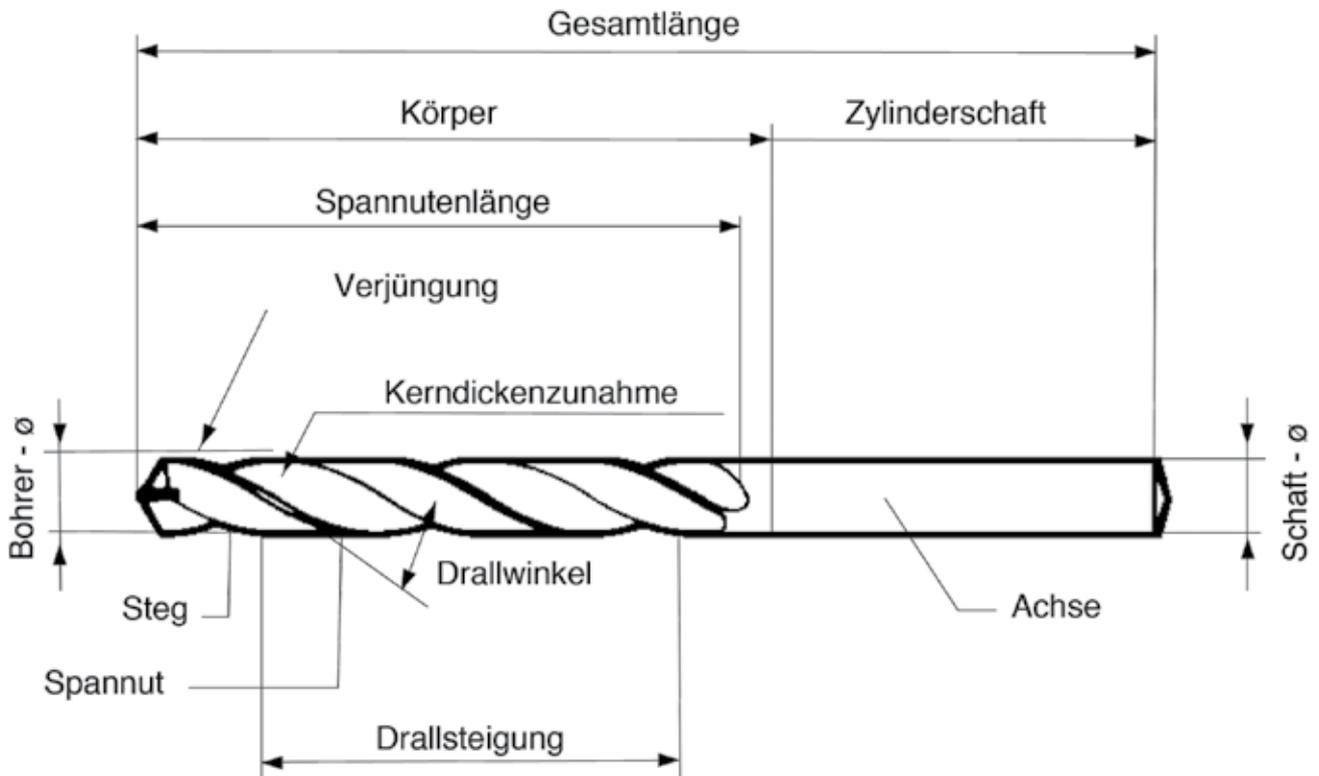
- Komplette aus dem Rohling geschliffen. Das bedeutet exakte, maßgenaue Bohrungen
- Durchgängig, gleichmäßig feinkörniges Gefüge, sorgt für hohe Druckfestigkeit und Elastizität bei erstklassigen Standzeiten
- Ausgezeichnete Schneidenpräzision
- Höchste Zerspanungsleistung und max. Vorschub
- Verjüngter Außendurchmesser von der Bohrspitze 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. Tot. 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
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

DIN 338

Technische Informationen



Morsekegel - DIN 228



ALLGEMEINES ZUM MORSEKEGEL

Der Morsekegel (MK) (auch: Morsekonus 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")

Artikelnummer	Ø mm	Bohrlochtiefe mm	Gesamtlänge mm
0618 030 120	12	30	63,75
0618 030 130	13	30	63,75
0618 030 140	14	30	63,75
0618 030 150	15	30	63,75
0618 030 160	16	30	63,75
0618 030 170	17	30	63,75
0618 030 180	18	30	63,75
0618 030 190	19	30	63,75
0618 030 200	20	30	63,75
0618 030 210	21	30	63,75
0618 030 220	22	30	63,75
0618 030 230	23	30	63,75
0618 030 240	24	30	63,75
0618 030 250	25	30	63,75
0618 030 260	26	30	63,75
0618 030 270	27	30	63,75
0618 030 280	28	30	63,75
0618 030 300	30	30	63,75
0618 030 310	31	30	63,75
0618 030 320	32	30	63,75
0618 030 330	33	30	63,75
0618 030 350	35	30	63,75
0618 030 400	40	30	63,75
0618 030 560	56	30	63,75

Artikelnummer	Ø mm	Bohrlochtiefe mm	Gesamtlänge mm
0618 050 120	12	55	86
0618 050 130	13	55	86
0618 050 140	14	55	86
0618 050 150	15	55	86
0618 050 160	16	55	86
0618 050 170	17	55	86
0618 050 180	18	55	86
0618 050 190	19	55	86
0618 050 200	20	55	86
0618 050 210	21	55	86
0618 050 220	22	55	86
0618 050 230	23	55	86
0618 050 240	24	55	86
0618 050 250	25	55	86
0618 050 260	26	55	86
0618 050 270	27	55	86
0618 050 280	28	55	86
0618 050 290	29	55	86
0618 050 300	30	55	86
0618 050 310	31	55	86
0618 050 320	32	55	86
0618 050 330	33	55	86
0618 050 340	34	55	86
0618 050 350	35	55	86
0618 050 360	36	55	86
0618 050 370	37	55	86
0618 050 380	38	55	86
0618 050 390	39	55	86
0618 050 400	40	55	86
0618 050 450	45	55	86
0618 050 500	50	55	86
0618 050 600	60	55	86

