

RECA | CONNECTS. PERFORMS. INSPIRES.



RECA FORGÁCSOLÁSTECHNIKA

A precíz munka

ÁTTEKINTÉS



acél



nemesacél



alumínium, színesfémek és műanyagok



kemény anyagok



hengeres szár



keresztél



5% kobalt tartalmú gyorsacél



TRICON szár



90° 90°



8% kobalt tartalmú gyorsacél



Morse-kúp



rozsdamentes acél megmunkálására alkalmas



kobalt tartalmú gyorsacél



gyorsacél titán-nitrid bevonattal



1/4 coll



gyorsacél



gyorsacél titán alumínium-nitrid bevonattal



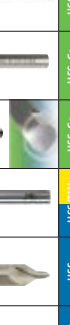
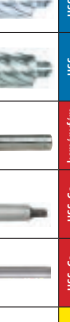
keményfém



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

$$\begin{aligned} d &= \text{átmérő-}\varnothing \\ v_c &= \text{forgácsolási sebesség} \\ n &= \text{fordulatszám} \\ \pi &= 3,14... \end{aligned}$$

ALKALMAZÁSI TÁBLÁZAT FÉMÚRÓKHOZ

DIN / Típus	Tip író	EVO DN 338 TRICOH- szár	DIN 338 N kőszár	1897 N extra rövid	340 N hosszú	1869 N extra hosszú	Tartókereszt- író	Képlátals- író	345 N Morse-kúpos	338 N hengert	Közont- író	338 N US-TiN	ultra INOX TRICOH- szár	338 N HSS-CO5 135°	338 N HSS-CO5 118°	340 N hosszú	1897 N extra rövid	Doppelbohrer HSS-Co	345 N Morse-kúpos	338 N TiAlN	DIN 338 Ultra	338 H Extreme Plus	345 Extreme Morse-kúpos	1897 keményfém	Maglúró Weldon- száral	Maglúró Weldon- száral	Maglúró Weldon- száral
Termékkép																											
	HSSX-0 0619	HSS 0623	HSS 0624	HSS 0635	HSS 0629	HSS 0629 00	HSS 0631	HSS 0636	HSS 0628	HSS+fs 0625	HSS 2624	HSS+TiN 0622	HSS-Co 0627 000	HSS-Co 0626	HSS-Co 0621	HSS-Co 0629 500	HSS-Co 0635 000	HSS-Co 0635 100	HSS-Co 0628 000	HSS-Co 0622 000	HSS-0 0620	HSS-Co 0617 800	HSS-Co 0635 810	keményfém 1632	HSS-Co 0618 108	HSS-Co 0618 108	keményfém 0618 108.7
Vágóelő anyaga		Géptípusok, melyekhez ajánljuk																									
Alkalmazás	Szakításizületés	Vágási sebesség m/perc (Vc)																									
	Anyagminőség példái	31-33	30-32	31-33	31-33	31-33	22-25	22-25	31-33	20-25	30-32	20-35	30-35	30-35	30-35	35-38	35-38	35-38	35-38	20-35	20-35	28-35	28-35	28-35	25-30	25-28	28-30
Acél	< 500 N/mm²	28-31	26-30	28-31	28-31	28-31	20-22	20-22	28-31	17-22	26-30	20-35	30-35	30-35	30-35	32-35	32-35	32-35	32-35	20-35	28-31	27-35	28-35	70-80	25-30	25-28	28-30
	< 750 N/mm²	22-28	22-26	22-28	22-28	22-28	16-20	22-28	22-28	15-22	20-26	20-35	30-35	30-35	30-35	30-32	30-32	30-32	30-32	20-35	22-28	25-35	28-35	60-70	25-30	25-28	25-30
Edzett acél	< 900 N/mm²		8-16									28-35	8-15	8-15		10-20	10-20			28-35	8-16	12-20	12-20	40-60	16-18		
	< 1.100 N/mm²											12-20		8-15						12-20		12-20	12-20	25-40	10-12		
Ti-telen	< 1.400 N/mm²		6-9											10-15	10-15	7-10	7-10			12-20	6-9	9-15	14-20	13-17	20-22		
	< 850 N/mm²																					3-8	6-8				
HARDOX	HARDOX 500-ig																										
Nemesacél	< 900 N/mm²	6-10	6-10									8-12	6-12	8-12	8-12	12-16	12-16	12-16	12-17	8-12	6-10	12-17	15-25	13-15			
	> 900 N/mm²	6-10	6-10									8-12	6-12	8-12	8-12	12-16	12-16	12-16	12-17	8-12	6-10	12-17	15-25				
Ötvöztet	0.6025 BN-G1250 (GZ25)	25-30	25-30				14-22	20-30	20-30	15-20	20-25	36-42		25-30	25-30	25-35	25-35			36-42	25-30		36-42	70-90	35-38	35-40	
	3.2.315 AMgSi1	20-60	20-60				15-45	20-60	20-60	20-60	15-45		40-50	25-30	25-30	20-80	20-80	20-80	20-80	20-60	20-60		36-42	70-90	35-38	35-40	

Műszaki adatok

[illegible]

Minden méret egy helyen

RECA TIP TOP csigafúró készlet, HSSX-O Csigafúró készlet, 19 darabos

Méret: 1,0–10,0 mm
Tartalom: 1,0–10,0 1 db
0,5 mm-es méretemelkedéssel

Cikkszám: 0619 004 910

RECA TIP TOP csigafúró készlet, HSSX-O Csigafúró készlet, 25 darabos

Méret: 1,0–13,0 mm
Tartalom: 1,0–13,0 1 db
0,5 mm-es méretemelkedéssel

Cikkszám: 0619 004 913



Cikkszám	Ø mm	Forgácshorony-hossz mm	Teljes hossz mm	Csom. egység db
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

Cikkszám	Ø mm	Forgácshorony-hossz mm	Teljes hossz mm	Csom. egység db
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 FÚRÓK

Csigafúró TIP TOP kialakítású fúróheggyel



RECA TIP TOP csigafúró készlet, HSSX-0

DIN 338, N típus, jobbravágó, köszörült

A legújabb generációs gyorsacél – HSSX alapanyag

Alkalmazási területek:

- acél, rozsdamentes acél, alumínium, műanyagok, színesfémek, öntöttvas, ötvöztelen nemesített acélok, kemény és puhafa...

Megjegyzés:

- Ø 3 mm-től TIP TOP fúróheggyel
- Ø 4 mm-től TRICON befogószárral
- precíz központosítás fúrás közben – szinte lehetetlen, hogy a fúró „eltévedjen”, még ferde fúrás is lehetséges
- a leggyorsabb fúrási folyamat – több vágóél egyidejűleg van használatban
- ténylegesen kör alakú furatok a lemezmegmunkálás során
- könnyű fúrás – kis előtolás, minimális erőfeszítés szükséges
- nem szorul bele az anyagba – meglévő furatok egyszerű kibővítése
- maximális rugalmasság és hőtűrő képesség egy szerszámban
- sokoldalú felhasználhatóság

Felület:

- A többfunkciós steam oxid (Fe_2O_4) felület egy kiválóan tapadó oxidréteg, amelynek vastagsága 0,01 mm
- A steam oxid réteg miatt a fúró felületére kerülő hűtő-kenő anyag jobb tapadásának köszönhetően elkerülhető az élrátét képződés és a hideghegedés
- javítja a keletkező forgács leválását a vágóélről – ezáltal kisebb a hőterhelés a kritikus zónában
- növeli a fúró felület keménységét – jobb kopásállóságot eredményezve
- megakadályozza a fúrószár tokmányban történő elcsavarodását – így nem sérül meg a fúrótokmány, sem a fúrószár
- optimális erőátvitel a fúrócsúcsig, ahol az erő igazán szükséges
- A TRICON kialakítás révén a fúrószár tökéletesen illeszkedik a fúrótokmányba, biztonságosan és szilárdan rögzülve különösen a tokmánykulcs nélküli fúrótokmányban.



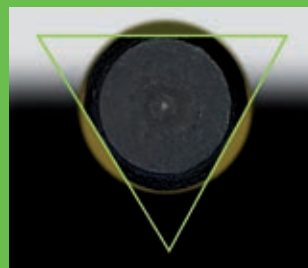
Tip Top fúróhegy (Ø2,5 mm-től)

- pontos furatelhelyezés
- gyors előrehaladás fúrás közben
- precíz, kör alakú furatok
- nincs elakadás az anyagban



Legújabb generáció – HSSX alapanyag

- maximális rugalmasság és hőtűrés
- még sokoldalúbb – többféle anyag megmunkálására alkalmas



TRICON-szár:

- optimális erőátvitel
- optimális rugalmasság
- kisebb erőfeszítéssel nyitható-zárható a tokmány
- 4 mm-es átmérő felett

Minden méret egy helyen

RECA EVO plus Csigafúró készlet, 28 darabos

Méret: 1,0–10,0 mm
Tartalom: 1,0–5,0 2 db
5,5–10,0 1 db
0,5 mm-es méretemelkedéssel

Cikkszám: 0623 004 910

RECA EVO plus Csigafúró készlet, 34 darabos

Méret: 1,0–13,0 mm
Tartalom: 1,0–5,0 2 db
5,5–13,0 1 db
0,5 mm-es méretemelkedéssel

Cikkszám: 0623 004 913



Cikkszám:	Ø	Forgácshorony- hossz	Teljes hossz	Csom. egység
	mm	mm	mm	db
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

Cikkszám:	Ø	Forgácshorony- hossz	Teljes hossz	Csom. egység
	mm	mm	mm	db
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 CSIGAFÚRÓK

Csigafúró-evolúció



Csigafúró EVO HSS-TiAlN

DIN 338, N típus, jobbravágó, 118°-os csúcsszög, köszörült

Felhasználása:

- kiváló eszköz acél fúrására 1000 N/mm² szakítószilárdságig, acélöntvény (ötvözött és ötvöztelen), szürkeöntvény, temperöntvény, gömbgrafitos öntvény, szinterezett vas, újezüst és grafit anyagok esetén

Tulajdonságai:

- 4,0 mm-es átmérő felett Tricon-szárral (alakzárás a tokmányban)
- TiAlN-bevonatú fúróheggyel
- elsősorban kézi fúrógépekhez ajánljuk
- Átmérő-tartomány: 2,0 – 13,0

Felhasználási terület:

- gépalkatrész-, szerszám- és karosszériagyártás, sorozatgyártás, valamint nagy és kisipari javítási munkák esetén, illetve magfúratok és szegecsfúratok készítéséhez
- a legjobb fúrási eredmény elérése érdekében használata kézi- vagy állványos fúrógépekkel javasolt



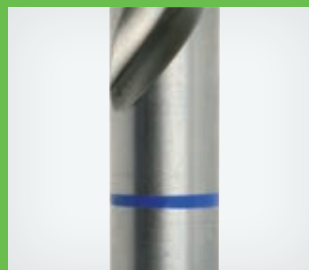
118°-os csúcsszög, keresztéllel:

- precíz fúrás
- 3× gyorsabb fúrás
- méretpontos



TiAlN-bevonatú fúróhegy:

- fokozott rugalmasság
- maximális szerszám élettartam
- nagyobb felületi keménység



Színkódolási rendszer:

- Kék gyűrű: acél
- alkalmas magfúróknak gépi me-
- netfúrókhoz és süllyesztőkhöz



Tricon-szárral:

- optimális energiaátvitel
- optimális rugalmasság
- alacsony erő kifejtés
- Ø 4 mm-től

Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Forgácshorony- hossz	Csom. egység
	mm	mm	mm	db
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

Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Forgácshorony- hossz	Csom. egység
	mm	mm	mm	db
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

*13,25 mm-es átmérőtől kezdődően a szár 12,5 mm-esre szűkítve

RECA HSS Precíziós CSIGAFÚRÓ

A „mindenes” a csigafúrók között



Csigafúró készletek HSS

DIN 338, N típus, köszörült, 118°-ra kialakított fúrócsúcs

Felhasználása:

- precíziós fúró acél, acélöntvény (ötvözött és ötvözetlen), szürkeöntvény, temperöntvény, gömbgrafitos öntvény, újezüst és grafit megmunkálására 900 N/mm² szakítószilárdságig

Tulajdonságai:

- Ez az egy rúdanyagból köszörült nagyteljesítményű fúró rendkívül robosztus és precíz, megmunkáló gépekbe is ajánljuk.
- A leggyakrabban használt méretek (1,0–5,0 mm) duplán találhatók meg a kazettában. Kivétel a 0624 004 008 000 1 cikkszámú készlet.

Cikkszám	A készlet tartalma mm	Méret- emelkedés mm	Tartalom
0624 004 910	1,0–10,0 (2 × 1,0–5,0)	0,5	tárolódobozban, 28 db-os
0624 004 913	1,0–13,0 (2 × 1,0–5,0)	0,5	tárolódobozban, 34 db-os
0624 004 007*	1,0–5,9	0,1	tárolódobozban, 50 db-os
0624 004 008*	6,0–10,0	0,1	tárolódobozban, 41 db-os
0624 004 009*	1,0–10,5 (2 × 1,0–5,0) magfúróval és központi lyukasztóval	0,5	tárolódobozban, 30 db-os

*plus-készlet

RECA HSS PLUS Csigafúró készletek



RECA HSS Csigafúró VISO szortiment 120 darabos

10 db méretenként:

Ø 1,0/2,0/2,5/1,5 mm

5 db méretenként:

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

Cikkszám: 0956 624



Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Forgácshorony-hossz	Befogás	Csom. egység db	Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Forgácshorony-hossz	Befogás	Csom. egység db
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

Morse-kúpos RECA HSS CSIGAFÚRÓK

Precíz és vibrációmentes fúrás nagy átmérők esetén is



Morse-kúpos csigafúró HSS

DIN 345, N típus, jobbravágó, 118°-os csúcscsög

A nagy átmérő-tartományban pontos és vibrációmentes munkavégzésre alkalmas szerszám.

- kúppalást-köszörült
- 118°-os csúcscsög
- standard fúró acél, acélöntvény (ötvözött és ötvözetlen), szürkeöntvény, temperöntvény, gömbgrafitos öntvény, újezüst és grafit, szintezett vas, AlSi ötvözetek, színesfémek megmunkálására
- Kúpos külső átmérője a fúróvégtől a szárig kisebb súrlódást biztosít, nincs beragadás, kisebb kopás és nagyobb törésállóság. Ez ideálissá teszi oszlopos fúrókhoz és megmunkológépekben történő használatra.

A RECA tartozékok választéka:

Szűkítő persely



3650 548 ..

Hosszított szűkítő persely



3650 556 ..

Félautomata kiűtőtüske
Morse-kúpos fúrókhoz



3650 563 ..

Standard gépsatu



3653 732 1..

DIN 340

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Forgácshorony- hossz mm	Csom. egység db
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

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Forgácshorony- hossz mm	Típus	Csom. egys. db
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 Tetőcserép-fúró HSS

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Forgácshorony- hossz mm	Csom. egység db
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

A hosszú MÉLYFÚRÓK

RECA HSS tetőfedő fúró és hosszított spirálfúrók



Csigafúró HSS, hosszított, DIN 340, N típus, jobbravágó 118°

- hengeres szárral
- köszörült fúrócsúcs
- a „mélyrefúró”
- mélyebb furatok, valamint fúróperselyeken átvezetett furatok egy lépésben történő kialakítására szolgáló standard fúró
- acél, acélöntvény (ötvözött és ötvözetlen), szürkeöntvény, temperöntvény, gömbgrafitos öntvény, újezüst és grafit megmunkálására



RECA HSS Csigafúró, DIN 1869, N típus, jobbravágó 118°, extra hosszú, típus 1/2/3

Szélsőséges mélységű furatok készítésére szolgáló csigafúró. (Főtengelyek olajcsatornáinak kialakítására nem használható, azok csak különleges szerszámmal fúrhatók ki.) A vágási paraméterek (sebesség, előtolás) jelentősen befolyásolják a fúró stabilitását. Fontos szerepe van a gyakori forgácseltávolításnak és a megfelelő hűtésnek. Az elérhető maximális forgácsoltéltjesítményt pozitívan befolyásolja a csúcs enyhén központhagyó, excentrikus köszörülése. Acélhüvelyek és acélöntvények átfúrásához kb. 900 N/mm²-ig (ötvözött és ötvözetlen), szürkeöntöttvas, temperöntvény, gömbölyű öntöttvas, szinterezett vas, nikkelezüst és grafit megmunkálásához.



RECA Tetőcserép-fúró HSS, jobbravágó, 118°-os csúcscsszög

- hosszított kivitel
- 118°-os csúcscsszög
- a „mélyrefúró”
- kiválóan használható gépalkatrészek, karosszériák megmunkálásához, a szerszámparban szériamunkákhoz, illetve javításokhoz a nagy- és a kisipar számára egyaránt; kiemelten a fűtés-, szaniter-, szellőző- és klimatechnika területén

Minden méret egy helyen

Csigafúró HSS-Co5 kazetta Csigafúró-készlet, 34 darabos

Méret: 1,0–13,0 mm
Tartalom: 1,0–5,0 2 db
5,5–13,0 1 db
0,5 mm-es méretelemelkedéssel

Cikkszám: 0622 004 913



Cikkszám	Ø mm	Forácshorony-hossz mm	Teljes hossz mm	Csom. egység db
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

Cikkszám	Ø mm	Forácshorony-hossz mm	Teljes hossz mm	Csom. egység db
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 CSIGAFÚRÓK

DIN 338, N típus, jobbravágó, 135°, köszörült



Hengeres szárú csigafúró Co5 TiAlN bevonattal

DIN 338, N típus (mélyfúró spirál), jobbravágó, 135°, köszörült

A precíziós köszörülésű, mélyfúró profillal rendelkező csigafúró titánalumínium-nitrid bevonatú.

