

RECA | DRŽÍ. PŮSOBÍ. HÝBE.



RECA SPIRÁLOVÉ VRTÁKY

Precizní práce

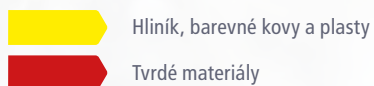


PŘEHLED



Ocel

Nerez



Hliník, barevné kovy a plasty

Tvrdé materiály



Válcová stopka



Křížový výbrus



Rychlořezná ocel legovaná 5% kobaltem



Tricon stopka



90° 90°



Rychlořezná ocel legovaná 8% kobaltem



Morse kužel



Vhodné pro zpracování nerezí



Rychlořezná ocel legovaná kobaltem



Rychlořezná ocel legovaná s povrstvením nitridu titanu



1/4" 1/4 palce



Rychlořezná ocel



Rychlořezná ocel legovaná s povrstvením nitridu titanu a hliníku



Tvrdokov

Přehled všech rozměrů

RECA EVO plus spirálové vrtáky – sada 28 dílů

Rozměry: 1,0–10,0 mm
Obsah: 1,0–5,0 po 2 ks
5,5–10,0 po 1 ks
Stoupání po 0,5 mm

obj. č. 0623 004 910

RECA EVO plus spirálové vrtáky – sada 34 dílů

Rozměry: 1,0–13,0 mm
Obsah: 1,0–5,0 po 2 ks
5,5–13,0 po 1 ks
Stoupání po 0,5 mm

obj. č. 0623 004 913



obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
0623 000 070	7,00	109	69	5
0623 000 075	7,50	109	69	5
0623 000 080	8,00	117	75	1
0623 000 085	8,50	117	75	1
0623 000 090	9,00	125	81	1
0623 000 095	9,50	125	81	1
0623 000 100	10,00	133	87	1
0623 000 102	10,20	133	87	1
0623 000 105	10,50	133	87	1
0623 000 110	11,00	94	94	1
0623 000 115	11,50	142	94	1
0623 000 120	12,00	151	101	1
0623 000 125	12,50	151	101	1
0623 000 130	13,00	151	101	1

RECA EVO SADA SPIRÁLOVÝCH VRTÁKŮ

Spirálové vrtáky – evoluce



RECA EVO HSS-TiAIN precizní – spirálový vrták

DIN 338, typ N, pravotočivý 118°, vybrušovaný

Oblast použití:

- k vrtání do oceli do 900 N/mm² a ocelové litiny (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny, tvárné litiny, slinuté oceli, niklované mosazi a grafitu

Vlastnosti:

- od průměru 4,0 mm stopka Tricon
- TiAIN – povrchová úprava špičky vrtáku
- použití převážně do ručních vrtaček
- dostupnost Ø: 2,0–13,0 mm

Typické použití:

- strojní součásti, výroba nářadí, sériová výroba, ale také opravy v průmyslu a vrtání otvorů pro závit a nýty
- vynikající výsledky u všech ručních a stojanových vrtaček



118° EVO-řezný břit s křížovým výbrusem

- přesné navrtání
- 3x rychlejší průběh vrtání
- vysoká preciznost vrtání



TiAIN povrchová úprava

- vysoká flexibilita
- maximální životnost
- vysoká tvrdost povrchu



Barevné označení

- modrý kroužek – ocel
- vrtání závitových děr a zahlubování



Stopka Tricon

- optimální přenos síly
- optimální pružnost/houževnatost
- od Ø 4 mm

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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

*upínací stopka od Ø 13,25 mm odsazená na Ø 12,5 mm

RECA HSS precizní – SPIRÁLOVÝ VRTÁK

Všestranný mezi spirálovými vrtáky



RECA HSS precizní – spirálový vrták

DIN 338, typ N, pravotočivý 118°, vybrušovaný

Oblast použití:

- k vrtání do oceli do 900 N/mm² a ocelové litiny (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny, tvárné litiny, slinuté oceli, niklované mosazi a grafitu

Vlastnosti:

- vybrušeno z oceli, která je mimořádně odolná, precizní a určená pro nejvyšší výkon

Typické použití:

- strojní součásti, výroba nástrojů, sériová výroba ale také opravy v průmyslu a vrtání otvorů pro závity a nýty
- vynikající výsledky u všech ručních a stojanových vrtaček

obj. č.	rozměry mm	stoupání mm	obsah ks
0624 004 910	1,0–10,0 (po 2x 1,0–5,0)	0,5	28dílná
0624 004 913	1,0–13,0 (po 2x 1,0–5,0)	0,5	34dílná
0624 004 007*	1,0–5,9	0,1	50dílná
0624 004 008*	6,0–10,0	0,1	41dílná
0624 004 009*	1,0–10,5 (po 2x 1,0–5,0)	–	33dílná

*v kovové kazetě



RECA HSS plus spirálové vrtáky – sady

RECA HSS spirálový vrták VISO sortimentní kufřík 120dílný

po 10 ks: Ø 1,0/2,0/2,5/1,5 mm
po 5 ks: 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