Kernbohrer HSS-C05 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	88,0	55,0	1
0618 108 514	14,0	88,0	55,0	1
0618 108 516	16,0	88,0	55,0	1
0618 108 518	18,0	88,0	55,0	1
0618 108 520	20,0	88,0	55,0	1
0618 108 522	22,0	88,0	55,0	1
0618 108 524	24,0	88,0	55,0	1
0618 108 525	25,0	88,0	55,0	1
0618 108 526	26,0	88,0	55,0	1
0618 108 528	28,0	88,0	55,0	1
0618 108 530	30,0	88,0	55,0	1
0618 108 532	32,0	88,0	55,0	1
0618 108 535	35,0	88,0	55,0	1
0618 108 540	40,0	88,0	55,0	1

RECA HSS KERNBOHRER

Für zusätzlichen Zeitgewinn



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



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 030 000	RECA Führungstift Ø 6,35 x 77,0 mm für Kernbohrer HSS mit Weldonschaft (3/4")		30,0
0618 108 344	Führungstift Ø 6,35 x 70,0 mm für Winkelkernbohrermaschine RS5e und Kernbohrer HSS mit Weldonschaft (3/4")		30,0
0618 050 000	RECA Führungstift Ø 6,35 x 102,0 mm für Kernbohrer HSS mit Weldonschaft (3/4")		55,0
0618 000 006	Führungstift 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	Führungstift Ø 8,0 x 112,0 mm für Kernbohrer HM mit Weldonschaft (3/4")		50,0



HM KERNBOHRER

mit Hartmetallschneiden



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

Magnetständerbohrmaschine ECO.32+

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 x 42 mm
Anschlussspannung: 220 - 240 V
Kernbohrer: Ø 12,0 - 32,0 mm
Schnitttiefe: max. 50,0 mm

Bohrbereiche:
 Spiralbohrer (DIN 338): max. Ø 13,0 mm
 Spiralbohrer (DIN 1897): max. Ø 13,0 mm
 Senken Ø 10,0 - 40,0 mm

Artikelnummer	für Bohrloch Ø mm	Gewicht kg	Haftkraft kg	Hub mm	Höhe mm	Leistung W
4696 350 010	12,0 - 32,0	11	1500	150	370 - 512	1050



Magnetständerbohrmaschine ECO.50+/T

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: 170 x 85 x 48 mm
Anschlussspannung: 220 - 240 V
Kernbohrer: Ø 12,0 - 50,0 mm
Schnitttiefe: max. 55,0 mm
Gewindeschneiden: M3 bis M 20

Bohrbereiche:
 Spiralbohrer (DIN 338): max. Ø 23,0 mm
 Spiralbohrer (DIN 1897): max. Ø 23,0 mm
 Spiralbohrer (DIN 345): max. Ø 23,0 mm
 Senken Ø 10, - 55,0 mm

Mit 2-Gang Getriebe: 1. Gang 100 - 280 U/min | 2. Gang 185 - 530 U/min

Artikelnummer	für Bohrloch Ø mm	Gewicht kg	Haftkraft kg	Hub mm	Höhe mm	Leistung W
4696 350 011	12,0 - 50,0	13,5	1850	170	385 - 540	1375



Magnetständerbohrmaschine ECO 80S+

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: 220 x 110 x 64 mm
Anschlussspannung: 220 - 240 V
Kernbohrer: Ø 12,0 - 80,0 mm
Schnitttiefe: max. 55,0 mm

Bohrbereiche:
 Spiralbohrer: max. Ø 31,75 mm
 Senken Ø 10, - 85,0 mm

*Mit 4-Gang Getriebe: 1. Gang 200 U/min | 2. Gang 300 U/min
 3. Gang 415 U/min | 4. Gang 650 U/min

Artikelnummer	für Bohrloch Ø mm	Gewicht kg	Haftkraft kg	Hub mm	Höhe mm	Leistung W
4696 350 012	12,0 - 80,0	27,3	3000	260	510 - 710	1800