A bevonatnak köszönhetően a fúró a legkülönbézetőbb anyagokban használható 1300 N/mm²-ig.

A fúró mélyfúró profillal rendelkezik. Ez akár a fúró $\varnothing \times 10$ vastagságú anyagok fúrását teszi lehetővé.

A RECA Ultra Plus csigafúró CNC-gépekben és állványos fúrógépekben történő használatra a legalkalmasabb.

Előnyök

U alakban köszörült 135°-os vágóél:

- optimális forgácsolás
- gyors forgácsolás
- a forgácsolási erő csökkentése
- szerszámkímélés
- a legjobb központosítási tulajdonságok
- nincs szerszám-félrefutás
- nincs vágási magasságkülönbség
- maximális furatminőség és -pontosság (tűrés H8)

40°-os huzagolási szög:

- kiemelkedő forgácsolási tulajdonságok
- a leggyorsabb fúrás

TiAlN-bevonat:

- általánosan felhasználható
- alkalmas max. 1300 N/mm² szilárdságú anyaghoz
- minden jól forgácsolható anyaghoz kiváló
- hosszabb élettartam és vágási sebesség
- maximális termelékenység

Mélyfúró profil erősített maggal:

- legnagyobb forgácsolási mennyiség
- maximális fúrásmélység $\varnothing \times 10$
- kimagasló szerszámkeménység
- kisebb törésveszély
- a legpontosabb furatok nagy fúrási mélységek esetén is
- magfurat készítéséhez optimálisan használható



Központosított fúrócsúcs



Kiváló forgácsoló tulajdonságok



Többféle változatban elérhető készletek



RECA HSS CSIGAFÚRÓK

Rövid, de erős



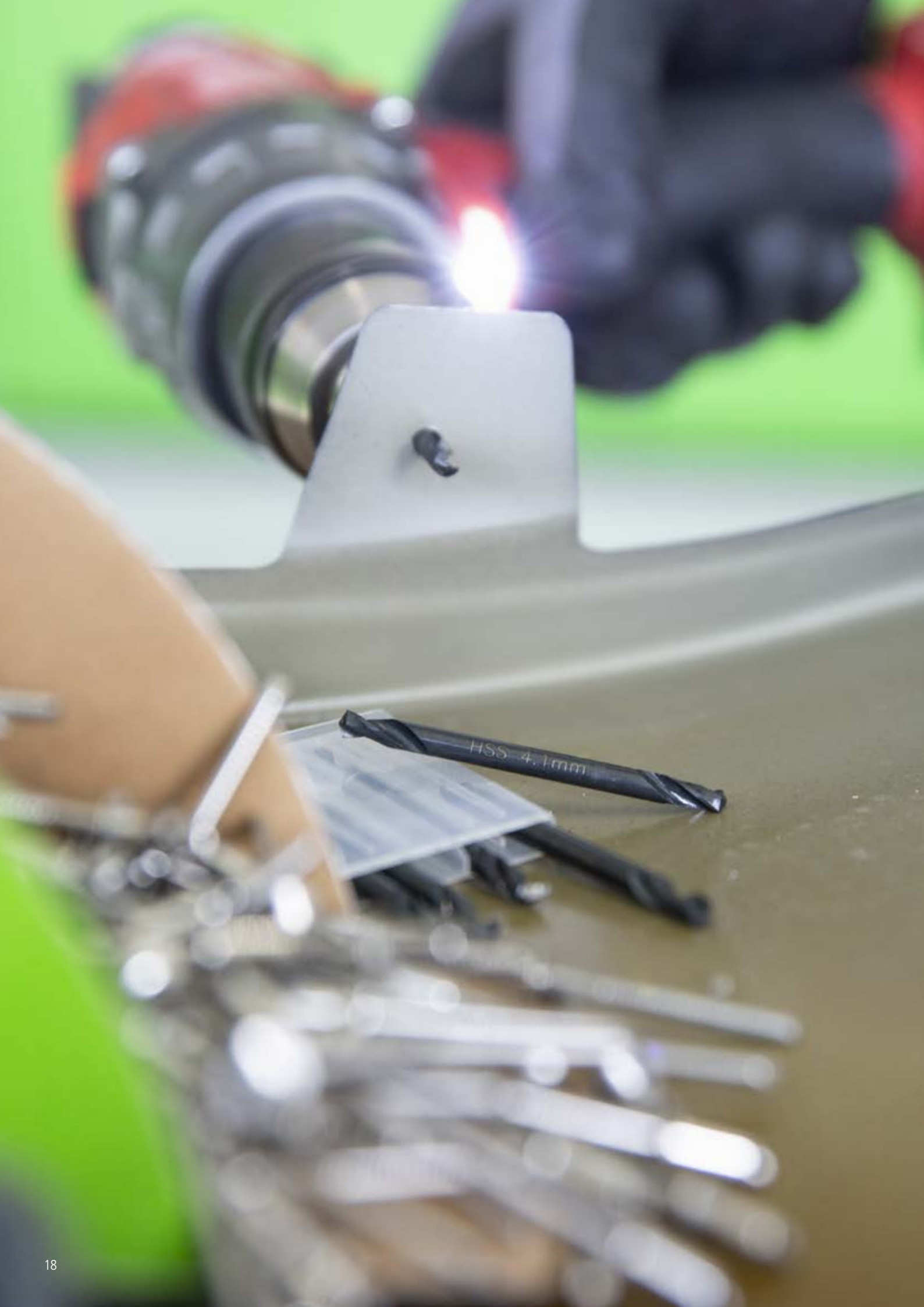
Csigafúró HSS, rövid kivitel

DIN 1897, N típus, jobbravágó, 118°-ra köszörült fúrócsúcs, rövid kivitel

- Ez a fúró önmagának pontoz. A köszörült és szinte pontban végződő vágóélek meggátolják a fúró „elmászását”, ezáltal domború felületen is készíthető vele pontosan elhelyezett furat. Kiváló kézi fúrógépben történő felhasználásra, vékonyfalú anyagok (pl. karosszériák) – 900 N/mm² szakítószilárdságig – fúrására.

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Forgácshorony- hossz mm	Csom. egység db
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

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Forgácshorony- hossz mm	Csom. egység db
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 KAROSSZÉRIA FÚRÓ

A legkiválóbb stabilitás és törésállóság mindkét oldalon



RECA Karosszéria fúró HSS

DIN 1897, N típus, jobbravágó. 118°-ra köszörült fúrócsúcs, extra rövid kivitel

- Ráduplázunk!
- különösen vékonyfalú anyagok megmunkálására alkalmas, pl. karosszériamunkák, vakszegecs-furatok, homlokzat- és szellőzőrendszer-építés, bádógosmunkák stb.

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Forgácshorony- hossz mm	Csom. egység db
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

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Forgácshorony- hossz mm	Csom. egység db
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

Minden méret egy helyen

RECA ultra INOX plus Csigafúró készlet, 28 darabos

2 db: 1,0–5,0 mm
1 db: 5,5–10,0 mm
0,5 mm-es méretemelkedéssel

Cikkszám: 0627 004 910

RECA ultra INOX plus Csigafúró készlet, 34 darabos

2 db: 1,0–5,0 mm
1 db: 5,5–13,0 mm
0,5 mm-es méretemelkedéssel

Cikkszám: 0627 004 913



Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Forgácshorony-hossz	Csom. egység db
	mm	mm	mm	
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

Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Forgácshorony-hossz	Csom. egység db
	mm	mm	mm	
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



Fúrás íves felületeken – akár előpontosítás nélkül



Minimális erőfeszítéssel nyitható és zárható fúró-tokmány



Megakadályozza a fúró-tokmányban való megcsavarodást – így nem sérül a fúrószár



Optimális rugalmasság

RECA Ultra INOX CSIGAFÚRÓK

Betartja, amit ígér!



Csigafúró készlet Ultra INOX HSS-Co5
DIN 338, N típus, jobbravágó, 135°-os vágóél, köszörült

Alkalmazási területek:

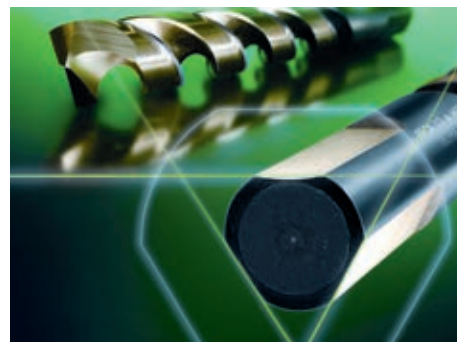
- kiváló kemény anyagok esetén, mint például rozsdá-, sav- és hőálló ausztenites acélok (A2 + A4), titán és alumínium-ötvözetek 850 N/mm² szilárdságig
- 3,0 mm-től fekete/arany felületkezeléssel
- legjobb teljesítmény 5 mm anyagvastagságig
- Elsősorban kézi fúrógépekkel használjuk!

Előnyök:

- 135°-os turbó vágóél keresztirányú lekerekítéssel
- nincs szükség előpontosításra
- nagyon gyors fúrási folyamat
- fúrás íves felületeken – akár előpontosítás nélkül
- csökkentett csúrlódási erő a 40°-os élszalag emelkedésnek köszönhetően
- különösen alkalmas akkumulátoros és kézi fúrókhoz
- nagy méretpontosság – pontos, szabályos kerek furatok
- a Black & Gold hőkezelés csökkenti a fúróél hőterhelését

TRICON-szár:

- 4,0 mm-től TRICON-szárral
- alakzárás rögzítés a fúrótokmányban
- biztonságos és erős rögzítés, különösen a gyorstokmányban
- optimális erőátvitel a fúróélekhez, ahol az erőre igazán szükség van



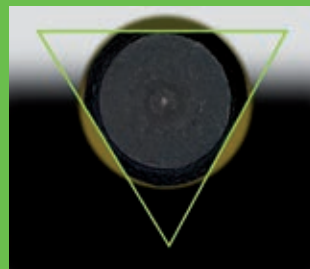
135°-os turbó vágóél:
az alacsony előtolás és vágóerő garantálja a könnyed és gyors munkavégzést. Könnyed fúrás ívelt felületeken is.



40°-os élszalag emelkedés:
– különösen alkalmas kézi fúrógépekhez
– gyors előrehaladás fúráskor



Fekete/arany felületkezelés:
– Fekete élszalag: nagy kopásállóság
– Arany felület: megakadályozza a hideghegedést és az élfelrakódás kialakulását
3,0 mm feletti méretek esetében



Nincs szükség nagy erő kifejtésre
a fúrótokmány nyitására és zárására, ami ezáltal kímélve van.

Minden méret egy helyen

RECA INOX HSS-Co5 plus Csigafúró készlet, 28 darabos

Méret: 1,0–10,0 mm

Dupla mennyiség: 1,0–5,0 mm

0,5 mm-es méretemelkedéssel

Cikkszám: 0621 004 910

RECA INOX HSS-Co5 plus Csigafúró készlet, 34 darabos

Méret: 1,0–13,0 mm

Dupla mennyiség: 1,0–5,0 mm

0,5 mm-es méretemelkedéssel

Cikkszám: 0621 004 913



Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Forgácshorony- hossz	Csom. egység
	mm	mm	mm	db
0621 010	1,00	34,0	12,0	10
0621 015	1,50	40,0	18,0	10
0621 020	2,00	49,0	24,0	10
0621 025	2,50	57,0	30,0	10
0621 027	2,70	61,0	33,0	10
0621 030	3,00	61,0	33,0	10
0621 031	3,10	65,0	36,0	10
0621 032	3,20	65,0	36,0	10
0621 033	3,30	65,0	36,0	10
0621 034	3,40	70,0	39,0	10
0621 035	3,50	70,0	39,0	10
0621 040	4,00	75,0	43,0	10
0621 041	4,10	75,0	43,0	5
0621 042	4,20	75,0	43,0	5
0621 043	4,30	80,0	47,0	5
0621 045	4,50	80,0	47,0	5
0621 049	4,90	86,0	52,0	5
0621 050	5,00	86,0	52,0	5
0621 051	5,10	86,0	52,0	5
0621 052	5,20	86,0	52,0	5
0621 055	5,50	93,0	57,0	5

Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Forgácshorony- hossz	Csom. egység
	mm	mm	mm	db
0621 060	6,00	93,0	57,0	5
0621 061	6,10	101,0	63,0	5
0621 062	6,20	101,0	63,0	5
0621 065	6,50	101,0	63,0	5
0621 068	6,80	109,0	69,0	5
0621 070	7,00	109,0	69,0	5
0621 072	7,20	109,0	69,0	5
0621 075	7,50	109,0	69,0	5
0621 080	8,00	117,0	75,0	1
0621 081	8,10	117,0	75,0	1
0621 085	8,50	117,0	75,0	1
0621 090	9,00	125,0	81,0	1
0621 095	9,50	125,0	81,0	1
0621 100	10,00	133,0	57,0	1
0621 102	10,20	133,0	57,0	1
0621 105	10,50	133,0	57,0	1
0621 110	11,00	142,0	94,0	1
0621 115	11,50	142,0	94,0	1
0621 120	12,00	151,0	101,0	1
0621 125	12,50	151,0	101,0	1
0621 130	13,00	151,0	101,0	1

RECA HSS-Co5 CSIGAFÚRÓK

A nagy teljesítményű hengeres szárú csigafúró V2A anyagokhoz



Csigafúró hengeres szárral HSS-Co5

DIN 338, N típus, jobbravágó 118°, köszörült fúrócsúcs,

Felhasználása:

- elsősorban rozsdamentes anyagokhoz és max. 850 N/mm² szakítószilárdságú acélokhoz
- V2A (inox) anyagokhoz
- nagyteljesítményű fúró kemény acélhoz és nemesacélhoz
- kézi fúrógépekhez javasolt

RECA Arecal Vágó-üregelő spray – ásványiolajmentes BIO termék

Tulajdonságok:

- jelentősen meghosszabbítja a szerszámok élettartamát, hűtő- és kenőanyagként is hat
- megelőzi a fémforgács felrakódását a szerszám vágóélére (élrátétképződés)
- a kezelt alkatrészeket tartósan védi a korróziótól
- ásványiolaj-komponensektől mentes
- alkotóelemei biológiailag teljesen lebomlanak
- megújuló alapanyagból készül
- fő alkotóeleme élelmiszer-minőségű finomított repceolaj
- nem tartalmaz egészségre káros összetevőt
- spray és kannás kiszerelésben is elérhető

Alkalmazási területek:

optimálisan használható minden acélfajta, nemes- és öntvényacél, titán és nemvas fémek fúrásához, esztérgálásához, marásához, fűrészeléséhez, és ezekben az anyagokban való menetkészítésekhez

Cikkszám: 0896 410 400

Tartalom: 400 ml

Csom. egység: 15 db

Cikkszám: 0896 630 10

Tartalom: 10 l kanna

Csom. egység: 1 db



Minden méret egy helyen

RECA INOX HSS-Co5 plus Csigafúró készlet, 28 darabos

Méret: 1,0–10,0 mm
Tartalom: 1,0–5,0 2 db
5,5–10,0 1 db
0,5 mm-es méretemelkedéssel

Cikkszám: 0626 004 910

RECA INOX HSS-Co5 plus Csigafúró készlet, 34 darabos

Méret: 1,0–13,0 mm
Tartalom: 1,0–5,0 2 db
5,5–13,0 1 db
0,5 mm-es méretemelkedéssel

Cikkszám: 0626 004 913



Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Forgács- horony- hossz	Csom. egység
	mm	mm	mm	db
0626 10	1,00	34,0	12,0	10
0626 11	1,10	36,0	14,0	10
0626 12	1,20	38,0	16,0	10
0626 13	1,30	38,0	16,0	10
0626 14	1,40	40,0	18,0	10
0626 15	1,50	40,0	18,0	10
0626 16	1,60	43,0	20,0	10
0626 17	1,70	43,0	20,0	10
0626 18	1,80	46,0	22,0	10
0626 19	1,90	46,0	22,0	10
0626 20	2,00	49,0	24,0	10
0626 21	2,10	49,0	24,0	10
0626 22	2,20	53,0	27,0	10
0626 23	2,30	53,0	27,0	10
0626 24	2,40	57,0	30,0	10
0626 25	2,50	57,0	30,0	10
0626 26	2,60	57,0	30,0	10
0626 27	2,70	61,0	33,0	10
0626 28	2,80	61,0	33,0	10
0626 29	2,90	61,0	33,0	10
0626 30	3,00	61,0	33,0	10
0626 31	3,10	65,0	36,0	10
0626 32	3,20	65,0	36,0	10
0626 33	3,30	65,0	36,0	10
0626 34	3,40	70,0	39,0	10
0626 35	3,50	70,0	39,0	10
0626 36	3,60	70,0	39,0	10
0626 37	3,70	70,0	39,0	10
0626 38	3,80	75,0	42,0	10
0626 39	3,90	75,0	43,0	10
0626 40	4,00	75,0	43,0	10
0626 41	4,10	75,0	43,0	5

Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Forgács- horony- hossz	Csom. egység
	mm	mm	mm	db
0626 42	4,20	75,0	43,0	5
0626 43	4,30	80,0	47,0	5
0626 44	4,40	80,0	47,0	5
0626 45	4,50	80,0	47,0	5
0626 46	4,60	80,0	47,0	5
0626 47	4,70	80,0	47,0	5
0626 48	4,80	86,0	52,0	5
0626 49	4,90	86,0	52,0	5
0626 50	5,00	86,0	52,0	5
0626 51	5,10	86,0	52,0	5
0626 52	5,20	86,0	52,0	5
0626 53	5,30	86,0	52,0	5
0626 54	5,40	93,0	57,0	5
0626 55	5,50	93,0	57,0	5
0626 56	5,60	93,0	57,0	5
0626 57	5,70	93,0	57,0	5
0626 58	5,80	93,0	57,0	5
0626 59	5,90	93,0	57,0	5
0626 60	6,00	93,0	57,0	5
0626 61	6,10	101,0	63,0	5
0626 62	6,20	101,0	63,0	5
0626 63	6,30	101,0	63,0	5
0626 64	6,40	101,0	63,0	5
0626 65	6,50	101,0	63,0	5
0626 66	6,60	101,0	63,0	5
0626 67	6,70	101,0	63,0	5
0626 68	6,80	109,0	69,0	5
0626 69	6,90	109,0	69,0	5
0626 70	7,00	109,0	69,0	5
0626 71	7,10	109,0	69,0	5
0626 72	7,20	109,0	69,0	5
0626 73	7,30	109,0	69,0	5

Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Forgács- horony- hossz	Csom. egység
	mm	mm	mm	db
0626 74	7,40	109,0	69,0	5
0626 75	7,50	109,0	69,0	5
0626 76	7,60	117,0	75,0	5
0626 77	7,70	117,0	75,0	5
0626 78	7,80	117,0	75,0	5
0626 79	7,90	117,0	75,0	5
0626 80	8,00	117,0	75,0	1
0626 81	8,10	117,0	75,0	1
0626 82	8,20	117,0	75,0	1
0626 83	8,30	117,0	75,0	1
0626 84	8,40	117,0	75,0	1
0626 85	8,50	117,0	75,0	1
0626 86	8,60	125,0	81,0	1
0626 87	8,70	125,0	81,0	1
0626 88	8,80	125,0	81,0	1
0626 89	8,90	125,0	81,0	1
0626 90	9,00	125,0	81,0	1
0626 91	9,10	125,0	81,0	1
0626 92	9,20	125,0	81,0	1
0626 95	9,50	125,0	81,0	1
0626 100	10,00	133,0	87,0	1
0626 102	10,20	133,0	87,0	1
0626 103	10,30	133,0	87,0	1
0626 104	10,40	133,0	87,0	1
0626 105	10,50	133,0	87,0	1
0626 110	11,00	142,0	94,0	1
0626 112	11,20	142,0	94,0	1
0626 115	11,50	142,0	94,0	1
0626 120	12,00	151,0	101,0	1
0626 125	12,50	151,0	101,0	1
0626 130	13,00	151,0	101,0	1
*0626 140	14,00	160,0	108,0	1

13,25 mm-es átmérőtől kezdődően a szárvég
12,75 mm-esre szűkített

RECA HSS-Co5 CSIGAFÚRÓK

Nagy teljesítményű csigafúró V2A anyagokhoz



RECA Csigafúró készlet HSS-Co5

DIN 338, N típus, normál kivitel, köszörült fúróhegy

Alkalmazási területek:

- max.1000 N/mm² szilárdságú ötvözött és ötvöztelen acélok és öntvények fúrásához, különösen rozsdamentes acélok, csapágyacélok, magasan ötvözött acélok, valamint hőkezelhető és edzett acélok

Jellemzők:

- egy rudanyagból, köszörülési technológiával készül a méretpontos fúrási feladatokhoz optimalizálva
- egyenletes, finomszemcsés anyagszerkezet – magas nyomószilárdság és rugalmasság kitűnő élettartam mellett
- kiváló vágóélpontosság
- legmagasabb vágási teljesítmény a könnyű megmunkálásért
- kúpos külső átmérő a fúróhegytől a szárig, ezért kisebb a súrlódás, nincs megtapadás, kisebb a kopás és nagyobb a törésállóság
- A növekvő magvastagság nagyfokú stabilitást biztosít, csökkentett vibráció mellett.
- kúpos felületcsiszolás az ütésekkel és oldalirányú erőkkel szembeni fokozott érzéketlenségért
- Nagy teljesítményű oszlopos fúrógépekben, megmunkálógépekben való használatra ajánljuk.

RECA HSS CO5 csigafúró szortiment, 72 darabos

- 5 db: $\varnothing$ 1,0/1,5/2,0/2,5/3,0/3,5 mm
3 db: $\varnothing$ 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

Cikkszám: 0956 626



RECA HSS-Co KÉTOLDALAS CSIGAFÚRÓK

Maximális stabilitás és törésállóság mindkét oldalon



RECA HSS-Co kétoldalas csigafúró

~ DIN 1897, N típus, mindkét oldalon jobbravágó, 135°-os csúcsszög, extra rövid kivitel

Felhasználás:

- ajánlott járműkarosszériákon, szegecsfuratok, fűtő-, szaniter-, szellőző- és klímarendszereken végzett munkákhoz, valamint készülékgyártásban, és a repülőgépgyártásban
- felhasználható vékonyfalú anyagokhoz, lemezmegmunkáláshoz és homlokzatépítő munkákhoz
- elsődlegesen kézi fúrógépben használható
- alkalmas vékony anyagok megmunkálására 900 N/mm²-ig, pl. karosszériaépítésben, vakszegecseléses furatokhoz, homlokzat- és szellőzőépítés vagy bádogosmunkák esetén

Amit Önnek a „kis erős” nyújt:

- RECA keresztalakban bekészített élék – exakt központosítás, könnyű előfúrás, a fúró nem „mászik el”
- két fúrócsúcs, kétoldalasán használható – utánélezés nélkül kétszeres fúrásteljesítmény
- rövid méret – legmagasabb fokú stabilitás és törésbiztonság
- extrém rövid forgács hornyok – nyugodt, vibrációmentes munka, mely elsőrangú élettartammal párosul
- kimagasló precizitású élék – kiváló forgácsoló-teljesítmény, könnyebb munkavégzés

Cikkszám	Ø mm	Forgácsorny- hossz mm	Teljes hossz mm	Csom. egység db
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 CSIGAFÚRÓK

Morse-kúppal



Morse-kúpos csigafúró HSS-Co5

DIN 345, N típus, jobbravágó 118°-os csúcshög, köszörült fúrócsúcs

Felhasználása:

- nagy teljesítményű fúró kiemelkedő hőálló képességgel
- ötvöztelen és ötvözött acélok, 850 N/mm² szakítószilárdság fölötti öntvényfajták fúrására, nemesacélok, csapágyacélok, erősen ötvözött acélok, valamint nemesíthető- és betétedzésű acélok megmunkálására szolgál

Tulajdonságai:

- a nagy átmérő-tartományban pontos és vibrációmentes munkavégzésre alkalmas szerszám
- kúppalást-köszörült

Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Forgácshorony-hossz	Befogás	Csom. egység
	mm	mm	mm	MK	db
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

Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Forgácshorony-hossz	Befogás	Csom. egység
	mm	mm	mm	MK	db
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 rövid CSIGAFÚRÓ

Rövid, de erős



Hengeres szárú csigafúró, rövid kivitel HSS-Co5

DIN 1897, N típus, jobbravágó, 135° köszörült, >800N/mm²

Alkalmazási terület:

- stabil csigafúró automatákon és revolveresztergákon történő használatra
- kiváló kézi fúrógépekben és vékony falú anyagok (karosszéraszerelés stb.) fúrása esetén

Felhasználási területek:

- ötvözött és ötvözetlen, 800 N/mm² feletti szilárdságú acélok, különösen nemesacélok, erősen ötvözött acélok, valamint nemesíthető és betétacélok fúrására
- jobbravágó, h8 tűréssel

Előnyök:

- stabil HSS-Co csigafúró megerősített magvastagsággal és kiemelkedő hőstabilitással

Cikkszám	Ø mm	Forgácshorony-hossz mm	Teljes hossz mm	Csom. egység db
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

Cikkszám	Ø mm	Forgácshorony-hossz mm	Teljes hossz mm	Csom. egység db
0635 000 055	5,5	28	66	10
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 hosszú CSIGAFÚRÓK



Hengeres szárú csigafúró HSS-Co5

DIN 340, N típus, jobbravágó, 130°-os csúcshézag, köszörült, >800N/mm²

- hosszú csigafúró
- nyers felület
- tűrés h8

Alkalmazási terület:

- nagy teljesítményű fúró kiemelkedő hőálló képességgel
- ötvözött és ötvözetlen, 800 N/mm² feletti szilárdságú acélok és öntvények, különösen nemesacélok, csapágyacélok, erősen ötvözött acélok, valamint nemesíthető és betétacélok fúrásához

Előnyök:

- mélyen fekvő helyeken végzendő fúrási munkákhoz
- erős és vékony falú anyagokhoz optimális
- kiemelkedő melegre keményedési képesség a maximális élettartam érdekében
- optimális kézi, állványos, oszlopos fúrógépekben történő használatra, CNC-gépekhez is megfelelő

Cikkszám	Ø mm	Forgácsolóhossz mm	Teljes hossz mm	Csom. egység db
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

Cikkszám	Ø mm	Forgácsolóhossz mm	Teljes hossz mm	Csom. egység db
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

Minden méret egy helyen

RECA ultra HSS-O plus Csigafúró készlet, 28 darabos

Méret: 1,0–10,0 mm
Tartalom: 1,0–5,0 2 db
5,5–10,0 1 db
0,5 mm-es méretemelkedéssel

Cikkszám: 0620 004 910

RECA ultra HSS-O plus Csigafúró készlet, 34 darabos

Méret: 1,0–13,0 mm
Tartalom: 1,0–5,0 2 db
5,5–13,0 1 db
0,5 mm-es méretemelkedéssel

Cikkszám: 0620 004 913



Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Forgácshorony-hossz	Csom. egység
	mm	mm	mm	db
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

Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Forgácshorony-hossz	Csom. egység
	mm	mm	mm	db
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

* 12,7 mm-re szűkített szárral

RECA ultra HSS-O CSIGAFÚRÓK

Leggyorsabb fúrószárunk



Csigafúró HSS-O ultra

DIN 338, N típus, jobbravágó, 135°-os csúcsszög, steam oxid bevonat, köszörült

- keresztélezett
- a leggyorsabb fúrószárunk, az ipar minden területére ajánljuk
- acél, réz, nemesacél, nemvas fémek stb. megmunkálására általánosan használható
- elsősorban kézfúrógépekhez, különösen akkumulátoros fúrógépekhez ajánlott
- $\varnothing 13$ mm felett a fúrók befogószárát a gyártás során visszaszűkítik 12,5 mm vastagságúra, hogy a nagyobb mérettartományba tartozó fúrószárak is használhatóak legyenek az elterjedt tokmányokkal.

Superbox tárolódoboz: a RECA Superbox tárolódobozzal könnyen rendet tarthatunk fúróink tájékán.

Mindig a fúró spirálrészét mérjük, soha ne a szárát, mert ez utóbbi használatkor deformálódhat!

Plusz: a leggyakrabban használt méretek (2,5–5,0 mm) duplán találhatók meg a készletben.



RECA ultra kényelem:

- köszörült
- keresztélezett
- nincs centrális lyukasztás
- fúrás íves felületeken



RECA ultra csúcsgéometria:

- 135°-os csúcsszög
- 50%-kal gyorsabb, mint a hagyományos csigafúrók
- fokozott keménységű hegy a hosszabb szerszámtartamért
- csökkentett ékszög, élesebb vágóélek



Alacsony energiaigény:

- különösen akkumulátoros fúrógépekhez ajánlott
- ez a fúróhegy lehetővé teszi a fúrás elönpontozás nélkül is (köszörült keresztvágóél)



Az innovatív forgácshorony:

- kimagasló rugalmasság a legújabb megállapítások szerint
- a legmagasabb szakítószilárdság minden átmérő esetében
- Alacsony forgácshorony görbület: kisebb energiaigény és kevesebb súrlódási hő



RECA HSS/TIN CSIGAFÚRÓK

Titán-nitrid bevonattal



Csigafúró HSS/TIN

DIN 338, N típus, jobbravágó, 118°, köszörült

- hengeres szárral
- TiN bevonat
- köszörült fúrócsúcs
- standard fúró acél, acélöntvény (ötvözött és ötvözetlen), szürkeöntvény, temperöntvény, gömbgrafitos öntvény, újezüst és grafit megmunkálására
- A precíziós köszörülésű, hengeres szárú csigafúrónak a felülete titánnitrit bevonatú, mely keményíti és alkalmassá teszi max. 1200 N/mm szakítószilárdságú acél, acélöntvény, temperöntvény, alumínium- és szilíciumötvözetek, valamint abrazív anyagok, színesfémek stb. megmunkálására.

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

RECA HSS-Co5 Extreme CSIGAFÚRÓK

Morse-kúpos rögzítéssel a legkeményebb anyagokhoz



Csigafúró HSS-Co5 Extreme:

- H típus
- jobbos köszörült
- Morse-kúpos szárral
- állványos gépekhez, DIN 1897/N, TiAlN (Titan-Aluminium-Nitrid) bevonattal, HSS-CO5
- alkalmas HARDOX® 450 (HARDOX® 500 és 550 anyagoknál előpróba javasolt) és egyéb nagyon kemény anyagok esetén 1.400 N/mm² szakítószilárdságig, mint pl. munkagép kanalak, tehergépjármű-felépítmények, hókotró kanalak, mezőgazdasági gépek, páncéllapok stb.

Csigafúró HSS-Co5 Extreme

Morse-kúpos szárral a legkeményebb anyagokhoz

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Forgácshorony- hossz mm	Befogás MK	Csom. egység db
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

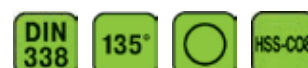
Ajánlott vágási
fordulatszám értékek:

Ø mm	Fordulatszám fordulat/perc
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 CSIGAFÚRÓK Co8

Fúró a legkeményebb anyagokhoz



EXTREME plus Co8 csigafúró

Az új EXTREME csigafúró a legkeményebb anyagokhoz készült.

Kézi fúrókhoz és oszlopos gépekhez is, DIN 338 H típus, jobbos vágás, köszörült, többretegű (TiAlN)-ZrN bevonattal, HSS-Co8%.

Alkalmazási területek:

Alkalmas a HARDOX® 500 (a HARDOX 550 esetében előzetes tesztek szükségesek) és nagyon kemény anyagokhoz 1700 N/mm²-ig, mint például kotrógéplapátok, teherautók karosszériái, hókotrók, mezőgazdasági gépek, páncéllemezek stb. esetén. Kézi fúróval akár 1400 N/mm²-es anyagok is megmunkálhatók.

Megjegyzés:

A HARDOX® fúrásának előfeltételei: a munkadarab stabilitása

kulcsfontosságú. A kézi fúrógépek nem alkalmasak Hardox fúrására!

A fúró és a munkadarab közötti távolságot minimalizálja, és szorítsa le erősen a munkadarabot! Csökkentse le az előtolási sebességet közvetlenül az átfúrás előtt, és mindenképpen tartsa be az ajánlott előtolási és vágási sebességet!

Előnyök:

- 135°-os turbó keresztvágóél vékonyítással
- precíz fúrás
- előpontosítás nem szükséges
- kiemelkedően gyors fúrási folyamat
- pontfúrás ívelt felületeken
- robusztus, stabil és tartós
- HSS-Co8% – M42 vágóanyag – maximális élettartam
- rövid forgácshorony megerősített maggal – maximális stabilitás
- keskeny vezetőhornyok az alacsonyabb súrlódási ellenállásért – robusztus – alacsony a törésveszély

Felületkezelés:

- többretegű ZrN bevonat (cirkónium-nitrid)
- fokozott felületi keménységet biztosít
- megakadályozza az élrátét képződést
- növeli a hőstabilitást

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Forgácshorony-hossz mm	Csom. egység db
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

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Forgácshorony-hossz mm	Csom. egység db
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 TÖMÖR KEMÉNYFÉM FÚRÓ

DIN 1897

Fokozott stabilitás és kopásállóság



Teljes keményfém csigafúró

DIN 1897, N típus, jobbravágó, 118°-os csúcsszög, K 20

- hengeres szárral
- teljes keményfém csigafúrók
- szalagrugó-acél, kéregöntvény, durva bronz, sárgaréz, vörösréz és könnyűfémek megmunkálására szolgál

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Forgácshorony- hossz mm	Csom. egység db
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

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Forgácshorony- hossz mm	Csom. egység db
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 HSS Bitbefogású CSIGAFÚRÓK

A bitbefogás szakértője

Csigafúró Bit HSS

1/4'-os befogás (DIN 3126)

Csigafúró Bit Clip készlet
Bitbefogású, övre akasztható



Tartalom: $\varnothing 3,0 / 4,0 / 4,5 / 5,0 / 5,5 / 6,0 / 8,0 / 10,0$ / süllyesztő 10,4 / univerzális bitbefogó

Cikkszám: 0641 001 000



Minden méret egy helyen

Cikkszám	$\varnothing$ mm	Forgács- horonyhossz mm	Teljes hossz mm	Csom. egység db
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



1/4"-os bitbefogás



Köszörült kivitel



Optimális forgácseltávolítás

Ponthegesztés fúró HSS-E

Extra stabil kivitel



- extra kemény, kobalttartalmú fúró kézi fúrógépekben történő használatra
- kiváló hegesztési pontok lefűrésására, valamint vékony falú munkadarabok megmunkálására
- nagyfokú precizitás és sorjamentes fűrés jellemzi, használatakor nincs szükség előfűrésre
- acél-, sárgaréz-, alumínium-, cink-, vörösrézlemez, műanyaglapok megmunkálásához ajánljuk elsősorban
- Terelőél: központos csúcs, DIN 1412 E szabványhoz hasonló kivitelben $\varnothing$ -tűrés: h8
- jobbos forgásirány

Cikkszám	$\varnothing$ mm	Hossz mm	Csom. egység db
0698 200 06	6	66	10
0698 200 08	8	80	10
0698 200 10	10	88	10

Kombinált marófúró, HSS

A problémamegoldó



Alkalmazási terület:

- univerzális marófúró – a „problémamegoldó”
- minden kívánt körvonal kimarásához
- nemvas fémek, fa, műanyag stb. marásához

Cikkszám	$\varnothing$ mm	Teljes hossz mm	Forgács-horonyhossz mm	Csom. egység db
0634 100 600	6	87	65	2



Minden méret egy helyen

DIN 333, R forma:

Cikkszám	Ø mm	szár-Ø mm	hossz 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, A forma, 60°, merezítő peremmel:

Cikkszám	Ø mm	szár-Ø mm	hossz 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, A forma, 60°:

Cikkszám	Ø mm	szár-Ø mm	hossz 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 központfúró HSS, DIN 333, A forma:

Ez a RECA precíziós központfúró a megfelelő választás minden forgó munkadarabhoz. Minden gyakori alapanyaghoz alkalmas és minden furatot pontosan, központosan fúr. A vágóél geometriája és méretei megfelelnek a DIN 333 szabványnak, a kúp kialakítása egyenes. A rendkívül sima és egyenes homlokfelület biztosítja a biztonságos középpontot nagy érintkezési felülettel párosítva.