obj. č. 0956 624



obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	Morse kužel	bal.	obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	Morse kužel	bal.
0628 100	10,00	168,0	87,0	MK 1	1	0628 257 5	25,75	286,0	165,0	MK 3	1
0628 102	10,20	168,0	87,0	MK 1	1	0628 260	26,00	286,0	165,0	MK 3	1
0628 105	10,50	168,0	87,0	MK 1	1	0628 265	26,50	286,0	165,0	MK 3	1
0628 110	11,00	175,0	94,0	MK 1	1	0628 270	27,00	291,0	170,0	MK 3	1
0628 112 5	11,25	175,0	94,0	MK 1	1	0628 275	27,50	291,0	170,0	MK 3	1
0628 115	11,50	175,0	97,0	MK 1	1	0628 277 5	27,75	291,0	170,0	MK 3	1
0628 117 5	11,75	175,0	94,0	MK 1	1	0628 280	28,00	291,0	170,0	MK 3	1
0628 120	12,00	182,0	101,0	MK 1	1	0628 282 5	28,25	296,0	175,0	MK 3	1
0628 122 5	12,25	182,0	101,0	MK 1	1	0628 285	28,50	296,0	175,0	MK 3	1
0628 125	12,50	182,0	101,0	MK 1	1	0628 287 5	28,75	296,0	175,0	MK 3	1
0628 130	13,00	182,0	101,0	MK 1	1	0628 290	29,00	296,0	175,0	MK 3	1
0628 135	13,50	189,0	101,0	MK 1	1	0628 295	29,50	296,0	175,0	MK 3	1
0628 137 5	13,75	189,0	108,0	MK 1	1	0628 300	30,00	296,0	175,0	MK 3	1
0628 140	14,00	189,0	108,0	MK 1	1	0628 302 5	30,25	301,0	180,0	MK 3	1
0628 142 5	14,25	212,0	114,0	MK 2	1	0628 305	30,50	301,0	180,0	MK 3	1
0628 145	14,50	212,0	114,0	MK 2	1	0628 310	31,00	301,0	180,0	MK 3	1
0628 147 5	14,75	212,0	114,0	MK 2	1	0628 315	31,50	301,0	180,0	MK 3	1
0628 150	15,00	212,0	114,0	MK 2	1	0628 317 5	31,75	306,0	185,0	MK 3	1
0628 152 5	15,25	218,0	120,0	MK 2	1	0628 320	32,00	334,0	185,0	MK 4	1
0628 155	15,50	218,0	120,0	MK 2	1	0628 325	32,50	334,0	185,0	MK 4	1
0628 157 5	15,75	218,0	120,0	MK 2	1	0628 330	33,00	334,0	185,0	MK 4	1
0628 160	16,00	218,0	120,0	MK 2	1	0628 335	33,50	334,0	185,0	MK 4	1
0628 162 5	16,25	223,0	125,0	MK 2	1	0628 340	34,00	339,0	190,0	MK 4	1
0628 165	16,50	223,0	125,0	MK 2	1	0628 345	34,50	339,0	190,0	MK 4	1
0628 167 5	16,75	223,0	125,0	MK 2	1	0628 350	35,00	339,0	190,0	MK 4	1
0628 170	17,00	223,0	125,0	MK 2	1	0628 355	35,50	339,0	190,0	MK 4	1
0628 172 5	17,25	228,0	130,0	MK 2	1	0628 360	36,00	344,0	195,0	MK 4	1
0628 175	17,50	228,0	130,0	MK 2	1	0628 365	36,50	344,0	195,0	MK 4	1
0628 177 5	17,75	228,0	130,0	MK 2	1	0628 370	37,00	334,0	195,0	MK 4	1
0628 180	18,00	228,0	130,0	MK 2	1	0628 375	37,50	334,0	195,0	MK 4	1
0628 182 5	18,25	233,0	135,0	MK 2	1	0628 380	38,00	349,0	200,0	MK 4	1
0628 185	18,50	233,0	135,0	MK 2	1	0628 385	38,50	349,0	200,0	MK 4	1
0628 187 5	18,75	223,0	135,0	MK 2	1	0628 390	39,00	349,0	200,0	MK 4	1
0628 190	19,00	233,0	135,0	MK 2	1	0628 395	39,50	349,0	200,0	MK 4	1
0628 192 5	19,25	238,0	140,0	MK 2	1	0628 400	40,00	349,0	200,0	MK 4	1
0628 195	19,50	238,0	140,0	MK 2	1	0628 405	40,50	354,0	205,0	MK 4	1
0628 197 5	19,75	238,0	140,0	MK 2	1	0628 410	41,00	354,0	205,0	MK 4	1
0628 200	20,00	238,0	140,0	MK 2	1	0628 415	41,50	354,0	205,0	MK 4	1
0628 201	20,10	243,0	145,0	MK 2	1	0628 420	42,00	354,0	205,0	MK 4	1
0628 202 5	20,25	243,0	145,0	MK 2	1	0628 425	42,50	354,0	205,0	MK 4	1
0628 205	20,50	243,0	145,0	MK 2	1	0628 430	43,00	359,0	210,0	MK 4	1
0628 207 5	20,75	243,0	145,0	MK 2	1	0628 440	44,00	359,0	210,0	MK 4	1
0628 210	21,00	243,0	145,0	MK 2	1	0628 450	45,00	359,0	210,0	MK 4	1
0628 212 5	21,25	248,0	150,0	MK 2	1	0628 460	46,00	364,0	215,0	MK 4	1
0628 215	21,50	248,0	150,0	MK 2	1	0628 470	47,00	364,0	215,0	MK 4	1
0628 217 5	21,75	248,0	150,0	MK 2	1	0628 480	48,00	369,0	215,0	MK 4	1
0628 220	22,00	248,0	150,0	MK 2	1	0628 490	49,00	369,0	215,0	MK 4	1
0628 222 5	22,25	248,0	150,0	MK 2	1	0628 500	50,00	369,0	215,0	MK 4	1
0628 225	22,50	253,0	155,0	MK 2	1	0628 510	51,00	412,0	225,0	MK 5	1
0628 230	23,00	253,0	155,0	MK 2	1	0628 520	52,00	412,0	225,0	MK 5	1
0628 235	23,50	276,0	155,0	MK 3	1	0628 530	53,00	412,0	225,0	MK 5	1
0628 237 5	23,75	281,0	160,0	MK 3	1	0628 540	54,00	417,0	230,0	MK 5	1
0628 240	24,00	281,0	160,0	MK 3	1	0628 550	55,00	417,0	230,0	MK 5	1
0628 245	24,50	281,0	160,0	MK 3	1	0628 560	56,00	417,0	230,0	MK 5	1
0628 247 5	24,75	281,0	160,0	MK 3	1	0628 570	57,00	422,0	235,0	MK 5	1
0628 250	25,00	281,0	160,0	MK 3	1	0628 580	58,00	422,0	235,0	MK 5	1
0628 252 5	25,25	286,0	165,0	MK 3	1	0628 590	59,00	422,0	235,0	MK 5	1
0628 255	25,50	286,0	165,0	MK 3	1	0628 600	60,00	422,0	235,0	MK 5	1

RECA HSS SPIRÁLOVÝ VRTÁK S MORSE KUŽELEM

Přesné a bez vibrací pro velké průměry



RECA HSS spirálový vrták s Morse kuželem

DIN 345, typ N, pravotočivý 118°, s kuželovým výbrusem

Oblast použití:

- k vrtání do oceli do 900 N/mm² a ocelové litiny (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny, tvárné litiny, slinuté oceli, niklované mosazi a grafitu, ale také neželezné a barevné kovy

Vlastnosti:

- přesný spirálový vrták RECA s Morse kuželem je ideální vrták pro přesné vrtání bez vibrací
- díky zúžovanému vnějšímu průměru od špičky vrtáku po stopku dochází k menšímu tření, nedochází k zadírání, výhodou je i menší opotřebení a zvýšená odolnost proti zalomení. Díky těmto vlastnostem je ideální pro sloupové vrtačky a obráběcí stroje.