Kernbohrer HSS – Spiralbohrer HSS DIN 345

BOHRZEITENVERGLEICH

Werkstück: Stahlträger

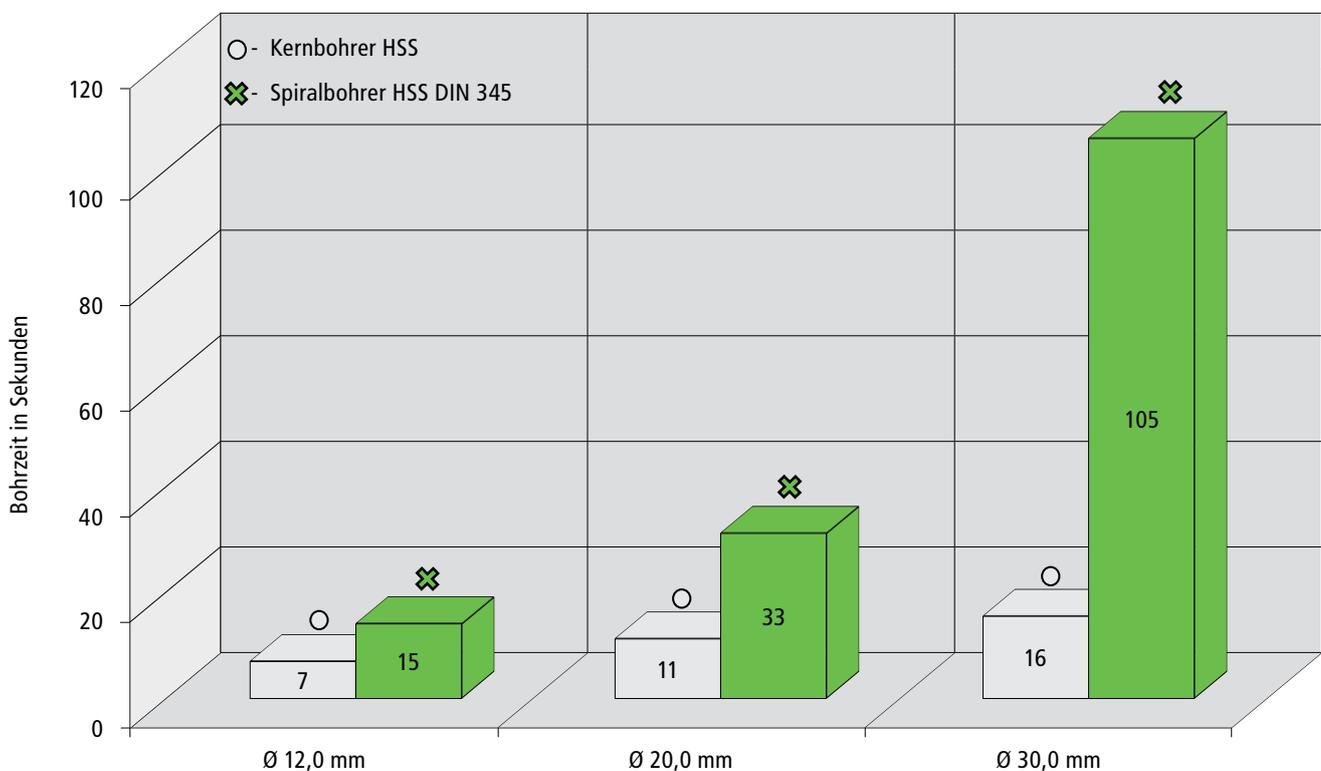
Material: allgemeiner Baustahl St 37 - 2

Bohrtiefe: 12,0 mm

Maschine: Magnetständerbohrmaschine

Mit den Spiralbohrern wurde, ohne vorzubohren, ins volle Material gebohrt.

Es wurde generell nicht gekühlt und nicht geschmiert.

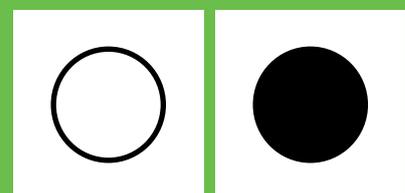


Enorme Kosten- und Zeitersparnis mit den Kernbohrern. Da die Kernbohrer nur einen Ring zerspanen und nicht den kompletten Bohrdurchmesser wie die Spiralbohrer, sind sie um ein Vielfaches schneller (siehe Grafik). Das Zentrieren, Vor- und Aufbohren entfällt.

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.