Alkalmazási területek:

Ideális minden gyakori alapanyaghoz, például acél, öntöttvas, temperöntvény, szinterezett vas, elektrolit réz, nikkelezüst, AlSi ötvözetekhez, de színes- és nemvasfémekhez is. Tipikus alkalmazások közé tartoznak a tengelyek, csavarok, forgattyús tengelyek, görgők és minden olyan nagyméretű, forgó munkadarab, amelyet esztergagépeken, maró- és köszörűgépeken vagy automata gépeken munkálnak meg.

RECA rádiuszos központfúró HSS, DIN 333, R forma:

Ez a RECA precíziós központfúró a megfelelő választás minden forgó munkadarabhoz. Minden gyakori alapanyaghoz alkalmas és minden furatot pontosan, központosan fúr. A vágóél geometriája és méretei megfelelnek a DIN 333 Form R szabványnak, süllyesztési szög 60°, a kúp kialakítása íves. A rendkívül sima és egyenes homlokfelület biztosítja a biztonságos középpontot nagy érintkezési felülettel párosítva.

Alkalmazási területek:

Ideális minden gyakori alapanyaghoz, például acél, öntöttvas, temperöntvény, szinterezett vas, elektrolit réz, nikkelezüst, AlSi ötvözetekhez, de színes- és nemvasfémekhez is. Tipikus alkalmazások közé tartoznak a tengelyek, csavarok, forgattyús tengelyek, görgők és minden olyan nagyméretű, forgó munkadarab, amelyet esztergagépeken, maró- és köszörűgépeken vagy automata gépeken munkálnak meg.



RECA HSS KÖZPONTFÚRÓ

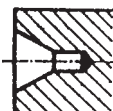
A fúró, ami a lényegre tör



Központfúró HSS

DIN 333, R forma, süllyesztőszög: 60°, jobbravágó, köszörült, a pontra koncentrálna

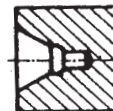
Ez a standard központfúró a munkadarab középpontjára koncentrálna végzi a feladatát (süllyesztésvédelem nélkül).



Központfúró HSS

DIN 333, A forma, süllyesztőszög: 60°, jobbravágó, köszörült

Ez a standard központfúró a munkadarab középpontjára koncentrálna végzi a feladatát (süllyesztésvédelem nélkül).



Központfúró HSS

DIN 333, A forma, süllyesztőszög: 60°, merevítő peremmel, jobbravágó, köszörült

A pontra koncentrálna a furat és a süllyeszték közötti átmenet mélyítésével központfuratok készítésére szolgáló standard fúró.

DIN 333 R forma

Műszaki adatok	
Szerszám alapanyag	Nagyteljesítményű gyorsacél (HSS)
Kialakítás	DIN 333 A forma, jobbravágó
Befogószár	hengeres
Süllyesztési (kúp) szög	60°
Fúrócsúcs szög	118°
Köszörülés	Speciális köszörülés DIN 1412 szerint R forma, 2,5 mm-től
Tűrés	a fúró esetén DIN 333 szerint a szár esetén, h7
Hűtés/kenés	Vágóolaj, emulzió

DIN 333 A forma

Műszaki adatok	
Szerszám alapanyag	Nagyteljesítményű gyorsacél (HSS)
Kialakítás	DIN 333 R forma, jobbravágó
Befogószár	hengeres
Süllyesztési (kúp) szög	60° íves
Fúrócsúcs szög	118°
Köszörülés	Speciális köszörülés DIN 1412 szerint A forma, 2,5 mm-től
Tűrés	a fúró esetén DIN 333 szerint a szár esetén, h7
Hűtés/kenés	Vágóolaj, emulzió

A vágási sebesség és előtolás irányértékei HSS-CO5 fúrószárakkal végzett fúrás esetén:

fúrószár átmérő	ötvözött, hőkezelt acél; max. 1300 N/mm ² szakítószilárdság; rozsdamentes; ausztenites Cr-Ni acél; magas hőálló acél, mangánacél	ötvözött, hőkezelt acél; max. 800–1000 N/mm ² szakítószilárdság; rozsdamentes; ausztenites Cr-Ni acél; magas hőálló acél, mangánacél	ötvöztelen szerszámacél; 800–1000 N/mm ² szakítószilárdság; ötvözött betét-edzett és edzett acél; 700–1000 N/mm ² szakítószilárdság	puha szürke- és temper- öntvény; jó megmunkálhatóság	kemény szürkeöntvény; nehéz megmunkálhatóság
--------------------	---	---	---	--	---

	V ≈ 5,0 m/min.		V ≈ 12,5 m/min.		V ≈ 16 m/min.		V ≈ 25 m/min.		V ≈ 10 m/min.	
∅ mm	n ford./perc	s mm/U	n ford./perc	s mm/U	n ford./perc	s mm/U	n ford./perc	s mm/U	n ford./perc	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

A megadott vágási értékek csak általános iránymutatások. Kedvező körülmények között a növelés lehetséges, kedvezőtlen esetekben viszont csökkentés szükséges.

A vágási sebesség és előtolás irányértékei HSS fúrószárakkal végzett fúrás esetén:

	Ötöttvas		Ötvözött szerkezeti acélok > 700 N/mm²		Alumíniumötvözet legfeljebb 11% Si			
					Ötvöztelen szerk. acélok < 700 N/mm²			
Vágási sebesség Vc =m/min								
fúró-Ø mm	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

Metrikus ISO szabványos menet a DIN 13 szerint:

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

A következő irányelvek vonatkoznak az eltérő menetemelkedésű metrikus finom menetekre:

Magfurat fúrása = névleges menetméret-menetemelkedés. A 0,05-ös értékeket 0,1 mm-re kerekítjük.

RECA plus KAZETTÁK

Jó, ha vannak tartalékok!

Cikkszám	Megnevezés	Anyagtípusok	Színkódolás	Méret mm	Tartalék	Tartalom	Csom. egys.
0619 004 910	RECA Tip Top kazetta	acél, rozsdamentes acél, alumínium	kék, zöld, sárga	1,0–10,0	–	19	1
0619 004 913	RECA Tip Top kazetta	acél, rozsdamentes acél, alumínium	kék, zöld, sárga	1,0–13,0	–	25	1
0620 004 910	RECA Ultra Plus kazetta	acél, rozsdamentes acél, műanyag, fa	kék, zöld, sárga	1,0–10,0	2,5–5,0	22	1
0620 004 913	RECA Ultra Plus kazetta	acél, rozsdamentes acél, műanyag, fa	kék, zöld, sárga	1,0–13,0	2,5–5,0	28	1
0621 004 910	RECA INOX plus kazetta	rozsdamentes acél	zöld	1,0–10,0	1,0–5,0	29	1
0621 004 913	RECA INOX plus kazetta	rozsdamentes acél	zöld	1,0–13,0	1,0–5,0	35	1
0622 004 913	RECA HSS/Co5 Typ TS kazetta	acél, rozsdamentes acél, alumínium	zöld	1,0–13,0	1,0–5,0	34	1
0623 004 910	RECA HSS EVO plus kazetta	acél	kék	1,0–10,0	1,0–5,0	29	1
0623 004 913	RECA HSS EVO plus kazetta	acél	kék	1,0–13,0	1,0–5,0	35	1
0624 004 910	RECA HSS plus kazetta	acél	kék	1,0–10,0	1,0–5,0	29	1
0624 004 913	RECA HSS plus kazetta	acél	kék	1,0–13,0	1,0–5,0	35	1
0624 004 007 ¹	RECA HSS plus kazetta	acél	kék	1,0–5,9	–	50	1
0624 004 008 ¹	RECA HSS plus kazetta	acél	kék	6,0–10,0	–	41	1
0625 004	RECA HSS hengerelt kazetta	acél	kék	1,0–10,0	–	19	1
0625 006	RECA HSS hengerelt kazetta	acél	kék	1,0–13,0	–	25	1
0626 004 910	RECA HSS-Co5 INOX plus kazetta	rozsdamentes acél	zöld	1,0–10,0	1,0–5,0	28	1
0626 004 913	RECA HSS-Co5 INOX plus kazetta	rozsdamentes acél	zöld	1,0–13,0	1,0–5,0	34	1
0627 004 910	RECA ultra INOX plus kazetta	rozsdamentes acél	zöld	1,0–10,0	1,0–5,0	28	1
0627 004 913	RECA ultra INOX plus kazetta	rozsdamentes acél	zöld	1,0–13,0	1,0–5,0	34	1
0621 999 910	RECA ECO HSS-Co5 Mambo Box	rozsdamentes acél	zöld	1,0–10,0	–	19	1
0621 999 913	RECA ECO HSS-Co5 Mambo Box	rozsdamentes acél	zöld	1,0–13,0	–	25	1
0633 004 010	RECA üres műanyag tárolódoboz	–	zöld	1,0–10,0	–	–	1
0633 004 013	RECA üres műanyag tárolódoboz	–	zöld	1,0–13,0	–	–	1

általában 0,5 mm-rel növekszik ¹ 0,1 mm-rel növekszik

RECA SAFE PLUS ÜRES TÁROLÓDOBOZ 1–10 MM

Ütés- és törésálló műanyagból készült csigafúró tároló kazetta

- stabilan egymásra helyezhetőek a kazetta formájának köszönhetően
- A legstabilabb műanyag zsanérok – több mint 10.000 tesztelt nyílás önmagáért beszél

Cikkszám:	Megnevezés
0633 004 010	RECA üres műanyag kazetta 1,0–10,0 mm
0633 004 013	RECA üres műanyag kazetta 1,0–13,0 mm



Különleges követelmények vonatkoznak minden RECA precíziós fúróra:

Kizárólag a minőségi szabványainknak megfelelő termék kerülhet a programba.

Minden műszaki jellemző egyértelmű előnyt jelent a mindennapi használatban.

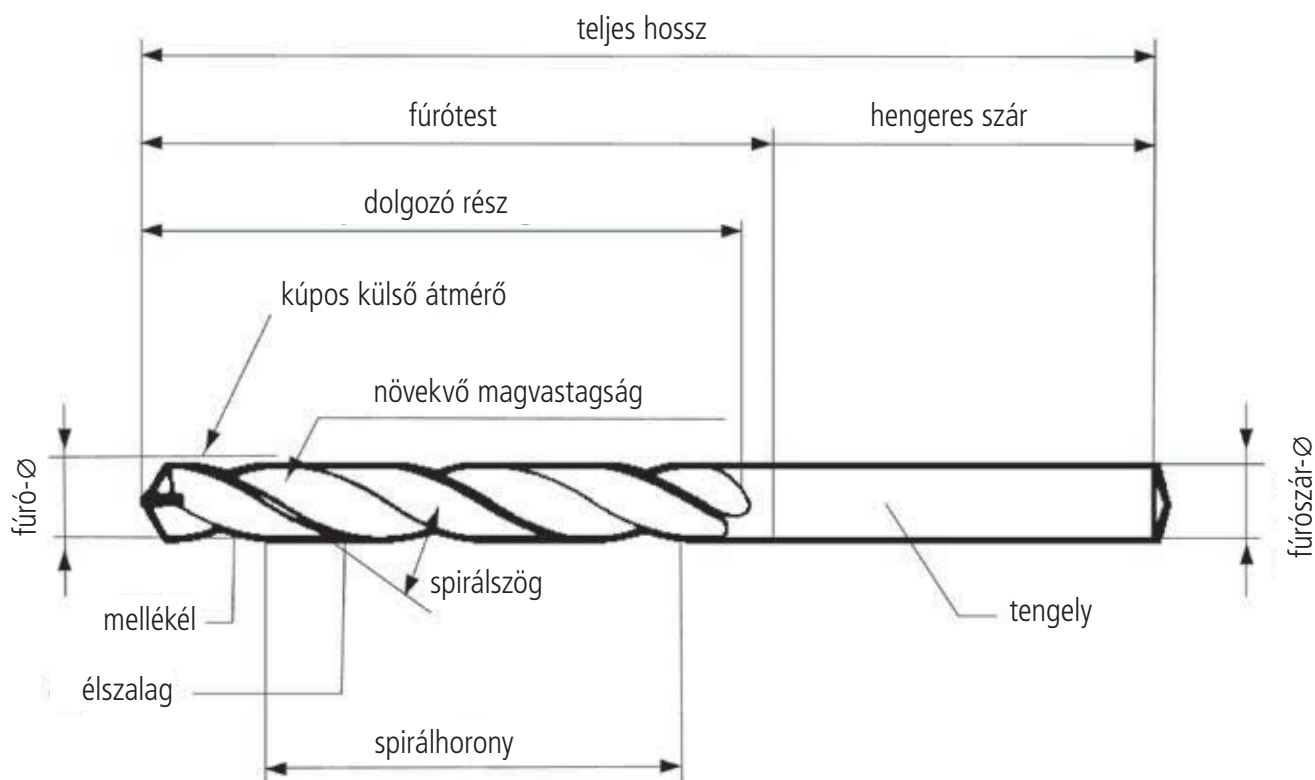
- teljes egészében egy rúdanyagból köszörülve – precíz, méretpontos furatok
- Az egyenletesen finom szemcsés anyagszerkezet biztosítja a magas nyomószilárdságot és rugalmasságot a magas élettartam mellett.
- vágóélpontosság
- kiváló vágási teljesítmény és maximális előtolási sebesség
- A kúpos külső átmérőnek (a fúrócsúctól a szárig) köszönhetően kisebb a súrlódása, így nincs megtapadás, kisebb a kopás és nagyobb törésállóság.
- A növekvő magvastagság fokozott stabilitást és csökkentett vibrációt biztosít.
- A kúpos felületcsiszolás az ütő- és oldalirányú erőkkel szembeni nagyfokú ellenállásért felel.

Fúró- átmérő, h8-as tűrési osztály	DIN 338		DIN 340		DIN 1897		DIN 1869 – extra hosszú csigafúró					
	Teljes hossz mm	Forgács- horony hossz mm	Teljes hossz mm	Forgács- horony hossz mm	Teljes hossz mm	Forgács- horony hossz mm	Teljes hossz mm	Forgács- horony hossz mm	Teljes hossz mm	Forgács- horony hossz mm	Teljes hossz mm	Forgács- horony hossz mm
	Típus 1		Típus 2		Típus 3							
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	–	–	–	–	–	–

CSIGAFÚRÓ fogalmak

DIN 338

Technikai információk



Morse-kúp – DIN 228



ÁLTALÁNOS INFORMÁCIÓK A MORSE-KÚPRÓL

A Morse-kúp (MK) (más néven: adapterhüvely) a **szerszámkúp szabványosított formája** és a fúrószerszámok szerszámbefogóba történő befogása a feladata. A meghajtott szerszámmorsó üreges kúpjának nyomtatékátvittele az abba beszorított kúpos szerszám szárára statikus súrlódással történik. A Morse-kúpok öt méretben állnak rendelkezésre az MK1-től az MK5-ig.

Szár DIN 228 B forma méret	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

Minden méret egy helyen

Magfúró HSS Weldon-szárral 19 mm (3/4")

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Furatlyuk mélység mm	Csom. egység db
0618 025 12	12,0	63,0	30,0	1
0618 025 14	14,0	63,0	30,0	1
0618 025 16	16,0	63,0	30,0	1
0618 025 18	18,0	63,0	30,0	1
0618 025 20	20,0	63,0	30,0	1
0618 025 22	22,0	63,0	30,0	1
0618 025 24	24,0	63,0	30,0	1
0618 025 26	26,0	63,0	30,0	1
0618 025 28	28,0	63,0	30,0	1
0618 025 30	30,0	63,0	30,0	1
0618 025 32	32,0	63,0	30,0	1
0618 025 35	35,0	63,0	30,0	1
0618 025 40	40,0	63,0	30,0	1
0618 025 56	56,0	63,0	30,0	1

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Furatlyuk mélység mm	Csom. egység db
0618 050 012	12,0	88,0	55,0	1
0618 050 014	14,0	88,0	55,0	1
0618 050 016	16,0	88,0	55,0	1
0618 050 018	18,0	88,0	55,0	1
0618 050 020	20,0	88,0	55,0	1
0618 050 022	22,0	88,0	55,0	1
0618 050 024	24,0	88,0	55,0	1
0618 050 025	25,0	88,0	55,0	1
0618 050 026	26,0	88,0	55,0	1
0618 050 028	28,0	88,0	55,0	1
0618 050 030	30,0	88,0	55,0	1
0618 050 032	32,0	88,0	55,0	1
0618 050 035	35,0	88,0	55,0	1
0618 050 040	40,0	88,0	55,0	1
0618 050 050	50,0	88,0	55,0	1

Magfúró HSS-Co5 Weldon-szárral 19 mm (3/4")

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Furatlyuk mélység mm	Csom. egység db
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

Cikkszám	Ø mm	Teljes hossz mm	Furatlyuk mélység mm	Csom. egység db
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 KORONAFÚRÓ

Az időtakarékoság jegyében



Magfúró HSS

Weldon-szárral, 19 mm (3/4")



Magfúró HSS-Co5

Weldon-szárral, 19 mm (3/4")



- a HSS magfúrókat mágnes talpas és oszlopos fúrógépekben használjuk Morse-kúpos vagy Weldon-szárral, acélok (I-profilok, lemezek), acélöntvények, színes- és könnyűfémek, műanyagok megmunkálására
- a csekély forgácsképződésnek köszönhetően a csigafúrókhoz képest sokkal gyorsabb megmunkálást tesz lehetővé
- Pontozás és előfúrás nélkül dolgozhatunk, így a magfúrók használatával még több időt nyerhetünk.