Oblast použití:

- strojní součásti, výroba nástrojů, sériová výroba, ale také opravy v průmyslu
- vrtání otvorů pro závity a nýty

Program příslušenství RECA:

Redukční pouzdro



3650 548 ..

Redukční pouzdro prodloužené



3650 556 ..

Poloautomatický vyrážecí



3650 563 ..

Strojní svěrák



3653 732 1..

DIN 340

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	řada	bal.
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 vrtáky pro pokrývače

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
0631 58 98	5,8	98,0	30,0	1
0631 58 150	5,8	150,0	30,0	1
0631 58 185	5,8	185,0	30,0	1
0631 58 300	5,8	98,0	30,0	1

PRODLOUŽENÉ VRTÁKY

RECA HSS pro pokrývače, dlouhé provedení



RECA HSS spirálové vrtáky, DIN 340, typ N, pravotočivý 118°, dlouhý

Standardní vrták k vrtání hlubokých otvorů a k vrtání vrtacím pouzdrům. K vrtání oceli a ocelové litiny 900 N/mm² (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny, sférolitiny, slinuté oceli, niklové mosazi a grafitu.



RECA HSS spirálové vrtáky, DIN 1869, typ N, pravotočivý 118°, extrémně dlouhý, řady 1/2/3

Spirálový vrták pro velmi hluboké otvory (nevhodný na vrtání klikových hřídelí chlazené olejem – k tomuto jsou určeny speciální vrtáky). Při vrtání je nutné dbát na délku vrtáku (přítlak a posuv). Odvod třísek je stejně důležitý jako dostatečné chlazení. K dosažení perfektního výsledku má na vrtání pozitivní vliv lehký vnější výbrus špičky vrtáku. Pro vrtání přes vodící pouzdro, oceli a ocelové litiny do pevnosti 900 N/mm² (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny, tvárné litiny, slinuté oceli, niklované mosazi a grafitu.



RECA HSS vrták pro pokrývače, pravotočivý 118° dlouhé provedení

Oblast použití:

- obzvláště vhodné do krátko- a dlouhotřískových materiálů jako např. šedá litina, temperovaná litina, sférolitina, elektrolytická měď, slévárenský hliník, ale také na neželezné a barevné kovy

Typické aplikace:

- strojní součásti, výroba nástrojů, pouzdra, sériové práce, ale také opravářské průmyslové a dílenské práce.
- tyto vrtáky jsou řešením mnoha problémů v oblastech jako topenářství, sanitární techniky, vzduchotechniky a klimatizace.
- vrtáky se používají s nejlepšími výsledky do všech stolních a stojanových vrtaček, revolverových soustruhů a automatů při hlubokých vrtech, které jsou mimo rámec DIN 338.

Přehled všech rozměrů

Spirálový vrták HSS-Co5 kazeta Spirálový vrták – sada 34 dílů

Rozměry: 1,0–13,0 mm
Obsah: 1,0–5,0 po 2 ks
5,5–13,0 po 1 ks
Stoupání po 0,5 mm

obj. č. 0622 004 913



obj. č.	Ø mm	délka spirálové části mm	celková délka mm	balení ks
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

obj. č.	Ø mm	délka spirálové části mm	celková délka mm	balení ks
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 SPIRÁLOVÉ VRTÁKY

DIN 338, typ N, pravořezný 118°, vybrušovaný



RECA ultra plus spirálový vrták HSS-Co5

DIN 338, typ TS (spirála pro hluboké otvory), pravořezný 135°, vybrušovaný

Precizně vybrušený spirálový vrták s profilem pro hluboké otvory je povrstvený nitridem titanu a hliníku.

Povrstvení umožňuje použití vrtáku do různých materiálů až do 1.300 N/mm². Profil vrtáku umožňuje vrtat materiál o síle do desetinásobku průměru vrtáku. Spirálový vrták RECA ultra plus je ideálně vhodný k použití do CNC strojů a stojanových vrtaček.

Přednosti

135° břit v nábrusu tvaru U:

- optimální odvod třísek
- rychlý odvod třísek
- snížení potřebných řezných sil
- šetrné nasazení nástroje
- nejlepší středící vlastnosti
- vrták „neutiká“
- vrták je bez výškových rozdílů břitů
- maximální kvalita a přesnost vyvrtaného otvoru (tolerance H8)

40° úhel břitů:

- vynikající odvod třísek
- maximální rychlost vrtání

Povrstvení TiAlN:

- univerzálně použitelné
- vhodné na materiály do 1.300 N/mm²
- vhodné na všechny dobře opracovatelné materiály
- vyšší životnost a rychlost řezu
- maximální produktivita

Profil pro hluboké otvory se zesíleným jádrem:

- maximální řezný objem
- maximální hloubka vrtání do desetinásobku průměru vrtáku
- vynikající tuhost nástroje
- nízké nebezpečí zlomení vrtáku
- nejpreciznější otvory i u velké hloubky vrtaných děr
- optimálně vhodné k vrtání jádrového otvoru



Centrovaná špička



Vynikající odvod třísek



K dispozici v různé povrchové úpravě



RECA HSS SPIRÁLOVÉ VRTÁKY

Krátké, ale silné



RECA HSS spirálové vrtáky

DIN 1897, typ N, pravotočivý 118°, krátké provedení

Oblast použití:

- zejména do dlouho- a krátkotřískových materiálů, např. ocel do cca 900 N/mm² a tenkostěnných materiálů (plechy)

Typické aplikace:

- vzduchotechnika, stavba fasád, v klempířství, zpracování plechu, vrtání otvorů pro závitníky a otvorů pro nýty

Oblast použití:

- extra krátký vrták pro použití i do automatů s válcovou stopkou z vysokorychlostních ocelí, geometrie drážky odpovídá typu N, pravotočivé
- vysoce kvalitní vrták vybroušený z oceli je zvláště robustní a proto je vhodný pro nejnáročnější použití do dlouho a krátkotřískových materiálů

Krátký, silný vrták Vám nabízí:

- krátké rozměry – nejvyšší stabilita a odolnost proti zalomení – proto je vhodný do ručních vrtaček
- kompletně vybroušený z kalené oceli – vysoká pevnost v tlaku a elasticita při prvotřídní životnosti
- vynikající přesnost břitů zhotovených na nejmodernějších zařízeních podle nejmodernějších postupů (CAD/CAM) – nejvyšší řezný výkon a snadná práce
- lze je přebrousit po celé pracovní délce – hospodárné vrtání při současném snížení nákladů na nářadí a zpracování
- vrták neutíká díky špičatým řezným hranám
- obzvláště vhodné pro ruční vrtací stroje a k vrtání tenkostěnných materiálů (výroba karosérií)

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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 OBOUSTRANNÝ SPIRÁLOVÝ VRTÁK

Nejvyšší stabilita a bezpečné proti zalomení na obou stranách



RECA HSS oboustranný spirálový vrták

podobný DIN 1897, typ N, oboustranně pravotočivý 118°, extra krátký

Oblast použití:

- typické aplikace jsou např. autoklempířství, na otvory pro trhací nýty a u topných, sanitárních, vzduchotechnických a klimatizačních zařízení
- při výrobě přístrojů a letadel
- do tenkostěnných materiálů, při zpracování plechu a stavbě fasád
- používá se především do ručních vrtaček
- vhodné především do tenkých materiálů do 900 N/mm² jako např. autoklempířství, vrtání otvorů pro trhací nýty, při stavbě fasád, ve vzduchotechnice, klempířství atd.

Krátký silný vrták

- křížový výbrus reca = přesné středění, snadné zavrtání, žádné ujždění
- dvě pracovní špičky, oboustranně použitelný = dvojnásobný vrtací výkon bez nutnosti přebroušení
- extrémně krátká šroubenice = práce bez vibrací při prvotřídní životnosti
- vynikající přesnost břitů zhotovených na nejmodernějších zařízeních podle nejmodernějších postupů (CAD/CAM) = nejvyšší řezný výkon a snadná práce

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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

Přehled všech rozměrů

RECA ultra INOX plus spirálové vrtáky – sada 28 dílů

po 2 ks: 1,0–5,0 mm
po 1 ks: 5,5–10,0 mm
stoupání po 0,5 mm

obj. č. 0627 004 910

RECA ultra INOX plus spirálové vrtáky – sada 34 dílů

po 2 ks: 1,0–5,0 mm
po 1 ks: 5,5–13,0 mm
stoupání po 0,5 mm

obj. č. 0627 004 913



obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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



Navrtání je možné rovněž
na kulatých materiálech.



Minimální úsilí při povolování
a dotahování skříčidla.



Bez rizika protočení vrtáku,
tedy žádné poškození.



Optimální pružnost.

RECA ultra INOX SPIRÁLOVÉ VRTÁKY

Co slíbil, dodrží!



RECA ultra INOX HSS-CO5, spirálový vrták
DIN 338, typ N, pravořezný 135°, vybrušovaný

Oblast použití:

- vhodné pro materiály odolné vůči rzi, kyselinám a austenitické oceli (V2A + V4A), slitiny titanu a hliníku až do pevnosti 850 N/mm²

Vlastnosti:

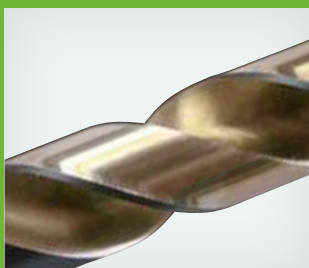
- od 3,0 mm černo/zlatá povrchová úprava
- nejlepší výkon od 5,0 mm síly materiálu
- používá se převážně v ručních vrtačkách

TRICON-stopka:

- od průměru 4,0 mm
- i přes nepříliš hluboké upnutí ve sklíčidle poskytuje optimální pružnost
- zabraňuje protočení ve sklíčidle
- optimální přenos síly nevytváří škrábance



135° turbobřit:
není nutné značit důlek, nejrychlejší postup vrtání, navrtávání na kulatých plochách – velmi dobré chování při navrtávání, snížení přítlaku



40° úhel stoupání:
obzvláště vhodné pro aku stroje a ruční vrtačky, rychlejší vrtání



Povrchová úprava:
od 3,0 mm černo/zlatý. Černá fáze: nejrychlejší vrtání, odolnost proti opotřebení, snížení tepelného zatížení vrtáku



Minimální úsilí:
při povolení a dotažení sklíčidla

Přehled všech rozměrů

RECA INOX HSS-CO5 plus Spirálové vrtáky – sada 28 dílů

Rozměry: 1,0–10,0 mm
Rezerva: 1,0–5,0 mm
Stoupání po 0,5 mm

obj. č. 0621 004 910

RECA INOX HSS-CO5 plus Spirálové vrtáky – sada 34 dílů

Rozměry: 1,0–13,0 mm
Rezerva: 1,0–5,0 mm
Stoupání po 0,5 mm

obj. č. 0621 004 913



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

RECA HSS-C05 SPIRÁLOVÉ VRTÁKY

Vysokovýkonnostní vrták pro V2A s válcovou stopkou



RECA INOX HSS-C05 spirálový vrták
DIN 338, typ N, pravořezný 118°, vybrušovaný

Oblast použití:

- tento přesně vybroušený spirálový vrták je obzvláště vhodný pro použití v nerezové oceli a materiálu do 850 N/mm²
- pro V2A materiál (nerezové materiály)
- obzvláště pro použití do tenkých plechů
- použití hlavně v ručních vrtačkách

RECA areca/ prostředek na vrtání a řezání bez obsahu minerálních olejů – BIO produkt