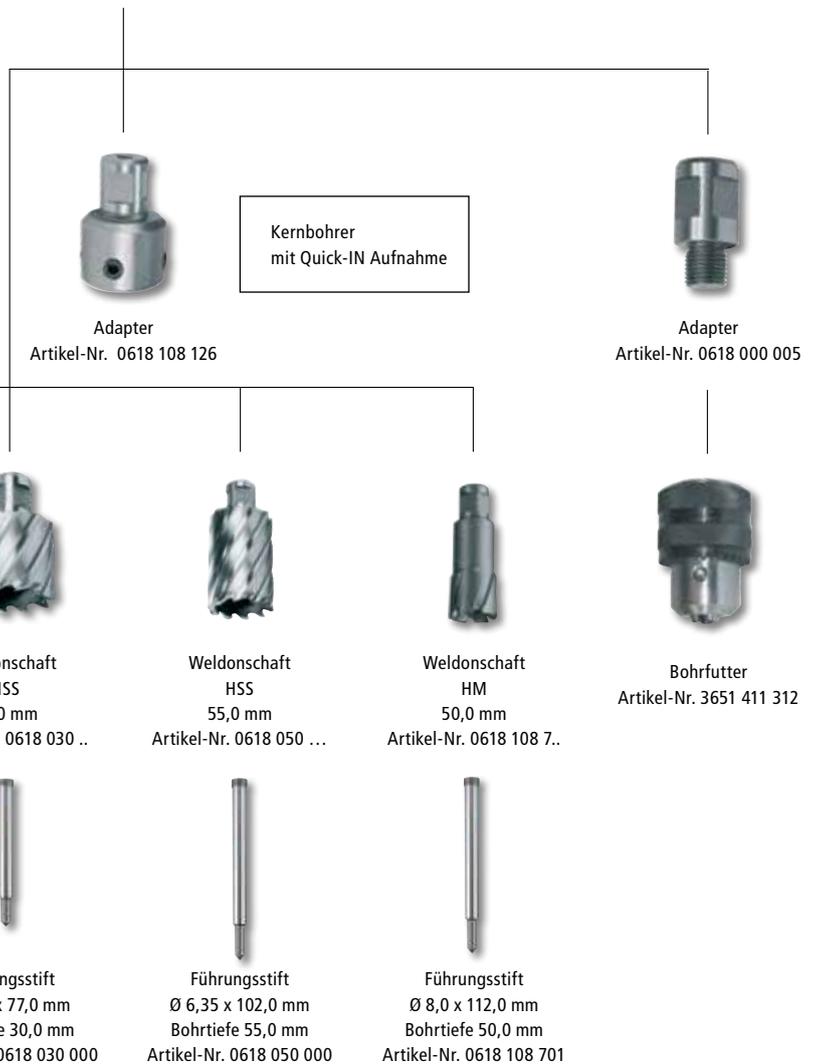
Kernbohrer

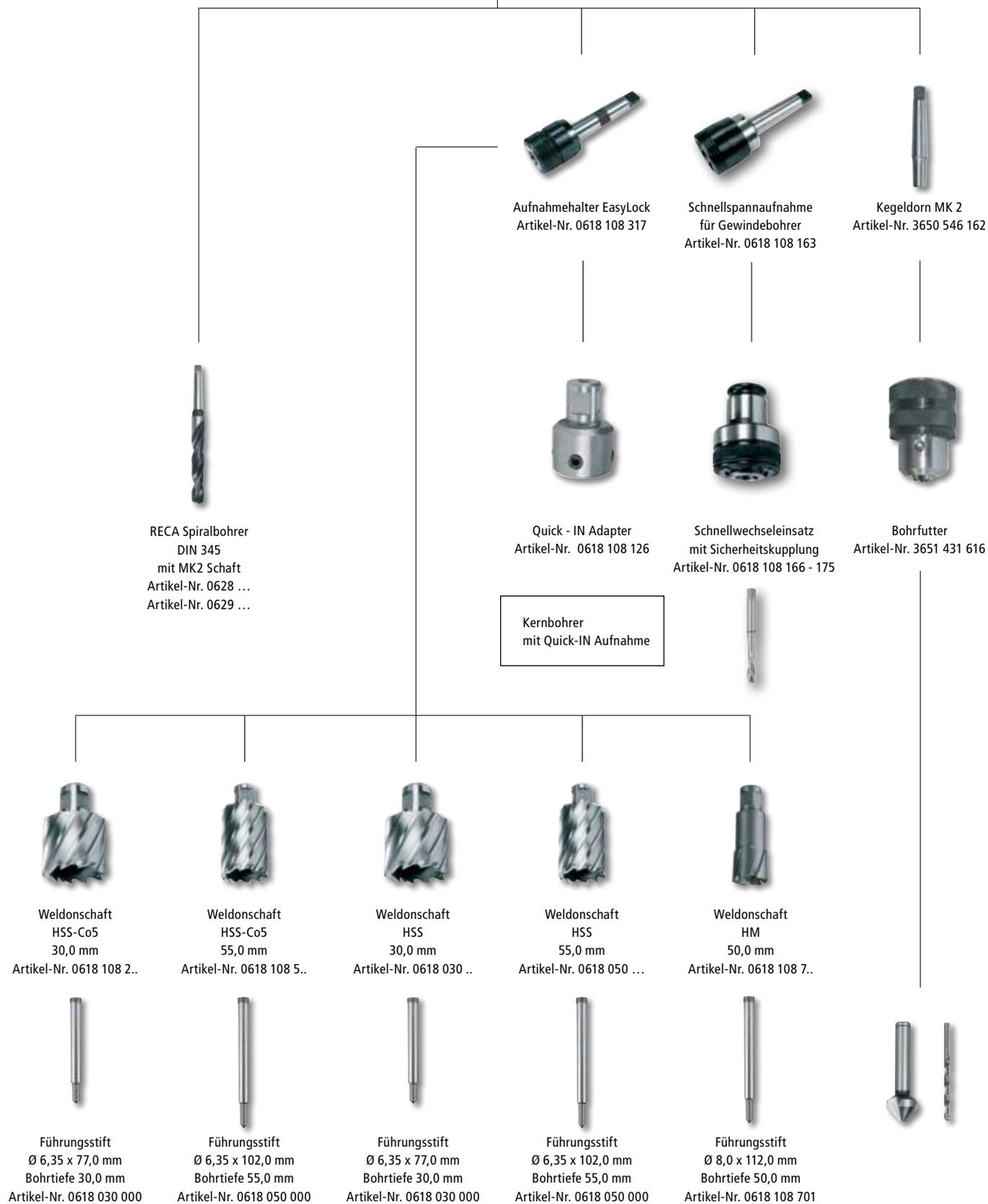
Spiralbohrer

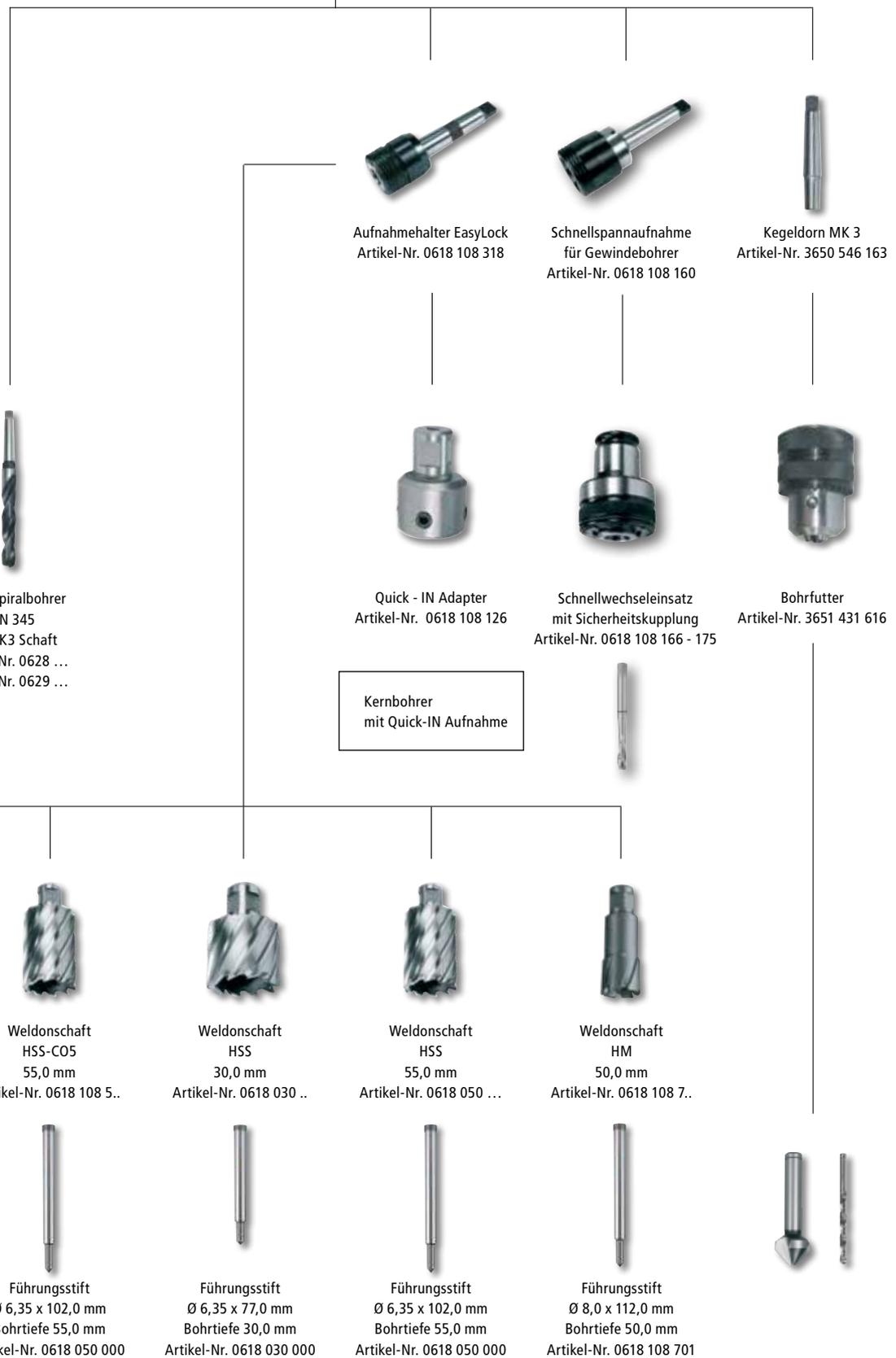
Gesamtüberblick

MAGNETSTÄNDERBOHRMASCHINE

Magnetständerbohrmaschine ECO.32+







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 000 005	Adapter Bohrfutter 1/2" UNF/Weldonschaft	ECO.325+ RU25/RU40 RS10/RS20/ RS25e/RS40e	
0618 000 010	Quick IN-Aufnahme für Kernbohrer mit Weldonschaft 3/4"	ECO.325+/ECO.50+/T A10/RU25/RU40 RS10/RS20/ RS25e/RS40e	
0618 108 126	Adapter mit Weldonschaft 3/4" für Kernbohrer mit Quick IN-Schaft	ECO.325+/ECO.50+/T ECO 80S+ A10/RU25/RU40 RS10/RS20 RS25e/RS40e	

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 Austreiblappen 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	ECO.50+/T/RU25/RS20/RS25e
3650 546 163	MK 3	B 16	134,0	ECO 80S+/RU40/RS40e



AUFNAHMEHALTER

Die perfekte Verbindung

Automatische Schnellspannaufnahme EasyLock
mit flexibler Keilaufnahme für Kernbohrer mit Weldonenschaft 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	ECO.50+/T/RU25/RS20/RS25e	10,0 - 60,0	30,0/50,0
0618 108 318	Schnellspannaufnahme EasyLock mit MK 3 Schaft und Innenkühlung	ECO 80S+/RU40/RS40e	10,0 - 60,0	30,0/50,0



Schieben Sie den Arretierungsring nach oben, bis dieser festsetzt.



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-Co5

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