- A HSS magfúrók Morse-kúpos vagy Weldon-befogású állványos és oszlopos fúrógépeken használhatók, kiválóan alkalmasak acél (I-profilok, lemezek), acélöntvény, színes- és könnyűfém anyagok, valamint műanyagok megmunkálására.
- A sokkal kisebb forgácsolási szükséglet következtében a magfúrókkal a hagyományos csigafúrókhoz képest 75%-kal csökkenthető a fúrás időtartama.
- használatukkal pontozásra és előfúrásra sincs szükség

VEZETŐCSAPOK MAGFÚRÓKHOZ

Csomagolási egység: egyenként műanyag csomagolásban

Cikkszám	Kivitel		Vágásmélység mm
0618 025 01	Ø 6,35 × 77,0 mm, Weldon-szárral (3/4")		30,0
0618 108 344	Ø 6,35 × 70,0 mm, RS5e és HSS Weldon-szárral (3/4")		30,0
0618 000 009	Ø 6,35 × 102,0 mm, Weldon-befogószárhoz		55,0
0618 000 006	Ø 6,35 × 123,0 mm, Weldon- (3/4") és „Quick IN”-befogószárhoz		55,0 + adapter
0618 108 701	Ø 8,0 × 112,0 mm, Weldon-befogószárhoz		50,0



RECA HM MAGFÚRÓ

Keményfém vágóélekkel



Keményfém magfúró
Weldon-szárral, 19 mm (3/4")

- keményfémbetűtes magfúrók
- elsősorban vasúti sínek, Hardox / Weldom 400 acélok, acélöntvények, krómmal ötvözött acélok, mint pl. V2A és V4A megmunkálására
- vágásmélység: 50 mm
- befogó: menetes M18×6 P1, 5

Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Furatlyuk mélység	Csom. egység
	mm	mm	mm	db
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

Cikkszám	Ø	Teljes hossz	Furatlyuk mélység	Csom. egység
	mm	mm	mm	db
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

MÁGNESTALPAS FÚRÓGÉP A10A

A mágneses állvány lehetővé teszi a vízszintes, vagy függőleges használatot.

- kompakt, könnyű kialakítása és kezelhetősége általánosan alkalmazhatóvá és könnyen szállíthatóvá teszi
- könnyen átalakítható magfúró és csigafúró között, így lehetővé teszi a vakfuratfúrást is
- Érintkezési felület: 160,0 × 80,0 mm
- Tápfeszültség: 220–240 V
- Magfúró: Ø 12,0–35,0 mm
- Vágási mélység: max. 50,0 mm

Fúrési tartományok:

- Csigafúró (DIN 338): max. Ø 13,0 mm
- Csigafúró (DIN 1897): max. Ø 13,0 mm
- Süllyeszték Ø 4,3–31,0 mm

Cikkszám	furat-Ø mm	Tömeg kg	Tapadóerő N	Löket mm	Magasság mm	Teljesítmény W
4696 350 007	12,0–35,0	10,5	10000	120	400–580	1100



MÁGNESTALPAS FÚRÓGÉP RUKO RU 25

A mágneses állvány lehetővé teszi a vízszintes, függőleges vagy fej feletti használatot.

Kompakt, könnyű kialakítása és könnyű kezelhetősége univerzálisan alkalmazhatóvá és könnyen szállíthatóvá teszi. A magfúrógép könnyen átváltható magfúró vagy csigafúró használatra, így lehetővé teszi a zsákfurat készítését.

- Alapterület: 238 × 92 mm
- Tápfeszültség: 220–240 V
- Magfúró: Ø 12,0–50,0 mm
- Vágási mélység: max. 55,0
- Menetvágás: M3–M20

Fúrési tartományok:

- Csigafúró (DIN 338): max. Ø 16,0 mm
- Csigafúró (DIN 1897): max. Ø 16,0 mm
- Csigafúró (DIN 345): max. Ø 20,0 mm
- Süllyeszték Ø 4,3–40,0 mm
- 2 fokozatú sebességváltóval
 - 1. fokozat: 100–250 fordulat/perc
 - 2. fokozat: 180–450 fordulat/perc

Cikkszám	furat-Ø mm	Tömeg kg	Tapadóerő N	Löket mm	Magasság mm	Teljesítmény W
4696 350 008	12,0–50,0	16	16000	170	390–535	1200



MÁGNESTALPAS FÚRÓGÉP RUKO RU 40

A mágneses állvány lehetővé teszi a vízszintes, függőleges vagy fej feletti használatot.

Kompakt, könnyű kialakítása és könnyű kezelhetősége univerzálisan alkalmazhatóvá és könnyen szállíthatóvá teszi. A magfúró könnyen átváltható magfúró használatról csigafúró használatra, és így lehetővé teszi a zsákfurat készítését is.

- Alapterület: 238 × 92 mm
- Magfúró: Ø 12,0–80,0 mm
- Vágási mélység: max. 110 mm
- Menetvágás: M3–M30
- Tápfeszültség: 220–240 V

Fúrési tartományok:

- Csigafúró (DIN 338): max. Ø 16,0 mm
- Csigafúró (DIN 1897): max. Ø 16,0 mm
- Csigafúró (DIN 345): max. Ø 32,0 mm
- Süllyeszték Ø 4,3–55,0 mm
- 4 fokozatú sebességváltóval
 - 1. fokozat: 50–110 fordulat/perc
 - 2. fokozat: 75–175 fordulat/perc
 - 3. fokozat: 105–245 fordulat/perc
 - 4. fokozat: 165–385 fordulat/perc

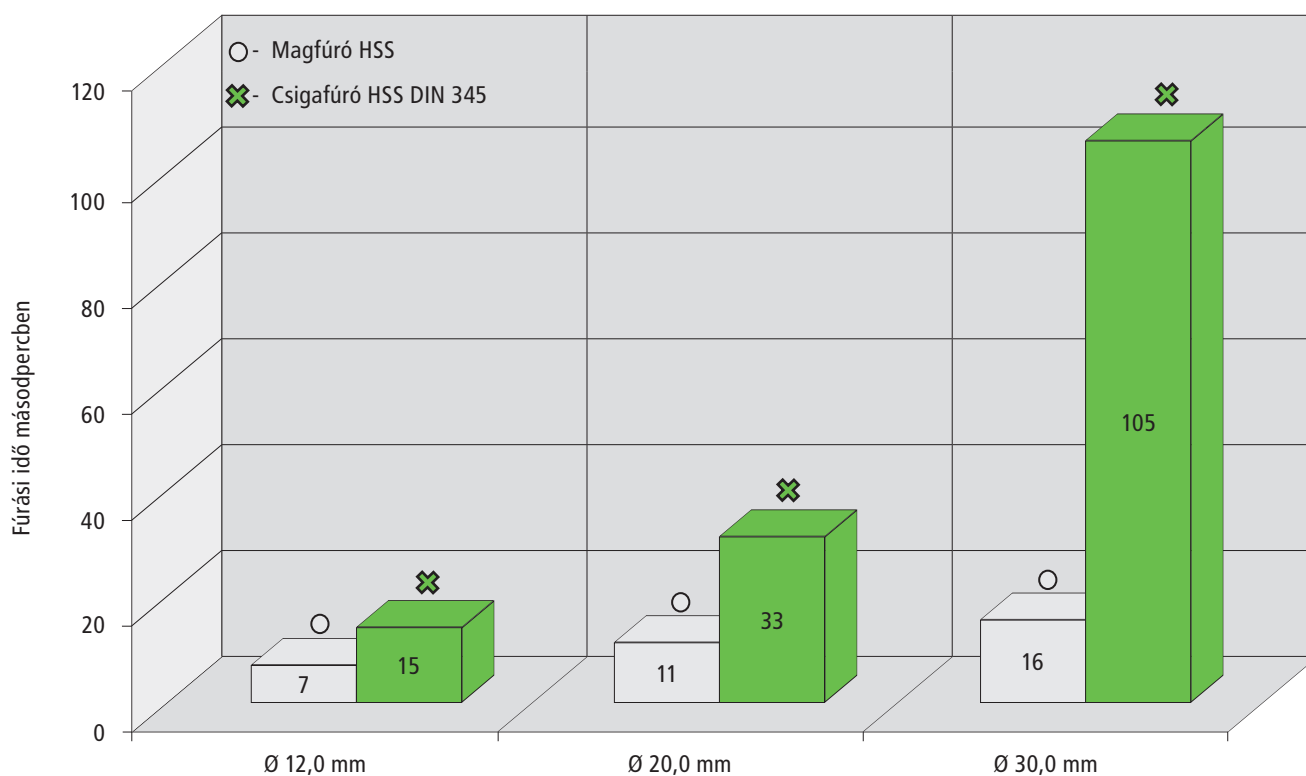
Cikkszám	furat-Ø mm	Tömeg kg	Tapadóerő N	Löket mm	Magasság mm	Teljesítmény W
4696 350 009	12,0–80,0	22	20 000	190	452–642	1800



A FÚRÁS IDŐTARTAMÁNAK ÖSSZEHAISONLÍTÁSA



Munkadarab: acélgerenda
Anyag: általános szerkezeti acél
Fúrási mélység: 12,0 mm
Gép: mágnessalpas állványos fúrógép
 A csigafúrókkal előfúrás nélkül fúrtak a teljes anyagba.
 Általában nem volt hűtés és kenés.

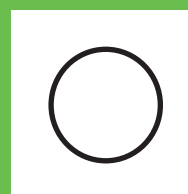


Hatalmas költség- és időmegtakarítás a RUKO magfúrókkal. Mivel a magfúrók csak egy gyűrűt forgácsolnak meg, és nem a teljes fúrási átmérőt, mint a csigafúrók, sokszor gyorsabbak (lásd a grafikont). Központozás és előfúrás többé nem szükséges.

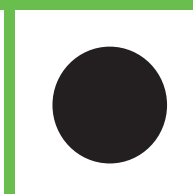
A KÜLÖNBSÉG

A **magfúrók** akár 10-szer rövidebb fúrási idővel dolgoznak a csigafúrókhoz képest. A magfúrók csak a fog szélességében forgácsolnak, a fúrómagot kidobják. Az alacsonyabb energiafogyasztás és a kisebb kopás hosszú élettartamot eredményez.

A **csigafúrók** esetében a teljes fúróátmérőt meg kell munkálni, amihez nagy erőre és nagy meghajtási teljesítményre van szükség.



Magfúrók



Csigafúrók

Általános áttekintés

MÁGNESTALPAS ÁLLVÁNYOS FÚRÓGÉP

Mágnes talpas állványos fúrógép A10



Adapter
Cikkszám: 0618 108 126

Magfúrók Quick-IN
csatlakozással



Adapter
Cikkszám: 0618 000 005



Weldon-szár
HSS-Co5
30,0 mm
Cikkszám: 0618 108 2..



Weldon-szár
HSS-Co5
55,0 mm
Cikkszám: 0618 108 5..



Weldon-szár
HSS
30,0 mm
Cikkszám: 0618 025 ...



Weldon-szár
HSS
55,0 mm
Cikkszám: 0618 050 ...



Weldon-szár
HM
50,0 mm
Cikkszám: 0618 108 7..



Fúrótokmány
Cikkszám: 3651 411 312



Vezetőcsap
Ø 6,35 x 77,0 mm
Furatmélység 30,0 mm
Cikkszám: 0618 025 01



Vezetőcsap
Ø 6,35 x 97,0 mm
Furatmélység 55,0 mm
Cikkszám: 0618 000 009



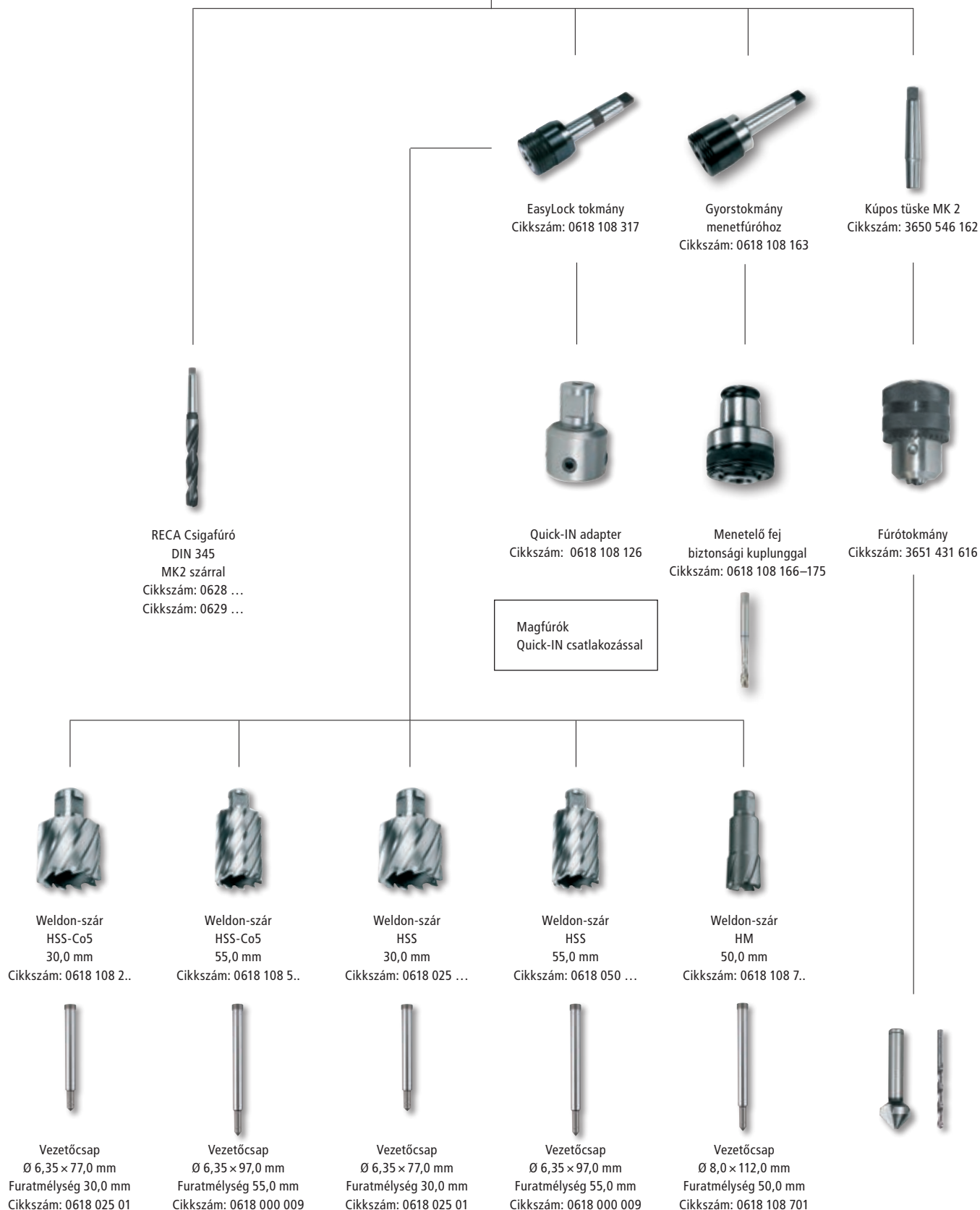
Vezetőcsap
Ø 6,35 x 77,0 mm
Furatmélység 30,0 mm
Cikkszám: 0618 025 01