- kvalitní vrtací a řezací prostředek, jehož složky jsou plně biologicky odbouratelné
- optimálně vhodný k vrtání, soustružení, řezání závitu, frézování a řezání všech druhů oceli, nerez, litiny, titanu a jiných neželezných kovů
- základem produktu jsou obnovitelné suroviny
- hlavní složkou je plně rafinovaný řepkový olej potravinářské kvality
- prostředek na vrtání a řezání vrtáků, chladí a maže, prodlužuje podstatně životnost nástrojů
- brání napékání špon na ostří vrtáků
- navíc poskytuje ošetřeným dílům trvanlivou ochranu proti korozi

obj. č. 0896 410 400
obsah: 400 ml
bal.: 15 ks

obj. č. 0896 630 10
obsah: 10 l kanistr
bal.: 1 ks



Přehled všech rozměrů

RECA INOX HSS-CO5 plus spirálové vrtáky – sada 28 dílů

Rozměry: 1,0 – 10,0 mm
Obsah: 1,0–5,0 po 2 ks
5,5–10,0 po 1 ks
Stoupání po 0,5 mm

obj. č. 0626 004 910

RECA INOX HSS-CO5 plus spirálové vrtáky – sada 34 dílů

Rozměry: 1,0–13,0 mm
Obsah: 1,0–5,0 po 2 ks
5,5–13,0 po 1 ks
Stoupání po 0,5 mm

obj. č. 0626 004 913



obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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

* konec stopky od Ø 14,0mm odsazená na Ø 12,5mm

RECA HSS-C05 SPIRÁLOVÝ VRTÁK

Vysoce výkonný vrták pro V2A



RECA INOX HSS-C05 spirálový vrták

DIN 338, typ N, pravořezný 135°, vybrušovaný

Oblast použití:

- pro vrtání legované a nelegované oceli a druhů litiny s pevností přes 850 N/mm², zejména z nerezové oceli, ložiskové oceli, vysoce legované oceli a zušlechtné oceli

Vlastnosti:

- kompetně vybroušené z nerezové oceli = rozměrově přesné otvory
- průběžná, stejnoměrně jemnozrná struktura = vysoká pevnost v tlaku a elasticita při prvotřídní životnosti
- vynikající přesnost břitů zhotovených na nejmodernějších zařízeních podle nejmodernějších postupů
- (CAD/CAM) = nejvyšší řezný výkon a snadná práce
- zúžený vnější průměr od špičky vrtáku po stopku = menší tření, bez zadírání, menší opotřebení a zvýšená odolnost proti zalomení
- vzrůstající tloušťka jádra = zvláště vysoká stabilita při snížení vibrací
- kuželové broušení povrchu pro velmi vysokou citlivost na náraz a boční síly
- vysoce výkonný vrták s výraznou odolností proti tvrdosti za tepla

RECA HSS C05 spirálové vrtáky VISO Sortiment 72 dílů

po 5 ks: Ø 1,0/1,5/2,0/2,5/3,0/3,5 mm
po 3 ks: Ø 4,0/4,5/5,0/5,5
6,0/6,5/7,0/7,5/8,0
8,5/9,0/9,5/10,0/10,5 mm

Obj. č. 0956 626





RECA HSS-C05 SPIRÁLOVÝ VRTÁK

S Morse kuželem



RECA INOX HSS-C05 spirálový vrták
DIN 345, typ N, pravořezý 118°

Oblast použití:

- vysoce výkonný vrták s vysokou tepelnou odolností
- pro vrtání legované a nelegované oceli a šedé litiny s pevností nad 850 N/mm², zejména nerezové oceli, ložiskové oceli, vysoce legované oceli a zušlechtně oceli.

Vlastnosti:

- přesné a bez vibrací na větší průměry
- výbrus do tvaru kužele

obj.č	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	upnutí MK	bal.
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

obj.č	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	upnutí MK	bal.
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 SPIRÁLOVÝ VRTÁK KRÁTKÉ PŘÍKONENÍ

Krátký, ale výkonný



RECA INOX HSS-Co5 spirálový vrták, krátké provedení

DIN 1897, typ N, pravořezný, 135° vybrušovaný, > 800 N/mm²

Oblast aplikace:

Stabilní spirálový vrták k použití v automatech a obráběcích strojích. Zvláště vhodný i k použití do ručních vrtáček a k vrtání tenkostěnného materiálu (stavba karosérií apod.).

Oblast použití:

K vrtání legovaných a nelegovaných ocelí s pevnostmi nad 800 N/mm², zvláště ušlechtilých ocelí, vysokolegovaných ocelí a žíhaných a vsádkových ocelí

Výhody:

Stabilní spirálový vrták HSS-Co se zesíleným jádrem a zvýšenou tepelnou stabilitou.

obj. č.	Ø mm	délka spirálové části mm	celková délka mm	bal. ks
0635 000 010	1	6	26	10
0635 000 015	1,5	9	32	10
0635 000 020	2	12	38	10
0635 000 025	2,5	14	43	10
0635 000 030	3	16	46	10
0635 000 032	3,2	18	49	10
0635 000 033	3,3	18	49	10
0635 000 035	3,5	20	52	10
0635 000 040	4	22	55	10
0635 000 041	4,1	22	55	10
0635 000 042	4,2	22	55	10
0635 000 045	4,5	24	58	10
0635 000 048	4,8	26	62	10
0635 000 049	4,9	26	62	10
0635 000 050	5	26	62	10
0635 000 051	5,1	26	62	10
0635 000 052	5,2	26	62	10
0635 000 055	5,5	28	66	10

obj. č.	Ø mm	délka spirálové části mm	celková délka mm	bal. ks
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 SPIRÁLOVÝ VRTÁK DLOUHÉ PROVEDENÍ



RECA INOX HSS-Co5 spirálový vrták DIN 340, typ N, pravořezný, 130°, vybrušovaný

Oblast použití:

Pro vrtání legovaných a nelegovaných ocelí a odlitků s pevností nad 800 N/mm², zejména nerezových ocelí, oceli pro valivá ložiska, vysoce legované oceli, jakož i tepelně zpracovatelné a kalené oceli.