Alle Abmessungen auf einen Blick

RECA EVO MULTI DRILL Stufenbohrer-Satz 3-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	Ø mm	Steigung mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0623 900 612	6-12	1	8	105
0623 900 620	6-20	2	10	120
0623 900 627	6-27	3	12	125

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

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, Lochsagen, 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 Akkuschrauber, 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



TRICON-Schaft die formschlüssige Kraftübertragung



TiAIN-Beschichtung



Turbo Spitze

Alle Abmessungen auf einen Blick

RECA Tip Top Stufenbohrer Satz HSS-TiAlN Stufenbohrer-Satz 3-tlg.

Inhalt: je 1 Stück: Ø 5 - 12 mm, 1 mm steigend, 8 Stufen,
Ø 6 - 20 mm, 2 mm steigend, 8 Stufen,
Ø 8 - 30 mm, 2 mm steigend, 12 Stufen

Artikel-Nr. 0619 005 000



Artikelnummer	Größe	Ø mm	Steigung mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0619 005 512	0/9	5 - 12	1	8	66
0619 005 620	1	6 - 20	2	8	70
0619 005 830	2	8 - 30	2	10	94,5

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 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-Nitrit-Beschichtung

TIP TOP STUFENBOHRER HSS-TiAIN

Der Stufenbohrer mit der TIP TOP Spitze



RECA Tip Top Stufenbohrer 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 ablesen zu können.