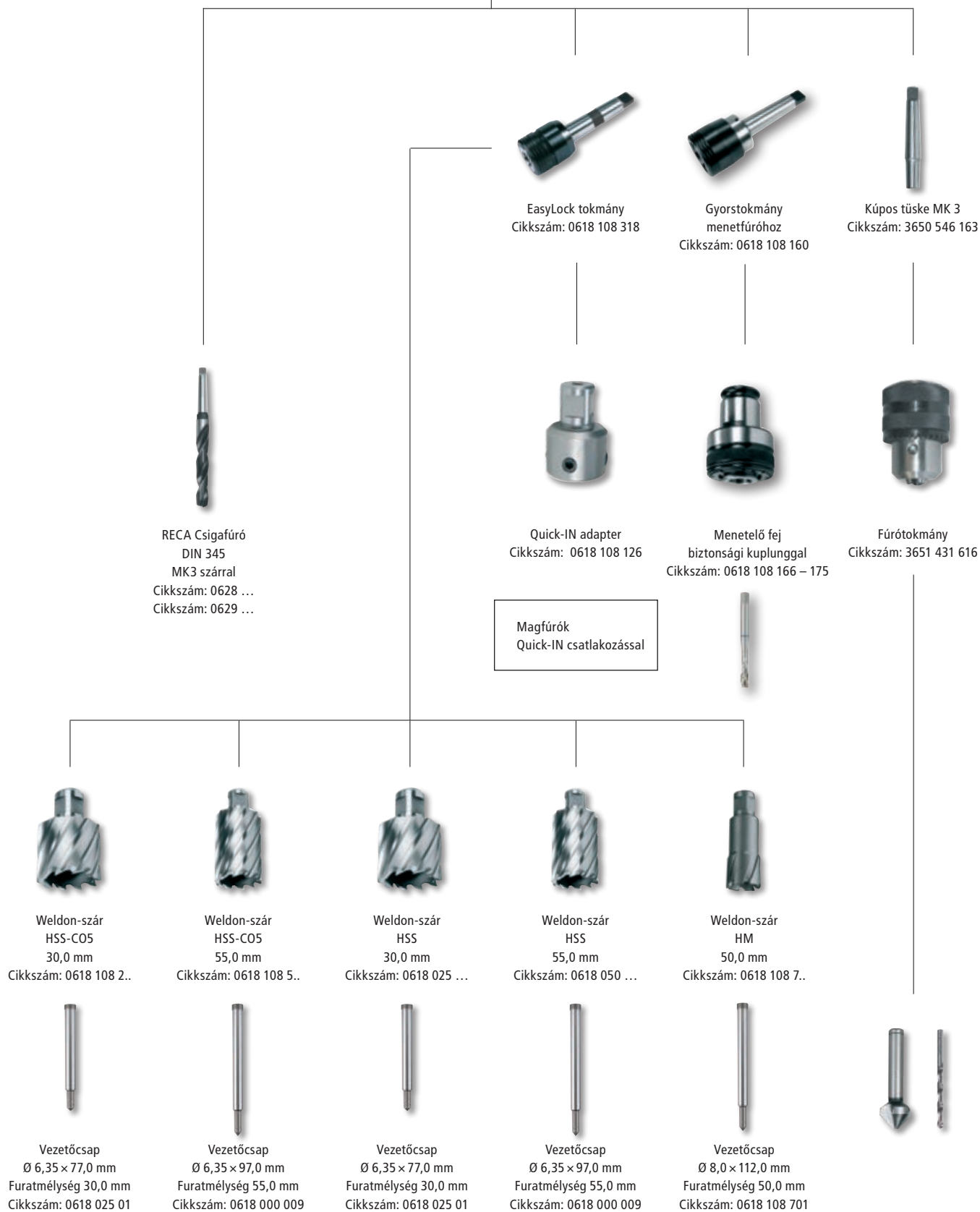


Vezetőcsap
Ø 6,35 x 97,0 mm
Furatmélység 55,0 mm
Cikkszám: 0618 000 009



Vezetőcsap
Ø 8,0 x 112,0 mm
Furatmélység 50,0 mm
Cikkszám: 0618 108 701





GYORSBEFOGÓ ADAPTER MENETFÚRÓKHOZ

Minden használatra felkészítve



Gyorskioldó tokmány, gyorsan cserélhető betétek
Menetfúró betétek mágnesalpas fúrókhoz

Cikkszám:	Megnevezés
0618 108 163	Gyorsbefogó szár MK2, gyorsan cserélő betétekhez
0618 108 160	Gyorsbefogó szár MK2, gyorsan cserélő betétekhez
0618 108 166	Menetelő fej biztonsági kuplunggal 6 mm-es szárral
0618 108 167	Menetelő fej biztonsági kuplunggal 7 mm-es szárral
0618 108 168	Menetelő fej biztonsági kuplunggal 8 mm-es szárral
0618 108 169	Menetelő fej biztonsági kuplunggal 9 mm-es szárral
0618 108 170	Menetelő fej biztonsági kuplunggal 10 mm-es szárral
0618 108 171	Menetelő fej biztonsági kuplunggal 11 mm-es szárral
0618 108 172	Menetelő fej biztonsági kuplunggal 12 mm-es szárral
0618 108 173	Menetelő fej biztonsági kuplunggal 14 mm-es szárral
0618 108 174	Menetelő fej biztonsági kuplunggal 16 mm-es szárral
0618 108 175	Menetelő fej biztonsági kuplunggal 18 mm-es szárral

*A szükséges tengely $\varnothing$ -t lásd az alábbi táblázatban.

Tengelyátmérő áttekintés:

Menet névleges $\varnothing$	Tengely- $\varnothing$ mm DIN 371	Szár- $\varnothing$ mm DIN 376	Menet Nennmaß	Szár- $\varnothing$ 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



Átalakító MÁGNESTALPAS FÚRÓGÉPHEZ

Cikkszám	Befogószer mérete	Befogás	
0618 000 005	Weldon-szár 3/4"	Menetes csatlakozás, 1/2" UNF	
0618 000 010	„Quick In”-szár	Weldon-szár, 3/4"	
0618 108 126	Weldon-szárral 19 mm (3/4")	Quick in	
0618 000 007	Weldon-szár 3/4"	Menetes csatlakozás, 1/2" UNF	

Csomagolási egység: egyesével, műanyag csomagolásban

FOGAZOTT KORONÁS HAGYOMÁNYOS FÚRÓTKMÁNY kulccsal

jobb forgásirány

- hagyományos fúrótkmány, minden megmunkáló szerszám befogására
- belső menettel vagy belső kúppal kézi vagy állványos fúrógépekhez, valamint ütvefúrógépekhez
- Fúrás és ütvefúrás esetén a feszítőerő konstans marad.
- Kizárólag jobb forgásirányú gépekhez használható.

Cikkszám	Befogható szélesség mm	Befogószer mérete	Külső-Ø mm	Hossz 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



ÁTALAKÍTÓ TÜSKE

DIN 238

- edzett és a DIN 238 szabvány szerinti emelkedésnek megfelelően köszörült átalakító tűske fúrótkmányok biztos befogására
- edzett és köszörült, a DIN 228 B szabvány szerint Morse-kúpos szárral



Cikkszám	Befogószer mérete	Befogás	Hossz mm	Mágnestálpas állványos fúrógépek
3650 546 162	MK 2	B 16	110,5	RU25/RS20/RS25e
3650 546 163	MK 3	B 16	134,0	RU40/RS40e



SZERSZÁMBEFOGÓK

A tökéletes kapcsolat

Automatikus gyorsbefogó EasyLock

Morse-kúpos flexibilis gyorsbefogó Weldon-száras koronafúrókhoz, 19 mm (3/4")



Ez a gyorsbefogó rendkívül gyors szerszámcserét tesz lehetővé egyéb eszközök igénye nélkül, továbbá egy kézzel is használható.

Cikkszám	Kivitel	Géptípus	Ø mm	Vágásmélység mm
0618 108 317	MK 2 szár belső hűtéssel	RU25/RS20/RS25e	10,0–60,0	30,0/50,0
0618 108 318	MK 3 szár belső hűtéssel	RU40/RS40e	10,0–60,0	30,0/50,0



Csúsztassa felfelé a reteszelőgyűrűt, amíg az szilárdan be nem rögzül.



Helyezze be a magfúró az EasyLockba. A záródást hangos kattanás jelzi. A zárógyűrű lefelé pattan.



A magfúró az EasyLockban, a gép készen áll a működésre.



A magfúró kioldásához nyomja felfelé a rögzítőgyűrűt.



Figyelem! A magfúró kiesik az EasyLockból.

IRÁNYADÓ SEBESSÉGÉRTÉKEK

HSS és HSS-CO5 magfúrókhoz

Anyag:		ötvöztelen szerkezeti acél 700 N/mm ² szilárdságig	ötvözött acél 1000 N/mm ² szilárdságig	öntöttvas 250 N/mm ² szilárdsági osztály felett	Réz-cink- ötvözetek törékeny	Réz-cink- ötvözetek kemény	Alumínium- ötvözetek 11%-os szilíciumtar- talom esetén	hőre lágyuló műanyagok	hőre keményedő műanyagok
Vc = m/min		50	35	40	60	40	60	45	40
hűtő-kenyőanyag:		vágó-üregelő spray	vágó-üregelő spray	sűrített levegő	sűrített levegő	sűrített levegő	vágó-üregelő spray	víz	sűrített levegő
Ø mm	Ø coll	fordulat/perc	fordulat/perc	fordulat/perc	fordulat/perc	fordulat/perc	fordulat/perc	fordulat/perc	fordulat/perc
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

IRÁNYADÓ SEBESSÉGÉRTÉKEK

HSS és HSS-CO5 magfúrókhoz

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

Minden méret egy helyen

RECA EVO MULTI DRILL lépcsősfúró-készlet 3 darabos

Tartalom – 1 db: Ø 6–12 mm, 1 mm-es emelkedés, 7 szint,
Ø 6–20 mm, 2 mm-es emelkedés, 8 szint,
Ø 6–27 mm, 3 mm-es emelkedés, 8 szint

Cikkszám: 0623 900 000

Megjegyzés:

Kérjük, erős kézi gépekhez
használja a kiegészítő
oldalfogantyút!



Cikkszám	Hossz mm	Emelkedés mm	Szár-Ø mm	Ø mm
0623 900 612	105	1	8	6–12
0623 900 620	120	2	10	6–20
0623 900 627	125	3	12	6–27

Általánosságban a TiAlN-bevonatról

A titán-alumínium-nitrid bevonat, röviden TiAlN, egy univerzálisan használható, sokoldalú bevonat. A TiAlN titán, alumínium és nitrogén kémiai vegyülete, a bevonat rétegvastagsága 1-4 mikrométer (µm).

A bevonat fokozottan ellenáll a hőnek és az oxidációnak, ez lehetővé teszi a nagyobb vágási sebesség elérését és ezáltal a munkafolyamatok felgyorsítását. A bevonat nélküli szerszámokhoz képest a TiAlN bevonat a szerszám alkalmazásától függően, akár tízszeresére is növelheti az élettartamot.

TiAlN: Titán-alumínium-nitrid bevonat

RECA LÉPCSŐSFÚRÓ

A „problémamegoldó” nagy furatokhoz 10 mm anyagvastagságig



EVO Multi Drill lépcsősfúró készlet

„Problémamegoldó fúró”, kifejezetten kemény anyagban történő nagyméretű furatok/lyukak készítéséhez. Ez az univerzális szerszám ideális a vastag anyagokban (10 mm-ig), például T-gerendákban lévő nagy furatok készítéséhez. Az anyagot egyetlen műveletben lehet központozni, átfúrni a végső méretre és végül a sorját eltávolítani. Az EVO Multi Drill számos különböző forgácsoló szerszámot vált ki, mint például csigafúró, magfúró, lyukfűrész, sülylesztő... Az új vágási geometria jelentősen csökkenti a megmunkálási időt és a lehetséges alkalmazások széles köre miatt nélkülözhetetlen eszközzé teszi a fémmegmunkálás területén.

Előnyök:

- turbóhegy
- precíz pontfúrás – nem lyukaszt, hanem fúr lemezek megmunkálása során is; alacsony előtolás és vágóerő – energiatakarékos munkavégzés
- univerzális eszköz – minden szerszámosládában ott a helye
- kompakt fúró szerszám – 7 vagy 8 különböző átmérő egy szerszámmal lefedhető – a munkafolyamat záró lépéseként a sorjázás is lehetséges
- számos anyagban használható – szinte minden fém (a rozsdamentes acélt hűteni kell), fa, műanyag...
- könnyű kezelhetőség – kiváló akkumulátoros behajtókhoz, hálózatról működtetett és helyhez kötött gépekhez
- nagy lyukak fúrása vastag anyagba (10 mm-ig) gyorsan és egyszerűen – mint még soha

- innovatív mérnöki munkaként újratervezett vágási geometria
- nincs szükség speciális gépekre – megtakarítás a szerszám költségek területén, mert kevesebb szerszám szükséges

Jellemzők:

- TiAlN bevonat
- maximális szerszámtartósság – nincs élrátét képződés, nagyobb felületi keménység, nagyobb hőstabilitás, száraz megmunkálás lehetséges
- TRICON szár az alakzárás révén nagyobb erőátvitelt biztosít, így nem pörög a fúrótokmányban
- optimális erőátvitel – nincs szükség pontozásra
- Nem szükséges nagy erővel meghúzni a fúrótokmányt.
- optimális rugalmasság – alacsony erő kifejtés a fúrótokmány nyitásakor és zárásakor, kíméli a fúrótokmányt



TRICON-szár:
a pozitív erőátvitel



TiAlN-bevonat



A turbóhegy

Minden méret egy helyen

RECA Tip Top lépcsősfúró-készlet, HSS-TiAlN 3 darabos

Tartalom – 1-1 db: $\varnothing$ 5–12 mm, 1 mm-es lépésekben, 8 szint,
 $\varnothing$ 6–20 mm, 2 mm-es lépésekben, 8 szint,
 $\varnothing$ 8–30 mm, 2 mm-es lépésekben, 12 szint

Cikkszám: 0619 005 000



Cikkszám	hossz mm	emelkedés mm	szár- $\varnothing$ mm	$\varnothing$ mm
0619 005 512	66	1	8	5–12
0619 005 620	70	2	8	6–20
0619 005 830	94,5	2	10	8–30

Általánosságban a TiAlN-bevonatról

A titán-alumínium-nitrid bevonat, röviden TiAlN, egy univerzálisan használható, sokoldalú bevonat. A TiAlN titán, alumínium és nitrogén kémiai vegyülete, a bevonat rétegvastagsága 1-4 mikrométer (μm).

A bevonat fokozottan ellenáll a hőnek és az oxidációnak, ez lehetővé teszi a nagyobb vágási sebesség elérését és ezáltal a munkafolyamatok felgyorsítását. A bevonat nélküli szerszámokhoz képest a TiAlN bevonat a szerszám alkalmazásától függően, akár tízszeresére is növelheti az élettartamot.

TiAlN: Titán-alumínium-nitrid bevonat

TIP TOP LÉPCSŐSFÚRÓ HSS-TiAIN

A TIP TOP hegyű lépcsősfúró



RECA TIP-TOP lépcsősfúró készlet, HSS-TiAIN

Ideális szerszám a lemezmegmunkáláshoz. A lemezek egy műveletben előpontosíthatók, fúrhatók és süllyeszthetők. Nélkülözhetetlen a villanszerelő szakmában, a szaniter- és fűtéstechika területén, az autójavító műhelyekben, a gépészetben, a kapcsolószekrény-építésben, valamint a tartály- és készüléképítésben. A robusztus szerszám alkalmas minden szokásos anyaghoz, mint például színesfémek, rozsdamentes acéllemezek, műanyagok, plexi, különféle fafajták és minden szokásos acéllemez megmunkálásához, 4 mm anyagvastagságig. Minden lépcsősfúró lézerskálával van jelölve a megfelelő fúróátmérő leolvasásához.

Előnyök:

- Tip Top fúróhegy
- Precíz központosítás – a fúróhegy elfutása szinte lehetetlen, még az íves felületen történő fúrás is lehetséges.
- a lehető leggyorsabb fúrási előrehaladás – mivel egyszerre több vágóél van használatban
- könnyű fúrás – minimális erőfeszítés szükséges
- nincs akadás az anyagban – meglévő furatok könnyed újrafúrása, nagyobbítása
- új lépcsőalkotási technológia
- tökéletesen szabályozható fúrási folyamat a sima lépcsőzetes átmeneteknek köszönhetően
- TiAIN bevonat
- maximális szerszámelettartam – nincs élrátétképződés
- nagyobb felületi keménység és hőstabilitás, akár száraz megmunkálás is lehetséges
- A kenés növeli a szerszám élettartamát.
- TRICON szárral a megnövelt erőátvitelért – nem fordul el a fúrótokmányban.
- optimális erőátvitel – nincs megcsavarodás vagy túlfeszítés a tokmányban
- optimális rugalmasság
- kis erő kifejtés a tokmány nyitásakor és zárásakor – ez védi a tokmányt



TRICON-szár
– nincs elfordulás a tokmányban



Új lépcsősfúró technológia
– tökéletesen szabályozható fúrási folyamat a sima lépcsőátmeneteknek köszönhetően



Tip-Top fúróhegy

Minden méret egy helyen

RECA HSS-TiAlN

Lépcsősfúró-készlet 3 darabos

Tartalom – 1 db: $\varnothing$ 4–12 mm, 1 mm emelkedő, 9 szint, méret 09;
 $\varnothing$ 4–20 mm, 2 mm emelkedő, 9 szint, méret 1;
 $\varnothing$ 6–30 mm, 2 mm emelkedő, 14 szint, méret 2

Cikkszám: 0692 730 000



Cikkszám	Méret	Hossz mm	Emelkedés mm	Szár- $\varnothing$ mm	$\varnothing$ mm
0692 731 412	09	65	1	6	4–12
0692 732 420	1	75	2	8	4–20
0692 733 630	2	100	2	10	4–30

Általánosságban a TiAlN-bevonatról

A titán-alumínium-nitrid bevonat, röviden TiAlN, egy univerzálisan használható, sokoldalú bevonat. A TiAlN titán, alumínium és nitrogén kémiai vegyülete, a bevonat rétegvastagsága 1-4 mikrométer (μ m).

A bevonat fokozottan ellenáll a hőnek és az oxidációnak, ez lehetővé teszi a nagyobb vágási sebesség elérését és ezáltal a munkafolyamatok felgyorsítását. A bevonat nélküli szerszámokhoz képest a TiAlN bevonat a szerszám alkalmazásától függően, akár tízszeresére is növelheti az élettartamot.

TiAlN: Titán-alumínium-nitrid bevonat

RECA HSS-TiAlN LÉPCSŐSFÚRÓ

A lépcsősfúró-evolúció



RECA Lépcsősfúró HSS-TiAlN

- a lemezmegmunkálás ideális szerszáma
- egy munkafolyamatban tudjuk a lemezeket központoszni, előfúrni és sorjázni
- minden RECA lépcsősfúrón lézeres skálaosztás található

Felhasználási terület:

Villanszerelések, szaniter- és fűtéstechnika, autós műhelyek, gépgyártás, kapcsolószekrényekhez, tárolóeszköz- és készülékgyártás. Nemvas-fémek, műanyagok, plexiüveg, különböző fafajták és acéllemezek 4 mm-es vastagságig.