Vlastnosti:

- vysoce výkonný vrták se zvýšenou odolností, tj. tvrdostí za tepla.
- nástroj bez povrchové úpravy
- pravořezný s tolerancí h8
- úhel špičky 130°

Výhody:

- k vrtání na hlouběji uložených místech
- optimální ke zpracování tuhého a silnostěnného materiálu
- zvýšená odolnost čili tvrdost za tepla pro maximální životnost
- optimální k použití do ručních stojanových, sloupových vrtaček, vhodné i do CNC strojů

obj. č.	Ø mm	délka spirálové části mm	celková délka mm	bal. ks
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

obj. č.	Ø mm	délka spirálové části mm	celková délka mm	bal. ks
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

Přehled všech rozměrů

RECA ultra HSS-O plus spirálový vrták – sada 28 dílů

Rozměr: 2,5–10,0 mm
Obsah: 2,5–5,0 po 2 ks
5,5–10,0 po 1 ks
Stoupání po 0,5 mm

obj. č. 0620 004 910

RECA ultra HSS-O plus spirálový vrták – sada 34 dílů

Rozměr: 2,5–13,0 mm
Obsah: 2,5–5,0 je 2 Stk
5,5–13,0 je 1 Stk
Stoupání po 0,5 mm

obj. č. 0620 004 913



obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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

* průměr stopky je 12,7 mm

RECA ultra HSS-O SPIRÁLOVÝ VRTÁK

Rychlý jako žádný jiný



RECA ultra HSS-O spirálový vrták

DIN 338, typ N, pravořezý 135°, Steam Oxide, vybrušovaný

Oblast použití:

- univerzální použití v řemeslné výrobě na oceli do 850 N/mm², mosaz, nerez, měď atd.
- použití především do ručních vrtaček

RECA ultra spirálový vrták:

- ultra komfort
- ultra životnost
- ultra rychlost

Povrchová úprava „Steam Oxide“:

- snižuje přilnavost materiálu k břitům
- minimalizuje pnutí materiálu
- optimální struktura

- nízká lámavost
- lepší přilnavost chladiv a mazadel



Menší spotřeba energie:

Zvláště vhodný do akumulátorových vrtaček. Tato špička nahradí důlčík i bez předvrtání a u nejmenších poloměrů (křížový výbrus).



Geometrie hrotu RECA ultra:

Úhel špičky 135°
50% rychlejší než konvenční spirálové vrtáky. Zvýšená tvrdost špičky vrtáku dosahuje delší životnosti. Zmenšený klínový úhel pro ostřejší rezné hrany.



RECA ultra comfort:

– křížový výbrus
– klidný chod bez vibrací
– není třeba důlčíkovat
– bez předvrtání lze vrtat i na kulatých materiálech



Torzní oblast:

Elasticita podle nejnovejších poznatků. Všechny průměry s maximální odolností vůči zlomení. Nízké zakřivení v důsledku pnutí: menší spotřeba energie a nižší teplota vzniklá třením.



RECA HSS/TIN SPIRÁLOVÝ VRTÁK

S povlakem nitrid titanu



RECA HSS-TIN spirálový vrták
DIN 338, typ N, pravořezný 118°, vybrušovaný



Oblast použití:

- k vrtání oceli a ocelové litiny (legované a nelegované), šedé, temperované a sférolitiny, slinuté oceli, alpaky a grafitu.
- precizně vybrušený spirálový vrták je povrchově upraven nitrid titanem.
- vrták je obzvláště tvrdý a je vhodný na ocel do 1200 N/mm², litinu, temperovanou litinu, slévárenský hliník, peckovité materiály, barevné kovy atd.

Vlastnosti:

- 2–3x vyšší řezná rychlost a posuv
- vyvrtaný otvor vykazuje mimořádně vysokou kvalitu povrchu
- snížený sklon k připekání za studena a k lepení třísky

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
0622 010	1,0	34,0	12,0	10
0622 015	1,5	40,0	18,0	10
0622 020	2,0	49,0	24,0	10
0622 025	2,5	57,0	30,0	10
0622 030	3,0	61,0	33,0	10
0622 031	3,1	65,0	36,0	10
0622 032	3,2	65,0	36,0	10
0622 033	3,3	65,0	36,0	10
0622 035	3,5	70,0	39,0	10
0622 040	4,0	75,0	43,0	10
0622 041	4,1	75,0	43,0	5
0622 042	4,2	75,0	43,0	5
0622 045	4,5	80,0	47,0	5
0622 048	4,8	86,0	52,0	5
0622 050	5,0	86,0	52,0	5
0622 051	5,1	86,0	52,0	5
0622 052	5,2	86,0	52,0	5

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
0622 055	5,5	93,0	57,0	5
0622 060	6,0	93,0	57,0	5
0622 065	6,5	101,0	63,0	5
0622 068	6,8	109,0	69,0	5
0622 070	7,0	109,0	69,0	5
0622 075	7,5	109,0	69,0	5
0622 080	8,0	117,0	75,0	1
0622 085	8,5	117,0	75,0	1
0622 090	9,0	125,0	81,0	1
0622 095	9,5	125,0	81,0	1
0622 100	10,0	133,0	87,0	1
0622 102	10,2	133,0	87,0	1
0622 105	10,5	133,0	87,0	1
0622 110	11,0	142,0	94,0	1
0622 115	11,5	142,0	94,0	1
0622 120	12,0	151,0	101,0	1
0622 125	12,5	151,0	101,0	1
0622 130	13,0	151,0	101,0	1

RECA HSS-Co5 Extreme SPIRÁLOVÝ VRTÁK

S Morse kuželem na nejtvrďší materiály



Spirálové vrtáky HSS-CO 5 na stacionární stroje:

- DIN 1897 typ N, extra krátký, pravořezný, vybroušený, s povrchovou úpravou Al-Cr, HSS-CO 5
- vhodný na HARDOX® 450 (u HARDOX® 500 a 550 je předem nutné vyzkoušet) a velmi tvrdé materiály do 1.400 N/ mm² jako např. lopaty bagrů, nástavby nákladních vozů, sněhové pluhy, zemědělské stroje, pancéřové desky atd.