Einsatzbereiche:

Elektrohandwerk, Sanitär- und Heizungstechnik, Autowerkstatt, Maschinenbau, Schaltschrankbau, Behälter- und Apparatebau, Nicht-Eisenmetalle, 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

Tip Top Spitze:

- Punktgenaues Zentrieren - Das Verlaufen des Bohrers ist nahezu ausgeschlossen, auch schräges Anbohren ist möglich
- Schnellster Bohrfortschritt - Mehrere Schneiden zur gleichen Zeit im Einsatz
- Einfaches Bohren - Minimaler Kraftaufwand nötig
- Kein Einhaken im Material - Müheloses Aufbohren von bestehenden Bohrungen



TRICON-Schaft

- Kein Durchdrehen im Bohrfutter



Neue Stufentechnologie

- Perfekte kontrollierbarer Bohrprozess durch sanfte Stufenübergänge



Tip Top Spitze

Alle Abmessungen auf einen Blick

RECA HSS-TiAlN 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	Ø mm	Steigung mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 731 412	09	4 - 12	1	6	65
0692 732 420	1	4 - 20	2	8	75
0692 733 630	2	4 - 30	2	10	100
0692 735 936	9	6 - 37	3	10	100
0692 736 732	14	5,3 - 30,5	-	10	79
0692 736 740	17	6,5 - 40,5	-	10	96

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 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-Nitrit-Beschichtung

RECA HSS-TiAIN STUFENBOHRER

Die Stufenbohrer-Evolution



RECA Stufenbohrer 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 ablesen 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



Artikelnummer	Größe	Ø mm	für Bohrloch Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 721 412	09	4,00 - 12,00	4/ 5/ 6/ 7/ 8/ 9/ 10/ 11/ 12	6	65
0692 722 420	1	4,00 - 20,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20	8	75
0692 723 630	2	4,00 - 30,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 24/ 26/ 28/ 30	10	100
0692 724 721	4	6,00 - 26,75 (PG7 - 21)	6/ 9/ 11,4 (PG7)/ 14 (PG9)/ 17,25 (PG11)/ 19 (PG 13,5)/ 21,25 (PG16)/ 26,75 (PG21)	10	75

Artikelnummer	Größe	Ø mm	für Bohrloch Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 725 936	9	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)	10	100
0692 726 732	14	5,30 - 30,50	5,3/ 7/ 9/ 10,5/ 14,5/ 18,5/ 23,5/ 27/ 30,5	10	79
0692 726 740	17	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	10	96

RECA STUFENBOHRER

TiN beschichtet



RECA Stufenbohrer HSS-TiN

Einsatzgebiete:

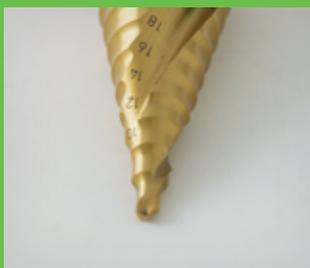
- Bis zu einer Stärke von 4 mm verwendbar

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



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



Artikelnummer	Größe	Ø mm	für Bohrloch Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm	Artikelnummer	Größe	Ø mm	für Bohrloch Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 711 412	09	4,00 - 12,00	4/ 5/ 6/ 7/ 8/ 9/ 10/ 11/ 12	6	65	0692 715 936	5	4,00 - 39,00	4/ 6/ 12/ 15/ 18/ 21/ 24/ 27/ 30/ 33/ 36/ 39	10	107
0692 712 420	1	4,00 - 20,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20	8	75	0692 716 732	14	5,30 - 30,50	5,3/ 7,0/ 9,0/ 10,5/ 14,5/ 18,5/ 23,5/ 27,0/ 30,5	10	79
0692 713 630	2	4,00 - 30,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 24/ 26/ 28/ 30	10	100	0692 716 740	17	6,50 - 40,50	6,5/ 8,5/ 10,5/ 12,5/ 16,5/ 20,5/ 25,5/ 29,0/ 32,5/ 36,5/ 40,5	10	96
0692 714 721	4	6,00 - 26,75 (PG7 - 21)	6/ 9/ 11,4 (PG7)/ 14 (PG9)/ 17,25 (PG11)/ 19 (PG 13,5)/ 21,25 (PG 16)/ 26,75 (PG21)	10	75	0692 717 638	3	6,00 - 38,00	6/ 9/ 13/ 16/ 19/ 21/ 23/ 26/ 29/ 32/ 35/ 38	10	100

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, Kunststoffe, Plexiglas, verschiedene Holzarten und alle gängigen Stahlbleche bis zu einer Dicke von 4 mm.



TRICON-Schaft
- Kein Durchdrehen im Bohrfutter



In verschiedenen Ausführungen erhältlich



Ideales Set für die Montage

Alle Abmessungen auf einen Blick

RECA HSS-TIN tiefgeschliffen Bleeschälbohrer-Satz 3-tlg.

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

Artikel-Nr. 0692 820



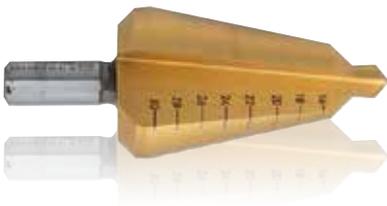
Artikelnummer	Größe	Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 821 314	1	3,0 - 14,0	6	58
0692 822 820	2	5,0 - 20,0	8	71
0692 823 430	8	5,0 - 31,0	9	103
0692 824 16	3	16,0 - 30,5	9	76
0692 825 26	4	24,0 - 40,0	10	89
0692 826 36	5	36,0 - 50,0	12	97

ANWENDUNGEN

Bleeschälbohrer 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.