Előnyei:

- TiAlN bevonattal
- magas élettartam – nincs élrátét képződés, magasabb felületi keménység, magasabb hőállóság, hőstabilitás, akár kenés nélkül is dolgozhatunk vele

TRICON-szárral az alakzáró erőátvitel érdekében:

- nem forog el a fúrótokmányban – optimális erőátvitel / nem szükséges előpontosítás; nem szorul bele túl mélyen a tokmányba – optimális rugalmasság; csekély erő kifejtéssel nyithatjuk + zárhatjuk a tokmányt – kíméli és védi is a tokmányt



TRICON-szár
– nem forog el a fúrótokmányban



3 különböző változatban



Lézeres méretjelölések

Minden méret egy helyen

RECA HSS-TiN

Lépcsősfúró-készlet 3 darabos

Tartalom – 1 db: Ø 4–12 mm, 1 mm emelkedő, 9 szint
 Ø 4–20 mm, 2 mm emelkedő, 9 szint
 Ø 4–30 mm, 2 mm emelkedő, 14 szint

Cikkszám: 0692 720



Cikkszám	Ø mm	Furat-Ø mm	Hossz mm	Szár-Ø mm
0692 721 412	4,00–12,00	4/ 5/ 6/ 7/ 8/ 9/ 10/ 11/ 12	65	6
0692 722 420	4,00–20,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20	75	8
0692 723 630	4,00–30,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 24/ 26/ 28/ 30	100	10
0692 724 721	6,00–26,75 (PG7–21)	6/ 9/ 11,4 (PG7)/ 14 (PG9)/ 17,25 (PG11)/ 19 (PG13,5)/ 21,25 (PG16)/ 26,75 (PG21)	75	10

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

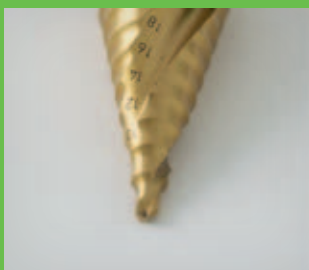
RECA LÉPCSŐSFÚRÓ

TiN-bevonattal



RECA Lépcsősfúró HSS-TiN

A RECA nagyteljesítményű lépcsősfúróknál a forgácsornyokat ún. CBN-eljárással a teljesen edzett anyagba köszörülik. A CBN (kőbős polikristályos bór-nitrid) sokkal keményebb, mint a hagyományos csiszolóanyagok, például a szilíciumkarbid vagy a korund. A nagyobb keménységnek köszönhetően a köszörülési folyamat alatt a szerszámanyagot szétválasztják, ezáltal méretpontosabb és élesebb vágóéleket kapunk.



Lézeres méretjelölés



3 különböző változatban



TRICON-szár
– nem forog el a fúrótkmányban

Minden méret egy helyen

RECA HSS-CBN köszörült Lépcsősfúró-készlet 3 darabos

Tartalom – 1 db: Ø 4–12 mm, 1 mm emelkedő, 9 szint
Ø 4–20 mm, 2 mm emelkedő, 9 szint
Ø 4–30 mm, 2 mm emelkedő, 14 szint

Cikkszám: 0692 710



Cikkszám	Ø mm	Furat-Ø mm	Hossz mm	Szár-Ø mm
0692 711 412	4,00–12,00	4/ 5/ 6/ 7/ 8/ 9/ 10/ 11/ 12	65	6
0692 712 420	4,00–20,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20	75	8
0692 713 630	4,00–30,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 24/ 26/ 28/ 30	100	10
0692 714 721	6,00–26,75 (PG7–21)	6/ 9/ 11,4 (PG7)/ 14 (PG9)/ 17,25 (PG11)/ 19 (PG 13,5)/ 21,25 (PG 16)/ 26,75 (PG21)	75	10
0692 715 936	4,00–39,00	4/ 6/ 12/ 15/ 18/ 21/ 24/ 27/ 30/ 33/ 36/ 39	107	10
0692 716 732	5,30–30,50	5,3/ 7,0/ 9,0/ 10,5/ 14,5/ 18,5/ 23,5/ 27,0/ 30,5	79	10

RECA LÉPCSŐSFÚRÓ

CBN-köszörült



RECA Lépcsősfúró HSS köszörült

A RECA nagyteljesítményű lépcsősfúróknál a forgácsornyokat ún. CBN-eljárással a teljesen edzett anyagba köszörülik. A CBN (kőbős polikristályos bór-nitrid) sokkal keményebb, mint a hagyományos csiszolóanyagok, például a szilíciumkarbid vagy a korund. A nagyobb keménységnek köszönhetően a köszörülési folyamat alatt a szerszámanyagot szétválasztják, ezáltal méretpontosabb és élesebb vágóéleket kapunk.



TRICON-szár
– nem forog el a fúrótokmányban



3 különböző változatban



Ideális készlet a szereléshez

Minden méret egy helyen

RECA HSS-TIN mélykösörült Lemezfúró-készlet 3 darabos

Tartalom – 1 db: $\varnothing$ 3–14 mm
 $\varnothing$ 5–20 mm
 $\varnothing$ 16–30,5 mm

Cikkszám: 0692 820



Cikkszám	Méret	$\varnothing$ mm	Szár- $\varnothing$ mm	Hossz 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

ALKALMAZÁS

A fémlamezfúrók alkalmasak az összes elterjedt ipari alapanyagból készült lemezek fúrására, mint például színesfémek, rozsdamentes acéllemezek és hőre keményedő műanyagok, valamint az összes szokásos acéllemez 4,0 mm vastagságig. A lemezeket egy művelet során lehet előpontoszni, előfúrni és végleges méretűre fúrni.

RECA TIN LEMEFÚRÓ

mélykösörült



RECA HSS-TIN lemezfúró készlet

mélykösörült

- HSS lemezfúró készlet TIN bevonattal
- A mélykösörült forgácskorong sorja- és rezgésnyommentes fúrást, valamint nagy forgácsoló teljesítményt eredményez
- kúpos lemezfúró készlet, 3 db, HSS-TIN-bevonatú, acéllemez tokban
- Ideális univerzális eszköz széleskörű felhasználási lehetőségekkel.
- akár a villamossági szakmában, akár a szaniter- és fűtésteknikában, akár az autószerelő műhelyben, gép- vagy kapcsolószekrény-építésben
- A robusztus szerszám alkalmas minden szokásos anyag megmunkálására, például színesfémek, rozsdamentes acéllemez, hőre lágyuló és hőre keményedő műanyagok, fa, valamint minden általános acéllemez 4 mm vastagságig.
- A szerszámmal a lemezek egy műveletben központozhatók, fúrhatók és újrafúrhatók.
- Fontos a szerszám használata közbeni alapos kenés.
- Minden lemezfúrót lézerskálával (DBGM) jelölünk, így a furat átmérője minden esetben leolvasható.



Központosító hegy



Fontos a szerszám jó kenése



Lézeres méretjelölés

Minden méret egy helyen

RECA HSS CBN mélykösörült Lemezfúró-készlet 3 darabos

Tartalom – 1db: $\varnothing$ 3–14 mm
 $\varnothing$ 5–20 mm
 $\varnothing$ 16–30,5 mm

Cikkszám: 0692 810



Cikkszám	Méret	$\varnothing$ mm	Szár- $\varnothing$ mm	Hossz 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

ÁLTALÁNOSÁGBAN a CBN-ről

A CBN (kőbős kristályos bór-nitrid) sokkal keményebb, mint a hagyományos csiszolóanyagok. A nagyobb keménységnek köszönhetően az anyagszerkezetet a csiszolási folyamat során simán átvágja, így a vágóélek méretstabilabbak és élesebbek lesznek.

RECA LEMEFÚRÓ

CBN-köszörült



RECA Lemezfúró HSS CBN

CBN köszörült

A mélyköszörült forgácshorony sorja- és rezgésnyom-mentes fúrást, valamint nagy fogácsoló teljesítményt eredményez. A kúpos élkialakítás megkönnyíti a fúró visszahúzását a kifúrt lemezanyagból.



Központosító csúcs



Különböző változatokban



Fontos a szerszám kenése

Minden méret egy helyen

RECA Ultra Plus HSS TiAlN Kúpos sülylesztő-készlet, 6 darabos

Tartalom: $\varnothing$ 6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5 mm

Cikkszám: 0617 910 006

Megjegyzés:

Nehezen megmunkálható anyagoknál,
például rozsdamentes acélnál,
csökkentse az előtolást!



Cikkszám	$\varnothing$ mm	Csúcs- $\varnothing$ mm	Szár- $\varnothing$ mm	Hossz mm	Alkalmazható
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

Általánosságban a TiAlN-bevonatról

A titán-alumínium-nitrid bevonat, röviden TiAlN, egy univerzálisan használható, sokoldalú bevonat. A TiAlN titán, alumínium és nitrogén kémiai vegyülete, a bevonat rétegvastagsága 1-4 mikrométer (μ m).

A bevonat fokozottan ellenáll a hőnek és az oxidációnak, ez lehetővé teszi a nagyobb vágási sebesség elérését és ezáltal a munkafolyamatok felgyorsítását. A bevonat nélküli szerszámokhoz képest a TiAlN bevonat a szerszám alkalmazásától függően, akár tízszeresére is növelheti az élettartamot.

TiAlN: Titán-alumínium-nitrid bevonat

RECA Ultra Plus KÚPOS SÜLLYESZTŐ

Az univerzális tehetség



RECA Kúpos süllyesztő készlet HSS TiAlN

HSS-CO TiAlN, DIN 335, C forma

- A 3 élű kúpos süllyesztőt és sorjátlanítót új vágási geometria jellemzi.
- Az extra széles horony gyorsabb forgácsolódást és hőelvezetést biztosít. Ez nagymértékben megnöveli a szerszám élettartamát.
- A legjobb süllyesztési felületet az axiális hátraköszörülésnek köszönhetően érhetjük el.
- A TiAlN (titán-alumínium-nitrid) bevonat tovább növeli a süllyesztési felületet hatékonyságát.

Alkalmazási területek:

- univerzálisan alkalmazható – acél, öntöttvas, rozsdamentes acél, színes- és könnyűfémek megmunkálására

Előnyei:

- gyorsabb süllyesztés a változó köszörülési technológiának köszönhetően, amely jelentősen nagyobb előtolási sebességet tesz lehetővé
- hosszabb szerszámtartam a keskeny vágóékeknek köszönhetően, amely csökkenti a kopást
- a rendkívül sima futás optimális, egyenletes süllyedést biztosít
- TiAlN bevonat a hosszabb élettartamért, vágási sebességért és csendesebb munkavégzésért
- univerzális felhasználás 1100 N/mm² szilárdsági osztályú anyagok esetében
- acél és rozsdamentes acél (kék/zöld színű gyűrűk)
- nincs elfordulás a fúrótokmányban és optimális, testhezálló erőátvitel a TRICON szárnak köszönhetően



Változó hátcsiszolási geometria



Színjelöléssel



TRICON-szár
– nincs elforgás
a fúrótokmányban

Minden méret egy helyen

RECA HSS, CBN mélyköszörült Kúpos sülylesztő-készlet, 6 darabos

Tartalom: $\varnothing$: 6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5 mm

Cikkszám: 0692 390 006



Cikkszám	Sülylesztés- $\varnothing$ mm	Csúcs- $\varnothing$ mm	Szár- $\varnothing$ mm	Hossz mm
0692 390 050	5,0	1,5	4	40
0692 390 053	5,3	1,5	4	40
0692 390 058	5,8	1,5	5	45
0692 390 060	6,0	1,5	5	45
0692 390 063	6,3	1,5	5	45
0692 390 070	7,0	1,8	6	50
0692 390 080	8,0	2	6	50
0692 390 083	8,3	2	6	50
0692 390 094	9,4	2,2	6	50
0692 390 100	10,0	2,5	6	50
0692 390 104	10,4	2,5	6	50

Cikkszám	Sülylesztés- $\varnothing$ mm	Csúcs- $\varnothing$ mm	Szár- $\varnothing$ mm	Hossz mm
0692 390 115	11,5	2,8	8	56
0692 390 124	12,4	2,8	8	56
0692 390 134	13,4	2,9	8	56
0692 390 150	15,0	3,2	10	60
0692 390 165	16,5	3,2	8	60
0692 390 190	19,0	3,5	10	63
0692 390 205	20,5	3,5	10	63
0692 390 230	23,0	3,8	10	67
0692 390 250	25,0	3,8	10	67
0692 390 280	28,0	4	12	71
0692 390 310	31,0	4,2	12	71

Általánosságban a HSS-ről

- 600 °C feletti alkalmazási hőmérséklet
- nagy vágási sebesség
- nagy szilárdság (nagy szakítószilárdság)
- jó köszörülhetőség a gyártás során
- A megtompult szerszámok újraköszörülhetők.

RECA HSS KÚPOS SÜLLYESZTŐ

Nagyteljesítményű- és sebességű acél



RECA Kúpos háromélű süllyesztő HSS-CBN

mélykösörült, DIN 335, C forma

- háromélű kúpos süllyesztő
- 90°, HSS-CBN-mélykösörült
- DIN 335 C alak, hengeres szárral
- A CBN-mélykösörülésnek köszönhetően a forgácsolások rendkívül élesek.
- rezgésmentes süllyesztéshez és sorjázáshoz kiváló
- legnagyobb teljesítményt alacsony vágási sebességnél érhetjük el
- kúpos sorjázó és süllyesztő nagyteljesítményű gyorsacélból
- kék gyűrűvel, acél, öntvény, színes- és könnyűfém anyagok megmunkálására ajánljuk elsősorban

Előnyei:

- kitűnő forgácselvezetés
- sorjamentes megmunkálás
- tökéletesen sima felületet ad
- végig központos forgácsolás

RECA Arecal Vágó-üregelő spray – ásványiolajmentes BIO termék

Tulajdonságok:

- jelentősen meghosszabbítja a szerszámok élettartamát, hűtő- és kenőanyagként is hat
- megelőzi a fémgörgács felrakódását a szerszám vágóélére (élrátét képződés)
- a kezelt alkatrészeket tartósan védi a korróziótól
- ásványiolaj-komponensektől mentes
- alkotóelemei biológiailag teljesen lebomlanak
- megújuló alapanyagból készül
- fő alkotóeleme élelmiszer minőségű finomított repceolaj
- nem tartalmaz egészségre káros összetevőt
- spray és kannás kiszerelésben is elérhető

Alkalmazási területek:

optimálisan használható minden acélfajta, nemes- és öntvényacél, titán és nemvas fémek fúrásához, esztergálásához, marásához, fűrészeléséhez, és ezekben az anyagokban való menetkészítésekhez

Cikkszám: 0896 410 400

Tartalom: 400 ml

Csom. egység: 15 db

Cikkszám: 0896 630 10

Tartalom: 10 l kanna

Csom. egység: 1 db



Minden méret egy helyen

RECA ultra+ Kúpos sülyesztő- készlet HSS-Co, 6 darabos

Tartalom: $\varnothing$ 6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5 mm

Cikkszám: 0617 900 006

Megjegyzés:

Nehezen megmunkálható anyagok esetén –
pl. rozsdamentes acél –
csökkentse az előtolási sebességet.



Cikkszám	$\varnothing$ mm	Csúcs- $\varnothing$ mm	Szár- $\varnothing$ mm	Hossz mm	Alkalmazható
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

Általánosságban a HSS-Co-ról és a HSS-E-ről

A HSS-E-Co5 vagy HSS-E-Co8 jelölések a kobalt százalékos tartalmát jelzik az ötvözetben.

Minél magasabb a kobalt-tartalom, annál keményebb a szerszámacél.

A kobalt tartalom növeli a hőállóságot és ezért nehezen megmunkálható anyagok is forgácsolhatóak vele. A Co5 például 4,8–5% kobaltot, a Co8 pedig 7,8–8% kobaltot tartalmaz.

A szívósság azonban a keménység növekedésével csökken.

RECA Ultra Plus KÚPOS SÜLLYESZTŐ

A rozsdamentes acél specialista



RECA Ultra Plus kúpos süllyesztő HSS-Co

Háromélű süllyesztő és sorjázó

A háromélű süllyesztőt és sorjázót új élmegmunkálási geometria jellemzi. Az extra széles horony gyorsabb forgács szállítást és hőeloszlást biztosít. Ez jelentősen megnöveli a szerszám élettartamát. A legjobb süllyesztési felületet az axiális hátraköszörülésnek köszönhetően érhetjük el.

Alkalmazási területek:

- univerzálisan használható, acél (1300 N/mm²-ig), öntvény, rozsdamentes, acél, színes- és könnyűfémek

Előnyök:

- Gyorsabb süllyesztés a változó köszörülésnek köszönhetően, amely jelentősen nagyobb előtolási sebességet tesz lehetővé.
- hosszabb élettartam a keskeny vágóélnek köszönhetően, amely csökkenti a kopást
- A rendkívül sima futás optimális, egyenletes süllyesztést biztosít.
- univerzális felhasználás – 1300 N/mm² szilárdsági osztályú anyagok esetében
- alkalmas rozsdamentes acélhoz és nagy szilárdságú anyagokhoz (1300 N/mm²-ig)
- színes gyűrűk zöld/piros
- Az alakzárás következtében (TRICON-szár) nincs elforgás a fúrótokmányban.