Tabulka řezných rychlostí:

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

RECA HSS-CO5 Extreme spirálový vrták s Morse kuželem na nejtvrďší materiály

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	Morse kužel	bal.
0635 810 180	18,00	183	85	2	1
0635 810 200	20,00	212	91	3	1
0635 810 220	22,00	219	98	3	1
0635 810 240	24,00	225	104	3	1



Extreme plus SPIRÁLOVÝ VRTÁK Co8

Vrták pro nejtvrďší materiály



EXTREME plus spirálový vrták Co8

Vrták pro nejtvrďší materiály

Pro ruční a stacionární vrtačky, DIN 338 typ H, prvotočíný, vybroušený, vícevrstvý povlak (TiAlN)-ZrN, HSSCo 8%

Oblast použití:

Vhodné pro HARDOX® 500 (bei HARDOX 550 je předem nutné vyzkoušet) a velmi tvrdé materiály do 1.700 N/mm², jako jsou lžice bagrů, korby nákladních automobilů, sněhové pluhy, zemědělské stroje, pancéřové desky atd. V ručních vrtačkách lze opracovat materiály do 1.400 N/mm².

Poznámka:

Požadavky na vrtání HARDOX®: Rozhodující je stabilita. Ruční vrtačky nejsou vhodné pro vrtání HARDOX! Minimalizujte vzdálenost mezi vrtákem a obrobkem a pevně upevněte obrobek.

Výhody:

- 135° turbobřit s křížovou špičkou
- Přesné bodové vrtání
- Není nutné důlčkování
- Velmi rychlý průběh vrtání
- Vrtání na zaoblených plochách
- Robustní, stabilní a odolné
- HSS-Co 8%–řezný materiál M42– maximální životnost nástroje
- Krátké drážky se zesíleným jádrem – maximální stabilita
- Úzké vedení pro nejvyšší třecí odpor – robustní – nízké riziko zlomení

Povrchová úprava:

- Vícevrstvý povlak ZrN (nitrid zirkonia)
- Zvýšená tvrdost povrchu
- Zabraňuje připekání třísek
- Zvyšuje tepelnou odolnost

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal. ks
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

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal. ks
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 CELOTVRDOKOVOVÝ VRTÁK

DIN 1897

Ještě stabilnější a odolnější vůči opotřebení



RECA celotvrdokovový spirálový vrták

DIN 1897, typ N, pravořezný 118°, kvalita K 20

Oblasti použití:

- velmi stabilní vysokorychlostní spirálový vrták pro trvalé použití do automatů a obráběcích center
- zvláště vhodný k vrtání materiálů do 1 300 N/mm² – tj. pružinovou pásovou ocel, tvrdou a šedou litinu, bronz, lehké a barevné kovy
- dále vhodný k zpracování sklolaminátu a jiných duroplastů slévarenského hliníku, které působí na břity a fazety vrtáku jako smírek

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal.
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 BITY HSS SPIRÁLOVÝ VRTÁK

Specialista na upínání bitů

Spirálový vrták HSS

s 1/4" bitovým pohonem (DIN 3126)

RECA Spirálový vrták Clip Set s klipem na opasek



obsahuje: Ø 3,0 / 4,0 / 4,5 / 5,0 / 5,5 / 6,0 / 8,0 / 10,0 / univerzální držák

obj. č. 0641 001 000



Přehled všech rozměrů

obj. č.	Ø mm	délka spirálové části mm	celková délka mm	bal. ks
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



Upínání bitů



Vybroušené provedení



Optimální odvod třísek

Bodový svařovací vrták HSS-E

extra stabilní konstrukce



Vhodné na vrtání v obtížných podmínkách ruční vrtačkou. Obzvláště vhodné na odvrtání bodových svárů a vrtání tenkostěnných obráběných součástí. Vrták dosahuje bez důlčkování a otřepů extrémně vysoké přesnosti.

Výbrus špičky:

středící špička podobná DIN 1412 E

Ø tolerance: h8

pravořezný

Pro vrtání

- ocelový plech
- plech z mosazi
- hliníkový plech
- zinkový plech
- měděný plech
- plastové panely

obj. č.	Ø mm	délka mm	bal. ks
0698 200 06	6	66	10
0698 200 08	8	80	10
0698 200 10	10	88	10

Univerzální frézovací vrták HSS

k řešení problému



Oblast použití:

Pro frézování libovolného požadovaného obrysu. Univerzální frézovací vrták pro frézování neželezných kovů, dřeva, plastů atd.

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	bal. ks
0634 100 600	6	87	65	2



Přehled všech rozměrů

DIN 333, tvar R:

obj. č.	Ø mm	dřík Ø mm	délka 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, tvar A, 60°, zesílená obruba:

obj. č.	Ø mm	dřík Ø mm	délka 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, tvar A, 60°:

obj. č.	Ø mm	dřík Ø mm	délka 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
2624 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

Středící vrták RECA HSS, DIN 333, tvar A:

Na všechny rotační obrobky je tento precizně broušený středící vrták od společnosti RECA přesně to pravé. Vhodný na všechny běžné materiály – umožní vrtání přesně v požadovaném bodě. Geometrie jeho břitů a konstrukční rozměry odpovídají DIN 333 s rovnými dosedacími plochami. Extrémně hladká a rovná dosedací plocha zajistí bezpečné dosednutí důlčkového hrotu s velkoplošným kontaktem.

Oblasti použití:

Vhodný na všechny běžné materiály jako např. ocel, litinu, temperovanou litinu, slinutou ocel, elektrolytickou měď, alpacku, slévarenský hliník (Al/Si), ale i na neželezné a barevné kovy. Typické aplikace k tomu jsou např. hřídele, osy, čepy, klikové hřídele, válce a všechny rotační obrobky, velkých rozměrů, které se dále zpracovávají na soustruzích, frézách a bruskách nebo automatech.

Středící radiusový vrták RECA HSS, DIN 333, tvar R:

Na všechny rotační obrobky je tento precizně broušený středící vrták od společnosti RECA přesně to pravé. Vhodný na všechny běžné materiály – umožní vrtání přesně v požadovaném bodě. Geometrie jeho břitů a konstrukční rozměry odpovídají DIN 333 tvar R, záhlubný úhel 60° s rovnými dosedacími plochami. Extrémně hladká a rovná kluzná plocha zajistí bezpečné dosednutí důlčkového hrotu s velkoplošným kontaktem.