RECA TIN BLECHSCHÄLBOHRER

tiefgeschliffen



RECA Blechschälbohrer 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 Blechschälbohrer 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.



Zentrierspitze



Wichtig ist dabei eine gute Schmierung des Werkzeuges



Laserskalierung

Alle Abmessungen auf einen Blick

RECA HSS CBN tiefgeschliffen Bleeschälbohrer-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

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**.

RECA BLECHSCHÄLBOHRER

CBN geschliffen



RECA Blechschälbohrer 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, thermoplastische und duroplastische Kunststoffe, Holz sowie alle gängigen Stahlbleche bis zu einer Dicke von 4 mm.

Merkmale:

- Alle Blechschälbohrer 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



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

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 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-Nitrit-Beschichtung

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 Spannute 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/mm²
- Für Stahl und Edelstahl geeignet (Farbringe blau/grün)
- Kein Durchdrehen im Bohrfutter und optimale, formschlüssige Kraftübertragung durch TRICON-Schaft



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	2,0	6	50
0692 390 083	8,3	2,0	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	4,0	12	71
0692 390 310	31,0	4,2	12	71
0692 390 400	40,0	10,0	15	80

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 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

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
0617 900 250	25,0	3,8	10	67	M 12
0617 900 310	31,0	4,2	12	71	M 16

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 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/mm²)
- 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/mm²
- Für Edelstahl und hochfeste Materialien (bis 1.300 N/mm²) geeignet (Farbringe grün/rot)
- Kein Durchdrehen im Bohrfutter und optimale, formschlüssige Kraftübertragung durch TRICON-Schaft

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 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

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 HSS-Co KEGELSENKER

Der Profi in Sachen Edelstahl



RECA Kegelsenker HSS-Co

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



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 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.



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 D 60°



2649 3... .

Form C 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 ...



Alle Abmessungen auf einen Blick

RECA HSS-TiN Querloachsenker-Satz, 4-tlg.

Inhalt je 1 Stück: ø 2 - 5 mm
ø 5 - 10 mm
ø 10 - 15 mm
ø 15 - 20 mm

Artikel-Nr. 0692 290



Artikelnummer	Senkbereich mm	Senk-Ø mm	Schaft-Ø 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

Allgemeines zu Querloachsenkern

Querloachsenker 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 Verkleben der Späne zwischen Bohrer und Werkstück verhindert. Ebenfalls verhaken Querloachsenker äußerst selten im Werkstoff.

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

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

RECA TIN QUERLOCHSENKER



RECA Querlochsener 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.

Querlochsener zeichnen sich aus durch:

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



Hervorragende
Spanabfuhr



In verschiedenen Ausführungen erhältlich



Schälender Schnitt

Alle Abmessungen auf einen Blick

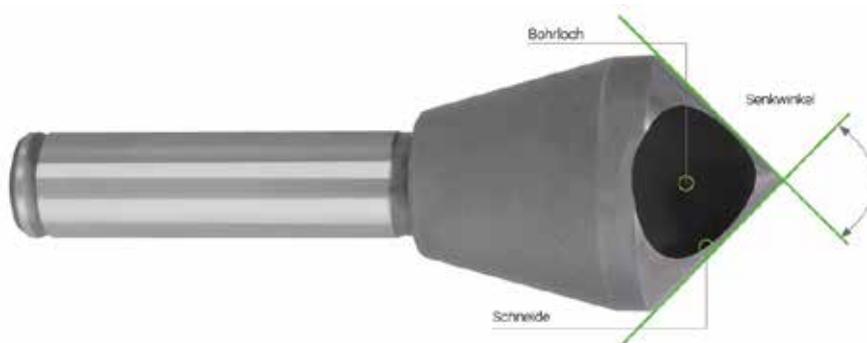
RECA HSS-CBN-tiefgeschliffen Querlochsensker-Satz, 4-tlg.

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 Querlochsensker HSS-CBN tiefgeschliffen

Schälender Schnitt

Der Spanablauf durch die Bohrung verhindert ein Verkleben 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



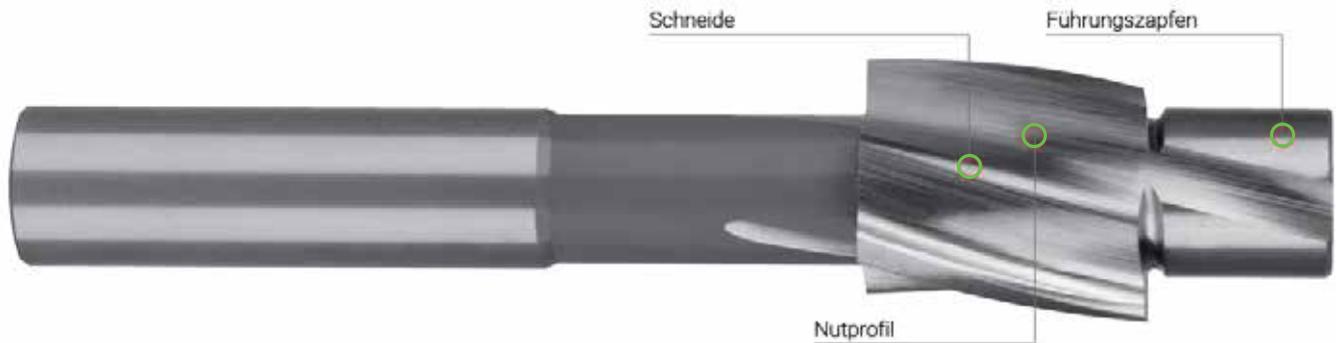
In verschiedenen Ausführungen erhältlich