RECA Arecal Vágó-üregelő spray – ásványiolajmentes BIO termék

Tulajdonságok:

- jelentősen meghosszabbítja a szerszámok élettartamát, hűtő- és kenőanyagként is hat
- megelőzi a fémgorgács felrakódását a szerszám vágóéleire (élrátét képződés)
- a kezelt alkatrészeket tartósan védi a korróziótól
- ásványiolaj-komponensektől mentes
- alkotóelemei biológiailag teljesen lebomlanak
- megújuló alapanyagból készül
- fő alkotóeleme élelmiszer minőségű finomított repceolaj
- nem tartalmaz egészségre káros összetevőt
- spray és kannás kiszerelésben is elérhető

Alkalmazási területek:

optimálisan használható minden acélfajta, nemes- és öntvényacél, titán és nemvas fémek fúrásához, esztergálásához, marásához, fűrészeléséhez, és ezekben az anyagokban való menetkészítésekhez

Cikkszám: 0896 410 400

Tartalom: 400 ml

Csom. egység: 15 db

Cikkszám: 0896 630 10

Tartalom: 10 l kanna

Csom. egység: 1 db



Minden méret egy helyen

RECA HSS-Co

Kúpos sülylesztő-készlet, 6 darabos

Tartalom: $\varnothing$ 6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5 mm

Cikkszám: 0692 900 900

Megjegyzés:

Nehezen megmunkálható anyagok esetén –
pl. rozsdamentes acél –
csökkentse az előtolási sebességet.



Cikkszám	Sülylesztés- $\varnothing$ mm	Csúcs- $\varnothing$ mm	Szár- $\varnothing$ mm	Hossz 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

Általánosságban a HSS-Co-ról és a HSS-E-ről

A HSS-E-Co5 vagy HSS-E-Co8 jelölések a kobalt százalékos tartalmát jelzik az ötvözetben.

Mínél magasabb a kobalt-tartalom, annál keményebb a szerszámacél.

A kobalt tartalom növeli a hőállóságot és ezért nehezen megmunkálható anyagok is forgácsolhatóak vele. A Co5 például 4,8–5% kobaltot, a Co8 pedig 7,8–8% kobaltot tartalmaz.

A szívósság azonban a keménység növekedésével csökken.

RECA HSS-Co KÚPOS SÜLLYESZTŐ

A rozsdamentes acél szakértő



RECA kúpos süllyesztő HSS-Co

CBN mélykőszörült, DIN 335, C forma, hengeres szárral

Alkalmazási területek:

- Zöld gyűrű: rozsdamentes acélhoz

Előnyök:

- 3 vágóélű süllyesztő
- A magas kobalttartalom gyors hőelvezetést biztosít, ezért ideális rozsdamentes/saválló acélhoz.
- kiváló forgácsképzés
- vibrációmentes munka
- karcmentes felület
- a legjobb központosító tulajdonság
- a legnagyobb teljesítményt alacsony vágási sebességnél érhetjük el



Rezonanciamentes süllyesztés



Különböző változatokban



Háromélű süllyesztő

RECA SÜLLYESZTŐ BIT BEFOGÓSZÁRRAL

Bits



HSS 3 vágóél

- gyors szerszámcseré a bitbefogásnak köszönhetően
- ideális a marás- és forgácsolásmentes sülljesztéshez
- acél, öntöttvas, színesfémek és könnyűfémek sülljesztése
- a legjobb eredmények alacsony vágási sebességnél, a sülljesztési szög 90°

Cikkszám	Sülljesztés- $\varnothing$ mm	Csúcs- $\varnothing$ mm	Befogószár mérete	Hossz 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

Univerzális befogószár 1/4"

Hosszabbító szár 1/4"-os befogással



Cikkszám	Befogás coll	Befogószár mérete coll	Hossz mm
0641 001 140	1/4	1/4	60

RECA Arecal Vágó-üregelő spray – ásványiolajmentes BIO termék

Tulajdonságok:

- jelentősen meghosszabbítja a szerszámok élettartamát, hűtő- és kenőanyagként is hat
- megelőzi a fémgorgács felrakódását a szerszám vágóéleire (élrátét képződés)
- a kezelt alkatrészeket tartósan védi a korróziótól
- ásványiolaj-komponensektől mentes
- alkotóelemei biológiailag teljesen lebomlanak
- megújuló alapanyagból készül
- fő alkotóeleme élelmiszer minőségű finomított repceolaj
- nem tartalmaz egészségre káros összetevőt
- spray és kannás kiszerelésben is elérhető

Alkalmazási területek:

optimálisan használható minden acélfajta, nemes- és öntvényacél, titán és nemvas fémek fúrásához, esztergálásához, marásához, fűrészeléséhez, és ezekben az anyagokban való menetkészítésekhez

Cikkszám: 0896 410 400

Tartalom: 400 ml

Csom. egység: 15 db

Cikkszám: 0896 630 10

Tartalom: 10 l kanna

Csom. egység: 1 db



RECA KÚPOS SÜLLYESZTŐ ÉS SORJÁZÓ

Ahogy a neve is mutatja, a süllyesztő feje kúpos kialakítású.

A kúpos fejkialakítás a meglévő furat sorjázását és süllyesztését végzi el.

- 60°: sorjázáshoz
- 75°: szegecsfejekhez, menetfúráshoz
- 90°: süllyesztettfejű csavarokhoz
- 120°-os süllyesztés lemezszegecsek esetén

Süllyesztéskor a sima futás érdekében a vágóélek száma általában páratlan. A süllyesztők három vágóéllel rendelkeznek.

A forgács eltávolítása a horonyprofilon keresztül történik. A befogószár különböző változatokban kapható: hengeres szár, Tricon-szár, Morse-kúpos és bitbefogású. A bitbefogás (hatlapú) vagy a TRICON-szár megakadályozza a szerszám elcsavarodását a fúrótokmányban, így ezzel a kialakítással készült szerszámok ideálisak kézi fúrógépekben történő használatra.

HSS

DIN 334 C forma 60°



2649 1... .

DIN 334 D forma 60°



2649 3... .

C forma 75°



2649 400 ...

D forma 75°



2649 401 ...

DIN 335 D forma 90°



0692 590 2..

C forma 120°



2649 500 ...

D forma 120°



2649 501 ...

Keményfém

DIN 335 C forma 90°



0692 901 ...



Minden méret egy helyen

RECA HSS-TiN

**Keresztfuratos süllyesztő-
készlet, 4 darabos**

Tartalom – 1 db: $\varnothing$ 2–5 mm
 $\varnothing$ 5–10 mm
 $\varnothing$ 10–15 mm
 $\varnothing$ 15–20 mm

Cikkszám: 0692 290



Cikkszám	Süllyesztési tartomány mm	Süllyesztés- $\varnothing$ mm	Szár- $\varnothing$ mm	Hossz 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

Általánosságban a keresztfuratos süllyesztőkről

A keresztirányú furat a süllyesztési tengelyhez képest körülbelül 45°-os szöget zár be.

Ezáltal a furat a kúpos fejen keresztül két vágóélt képez. A forgács a furaton keresztül távozik, így a forgács nem kerül a süllyesztőfúró és a munkadarab közé. A keresztfuratú süllyesztők nagyon ritkán akadnak bele a megmunkálandó anyagba.

A kereszttengetyes furatokkal tiszta végeredmény érhető el, emellett könnyen kezelhetők.

A süllyeszték mentes lesz a sorjától és a forgácstól.

A keresztfurat-süllyesztők süllyesztési szöge 90°. A keresztirányú süllyesztéssel a süllyesztettfejú csavarhoz is készíthet süllyesztéket.

RECA TIN KERESZTFURATOS SÜLLYESZTŐ



RECA Ferdefejű, keresztfuratos süllyesztő

hengeres szárral

Ideális eszköz minden süllyesztési és sorjázási munkához, legyen az elektromos iparban, víz- és fűtéstechikában vagy autóműhelyben, gépészetben, kapcsolószekrény-építésben, acélcső építésben vagy fakereskedelemben.

- HSS-TiN-bevonattal, hengeres szárral
- A kedvező élgeometria könnyű hántoló vágást eredményez. A ferde furatban elvezetett forgácsok a süllyesztést nem károsíthatják.
- acél, öntvény, színes- és könnyűfém anyagokban való rezgésmentes süllyesztésre és sorjázásra
- A legnagyobb teljesítményt alacsony vágási sebességnél érhetjük el.

A keresztfuratú süllyesztőket a következők jellemzik:

- kiváló forgácseltávolítás
- sorjamentes megmunkálási felület
- rezgésmentes sorjázás, süllyesztés
- tökéletes központosítás
- hámozó sorjázás



Kiváló forgácseltávolítás



Különböző változatokban elérhető



Hámozó vágás

Minden méret egy helyen

RECA HSS-CBN-köszörült
Keresztfuratos súllyesztő-készlet, 4 darabos

Tartalom – 1 db: $\varnothing$ 2–5 mm
 $\varnothing$ 5–10 mm
 $\varnothing$ 10–15 mm
 $\varnothing$ 15–20 mm

Cikkszám: 0692 190



Cikkszám	Súllyesztési tartomány mm	Súllyesztés- $\varnothing$ mm	Szár- $\varnothing$ mm	Hossz 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 KERESZTFURATOS SÜLLYESZTŐ



RECA Keresztfuratos süllyesztő

HSS-CBN-köszörült

- A kedvező élgeometria könnyű hántoló sorjázást eredményez.
A ferde furatban elvezetett forgácsok a süllyesztést nem károsíthatják.
- acél, öntvény, színes- és könnyűfém anyagokban való rezgésmentes süllyesztésre és sorjázásra
- A legnagyobb teljesítményt alacsony vágási sebességnél érhetjük el.
- Egyélű süllyesztő nem ajánlott teljes süllyesztéshez.



Kiváló forgácseltávolítás



Különböző változatokban elérhető



Hámozó vágás

RECA SÜLLYESZTŐ/ HOMLOKSÜLLYESZTŐ

A kúpos süllyesztőkhöz képest a homloksüllyesztők hengeres alakúak, hengerfejű csavarok süllyesztésére, továbbá hatlapfejű HLF csavarokhoz és anyákhoz használják.



Hengeres fejű csavar átmenőfuratban



A homloksüllyesztők kétféle változatban kaphatók, átmenő furathoz és menetes magfurathoz. A különbség a csavarral összekötött két munkadarabban rejlik.

Az átmenő furatnál csak egy menet van a második anyagban. A menetes magfuratnál mindkét anyagnak van menete. Az átmenő furatnál az átmérő nagyobb, mint a menetes magfuratnál. Például az M12-es menetes (finom minőségi osztályú) átmenő furat érintő átmérője 13,0 mm. A menetes magfuratnál az M12-es menet érintőátmérője 10,2 mm.

RECA HOMLOKSÜLLYESZTŐ

Minőségi osztály: közepes

- ideális sorja- és repedésmentes süllyesztéshez acélban, öntöttvasban, színesfémekben és könnyűfémekben
- a legjobb eredmény alacsony vágási sebességnél
- hengeres tengellyel és rögzített vezetőcsappal
- Süllyesztési szög: 180°
- jobbravágó, átmenő furathoz
- HSS



Átmenő furatokhoz

Cikkszám	Menet mérete M	Süllyesztés- $\varnothing$ mm	Csap- $\varnothing$ mm	Szár- $\varnothing$ mm	Hossz 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



Magfuratokhoz

Cikkszám	Menet mérete M	Süllyesztés- $\varnothing$ mm	Csap- $\varnothing$ mm	Szár- $\varnothing$ mm	Hossz 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

Homloksüllyesztő-készlet

Közepes fokozat, átmenő furatokhoz

- 6 darabos készlet, rögzített vezetőcsappal

Cikkszám	Menet mérete M
0692 610	3, 4, 5, 6, 8, 10



Irányadó sebességértékek – KÚPOS SÜLLYESZTŐ

Anyag	ötvöztetlen szerszám- acél 700 N/mm ² szilárdságig	ötvöztetlen szerszám- acél 700 N/mm ² szilárdság felett	ötvözött acél 1000 N/mm ² szilárdságig	öntvényvas 250 N/mm ² szilárdságig	öntvényvas 250 N/mm ² szilárdság felett	Réz–cink ötvözetek merev	Réz–cink ötvözetek nyúlós	Ötvözött alumínium 11%-os szilícium tartalomig	Termo- plasztikus műanyagok	Duro- plasztikus műanyagok
V _c = m/min	20	15	10	10	8	40	20	20	15	10
hűtő-kenő- anyag	vágó-üregelő spray	vágó-üregelő spray	vágó-üregelő spray	levegő	levegő	levegő	levegő	vágó-üregelő spray	víz	levegő
Ø mm	fordulat/perc	fordulat/perc	fordulat/perc	fordulat/perc	fordulat/perc	fordulat/perc	fordulat/perc	fordulat/perc	fordulat/perc	fordulat/ perc
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

Irányadó fordulatszám értékek teljes keményfém süllyesztőkhöz

Anyag	ötvöztetlen szerszámacél 700 N/mm² szilárdságig		ötvöztetlen szerszámacél 700 N/mm² szilárdság felett		ötvözött acél 1000 N/mm² szilárdságig		szürke- öntvény 250 N/mm² szilárdságig		szürke- öntvény 250 N/mm² szilárdság felett		Réz–cink ötvözetek merev		Réz–cink ötvözetek nyúlós		Ötvözött alumínium 11%-os szilícium tartalomig		Termo- plasztikus műanyagok		Duro- plasztikus műanyagok	
V _c = m/min	15		12		8		12		10		25		15		20		20		10	
∅ mm	ford./ perc	f	ford./ perc	f	ford./ perc	f	ford./ perc	f	ford./ perc	f	ford./ perc	f	ford./ perc	f	ford./ perc	f	ford./ perc	f	ford./ perc	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

A megadott adatok irányadó értékek! Az esetleges hibákért felelősséget nem vállalunk!

Irányadó sebességértékek – LEMEZFÚRÓK

Anyag	ötvöztelen szerszám-acél 700 N/mm ² szilárdságig	ötvöztelen szerszám-acél 700 N/mm ² szilárdság felett	ötvöztött acél 1000 N/mm ² szilárdságig	szürke-öntvény 250 N/mm ² szilárdságig	szürke-öntvény 250 N/mm ² szilárdság felett	Réz-cink ötvözetek merev	Réz-cink ötvözetek nyúlós	Ötvöztött alumínium 11%-os szilícium tartalomig	Termo-plasztikus műanyagok	Duro-plasztikus műanyagok
Lemezvastagság, mm	4,0-ig	4,0-ig	4,0-ig	4,0-ig	4,0-ig	4,0-ig	4,0-ig	4,0-ig	4,0-ig	4,0-ig
V _c = m/min	30	20	20	15	10	60	35	30	20	15
Hűtő-kenőanyag	vágó-üregelő spray	vágó-üregelő spray	vágó-üregelő spray	levegő	levegő	levegő	levegő	vágó-üregelő spray	víz	levegő
Méret	Ø mm	ford./perc	ford./perc	ford./perc	ford./perc	ford./perc	ford./perc	ford./perc	ford./perc	ford./perc
Nr. 1	3,0–14,0	3185–682	2123–455	2123–455	1592–341	1062–227	6369–1365	3715–796	3185–682	2123–455
Nr. 2	5,0–20,0	1911–478	1274–318	1274–318	955–239	637–159	3822– 955	2229–557	1911–478	1274–318
Nr. 3	16,0–30,5	597–313	398–209	398–209	299–157	199–104	1194– 627	697–365	597–313	398–209
Nr. 4	24,0–40,0	398–239	265–159	265–159	199–119	133– 80	796– 478	464–279	398–239	265–159
Nr. 5	36,0–50,0	265–191	177–127	177–127	133– 96	88– 64	531– 382	310–223	265–191	177–127
Nr. 8	5,0–31,0	1911–308	1274–205	1274–205	955–154	637–103	3822–616	2229–360	1911–308	1274–205

A megadott adatok irányadó értékek! Az esetleges hibákért felelősséget nem vállalunk!

RECA MENETMETSZŐ HSS

HSS metrikus ISO-menet



0652 ..

HSS-E metrikus ISO-menet



0652 900 ...

HSS metrikus ISO-finommenet



0652 ...

HSS metrikus ISO-balmenet



0652 0..

HSS Whitworth menet



1655 500 ...

HSS G Withworth csőmenet



1656 ..

HSS UNC menet



1655 300 ..

HSS UNF menet



1655 400 ..

RECA MENETMETSZŐ TARTÓ



0659 ..

RECA HAJTÓVAS DIN 1814

0657 ..



RECA racsnis SZERSZÁMBEFOGÓ

3650 521 ...



RECA KÉZI MENETFÚRÓ HSS

KÉZI MENETFÚRÓ KÉSZLET



0639 ..



Metrikus	0640 .
Metrikus finommenet	0642 ..
Whitworth	1650 500 ...
UNC	1650 30. ...
UNF	1650 40.

RECA Kft.

H-1117 Budapest,
Hengermalom út 49–51.
Tel. 0036/ 1/ 433 0380
recakft@reca.hu
www.reca.hu

A prospektusban szereplő valamennyi adatra érvényes, hogy azokból következően a Reca Kft.-nek nem keletkezik kötelezettsége. Minden információt a legjobb tudásunk szerint tüntettünk fel a katalógusban. A termékekről a kivitelüket, minőségüket, valamint felhasználási területüket illető részletes leírások, továbbá valóságú ábrák találhatóak a könyvben. Fenntartjuk azonban a jogot, hogy előzetes tájékoztatás nélkül változtatásokat hajtsunk végre a katalógusban szereplő adatokra vonatkozóan – pl. termékfejlesztések következtében, vagy csupán azért, hogy kijavítsuk a pontatlanságokat. Az esetleges nyomtatási hibákból és a termékek hibás felhasználásából adódó következményekért nem vállalunk felelősséget. A katalógus a Reca Kft. tulajdona marad. Utánnomása, valamint részleteiben való kiadása kizárólag a Reca Kft. írásbeli engedélyével lehetséges!