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 bis 700 N/mm ²	unlegierter Baustahl über 700 N/mm ²	legierter Stahl bis 1000 N/mm ²	Guss-eisen bis 250 N/mm ²	Guss-eisen über 250 N/mm ²	CuZn-Legierung spröde	CuZn-Legierung zäh	Aluminium-Legierung bis 11% Si	Thermo-plaste	Duro-plaste
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 bis 700 N/mm ²		unlegierter Baustahl über 700 N/mm ²		legierter Stahl bis 1200 N/mm ²		Guss-eisen bis 250 N/mm ²		Guss-eisen über 250 N/mm ²		CuZn-Legierung spröde		CuZn-Legierung zäh		Aluminium-Legierung bis 11% Si		Thermo-plaste		Duro-plaste	
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	1011	0,13	505	0,13
8,3	575	0,15	460	0,15	307	0,15	460	0,20	384	0,20	959	0,16	575	0,16	767	0,16	767	0,18	384	0,18
10,4	459	0,15	367	0,15	245	0,15	367	0,20	306	0,20	765	0,16	459	0,16	612	0,16	612	0,20	306	0,20
12,4	385	0,20	308	0,20	205	0,20	308	0,25	257	0,25	642	0,20	385	0,20	513	0,20	513	0,20	257	0,20
16,5	289	0,20	231	0,20	154	0,20	231	0,25	193	0,25	482	0,22	289	0,22	386	0,22	386	0,25	193	0,25
20,5	233	0,25	186	0,25	124	0,25	186	0,30	155	0,30	388	0,25	233	0,25	311	0,25	311	0,25	155	0,25
25,0	191	0,30	153	0,30	102	0,30	153	0,30	127	0,30	318	0,25	191	0,25	255	0,25	255	0,30	127	0,30
31,0	154	0,35	123	0,35	82	0,35	123	0,35	103	0,35	257	0,30	154	0,30	205	0,30	205	0,35	103	0,35

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

Drehzahltable für BLECHSCHÄLBOHRER

Material		unleg. Baustahl bis 700 N/mm ²	unleg. Baustahl über 700 N/mm ²	legierte Stähle bis 1000 N/mm ²	Gusseisen bis 250 N/mm ²	Gusseisen über 250 N/mm ²	CuZn- Legierung spröde	CuZn- Legierung zäh	Al- Legierung bis 11% Si	Thermo- plaste	Duro- plaste
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	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!

Drehzahltable für STUFENBOHRER

Material:		unleg. Baustahl bis 700 N/mm ²	unleg. Baustahl über 700 N/mm ²	legierte Stähle bis 1000 N/mm ²	Gußeisen bis 250 N/mm ²	Gußeisen über 250 N/mm ²	CuZn- Legierung spröde	CuZn- Legierung zäh	Al- Legierung bis 11% Si	Thermo- plaste	Duro- plaste
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	Druckluft	Druckluft	Druckluft	Druckluft	Schneid- spray	Wasser	Druckluft
Größe Nr.	Ø mm	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min
0/9	4,0- 12,0	800- 2400	500- 1600	500- 1600	400- 1200	300- 800	1600- 4800	900- 2800	800- 2400	500- 1600	400- 1200
1	4,0- 20,0	500- 2400	300- 1600	300- 1600	200- 1200	200- 800	1000- 4800	600- 2800	500- 2400	300- 1600	200- 1200
2	4,0- 30,0	300- 2400	200- 1600	200- 1600	200- 1200	100- 800	600- 4800	400- 2800	300- 2400	200- 1600	200- 1200
3	6,0- 38,0	300- 1600	200- 1100	200- 1100	100- 800	100- 500	500- 3200	300- 1900	300- 1600	200- 1100	100- 800
4	6,0- 26,8	400- 1600	200- 1100	200- 1100	200- 800	100- 500	700- 3200	400- 1900	400- 1600	200- 1100	200- 800
5	4,0- 32,0	300- 2400	200- 1600	200- 1600	1200- 100	100- 800	600- 4800	300- 2800	300- 2400	200- 1600	100- 1200
9	6,0- 37,0	300- 1600	200- 1100	200- 1100	100- 800	100- 500	500- 3200	300- 1900	300- 1600	200- 1100	100- 800
14	5,3- 30,5	300- 1800	200- 1200	200- 1200	200- 900	100- 600	600- 3600	400- 2100	300- 1800	200- 1200	200- 900
17	6,5- 40,5	200- 1500	200- 1000	200- 1000	100- 700	100- 500	500- 2900	300- 1700	200- 1500	200- 1000	100- 700

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



RECA SCHNEIDEISEN HSS

HSS Metrisches ISO-Gewinde



0652 ..

HSS-E Metrisches ISO-Gewinde



0652 900 ...

HSS Metrisches ISO-Feingewinde



0652 ...

HSS Metrisches ISO-Linksgewinde



0652 0..

HSS Whitworth Gewinde



1655 500 ...

HSS G Whitworth Rohrgewinde



1656 ..

HSS UNC Gewinde



1655 300 ..

HSS UNF Gewinde



1655 400 ..

RECA SCHNEIDEISENHALTER



0659 ..

RECA WINDEISEN DIN 1814

0657 ..



RECA WERKZEUGHALTER mit Knarre

3650 521 ...



RECA HANDGEWINDEBOHRER HSS

HANDGEWINDEBOHRER SATZ



0639 ..



Metrisch	0640 .
Metrisch Feingewinde	0642 ..
Whitworth	1650 500 ...
UNC	1650 30. ...
UNF	1650 40.

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