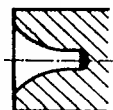
Oblasti použití:

Vhodný na všechny běžné materiály jako např. ocel, litinu, temperovanou litinu, slinutou ocel, elektrolytickou měď, alpacku, slévarenský hliník Al/Si, ale i na neželezné a barevné kovy. Typické aplikace k tomu jsou např. hřídele, osy, čepy, klikové hřídele, válce a všechny velkoobjemové, zakulacené obrobky, které se dále zpracovávají na soustruzích, frézách a bruskách nebo automatech.



RECA HSS STŘEDÍCÍ VRTÁK

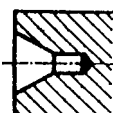
Bodově přesný vrták



RECA HSS středící vrták

DIN 333, tvar R, úhel zahloubení 60°, pravořezný, vybrušovaný

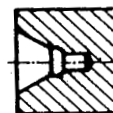
Standartní vrták se středícím hrotem podle DIN 332, list 1, tvar R (bez ochranného zahloubení)



RECA HSS středící vrták

DIN 333, tvar A, úhel zahloubení 60°, pravořezný, vybrušovaný

Standartní vrták se středícím hrotem podle DIN 332, list 1, tvar A (bez ochranného zahloubení)



RECA HSS středící vrták

DIN 333, tvar A, úhel zahloubení 60°, se zesilovací obrubou, pravořezný, vybrušovaný

Standartní vrták se středícím hrotem podle DIN 332, list 1, tvar A s prohloubením na přechodu mezi vrtáním a zahloubením

DIN 333 tvar R

Technické údaje	
Řezný materiál	rychlořezná ocel HSS
Konstrukční rozměry	DIN 333 tvar A pravořezný
Stopka	válcová
Záhlubný úhel	60°
Úhel špičky	118°
Výbrus	zvláštní výbrus tvar A podle DIN 1412 od 2,5 mm
Tolerance	vrták podle DIN 333, stopka podle h7
Chlazení/mazání	řezný olej, emulze

DIN 333 tvar A

Technické údaje	
Řezný materiál	rychlořezná ocel HSS
Konstrukční rozměry	DIN 333 tvar R pravořezný
Stopka	válcová
Záhlubný úhel	60° vydutý
Úhel špičky	118°
Výbrus	zvláštní výbrus tvar R podle DIN 1412 od 2,5 mm
Tolerance	vrták podle DIN 333, stopka h7
Chlazení/mazání	řezný olej, emulze

Orientační hodnoty řezné rychlosti a posuvu při vrtání vrtáky HSS-CO5:

Průměr vrtáku	Legovaná zušlechťená ocel s pevností max. 1.300 N/mm ² . Nerezavějící austenitická Cr-Ni ocel, vysoce žáruvzdorná ocel, manganová ocel.	Legovaná nástrojová ocel s pevností 800 – 1.000 N/mm ² . Legovaná zušlechťená ocel s pevností 1.000–1.200 N/mm ² . Nerezavějící austenitická ocel s > 5 % Cr-Ni	Nelegovaná nástrojová ocel s pevností 800–1.000 N/mm ² . Legovaná zápusťková a zušlechťená ocel s pevností 700–1000 N/mm ² .	Měkká šedá a temperovaná litina s dobrou obrobitelností.	Tvrdá šedá litina obtížně obrobitelná.
---------------	--	---	--	--	--

Ø mm	V ≈ 5,0 m/min.		V ≈ 12,5 m/min.		V ≈ 16 m/min.		V ≈ 25 m/min.		V ≈ 10 m/min.	
	n U/min	s mm/U	n U/min	s mm/U	n U/min	s mm/U	n U/min	s mm/U	n U/min	s mm/U
2,00	800	0,020	2000	0,025	2500	0,032	4000	0,063	1600	0,050
2,50	630	0,025	1600	0,032	2000	0,040	3150	0,080	1250	0,063
3,15	500	0,032	1250	0,040	1600	0,050	2500	0,100	1000	0,080
4,00	400	0,040	1000	0,050	1250	0,063	2000	0,125	800	0,100
5,00	315	0,040	800	0,050	1000	0,063	1600	0,125	630	0,100
6,30	250	0,050	630	0,063	800	0,080	1250	0,160	500	0,125
8,00	200	0,063	500	0,080	630	0,100	1000	0,200	400	0,160
10,0	160	0,080	400	0,100	500	0,125	800	0,250	315	0,200
12,5	125	0,080	315	0,100	400	0,125	630	0,250	250	0,200

Uvedené řezné hodnoty jsou jen obecné orientační hodnoty. Za vhodných předpokladů je možné zvýšení, v nepříznivých případech je nutné snížení.

Orientační hodnoty řezné rychlosti a posuvu při vrtání s vrtáky HSS:

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

Metrické závity ISO podle DIN 13:

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

Následující směrnice platí pro metrické jemné závity s abnormálním stoupáním:

Jádrový otvor = jmenovitý rozměr závitu minus stoupání. Hodnoty s 0,05 se zaokrouhlují nahoru na 0,1 mm.

RECA plus KAZETY

Mít rezervy je dobrý pocit!

obj. č.	označení	na materiál	barevné značení	rozměry mm	rezerva	obsah ks	jedn. bal.
0620 004 910	kazeta RECA ultra plus	ocel, nerez, plast, dřevo	fialová	2,5–10,0	2,5–5,0	28	1
0620 004 913	kazeta RECA ultra plus	ocel, nerez, plast, dřevo	fialová	2,5–13,0	2,5–5,0	34	1
0621 004 910	kazeta RECA INOX plus	nerez	zelená	1,0–10,0	1,0–5,0	28	1
0621 004 913	kazeta RECA INOX plus	nerez	zelená	1,0–13,0	1,0–5,0	34	1
0622 004 913	kazeta RECA HSS/Co5 Typ TS	ocel, nerez, hliník	zelená	1,0–13,0	1,0–5,0	34	1
0623 004 910	kazeta RECA HSS EVO plus	ocel	modrá	1,0–10,0	1,0–5,0	28	1
0623 004 913	kazeta RECA HSS EVO plus	ocel	modrá	1,0–13,0	1,0–5,0	34	1
0624 004 910	kazeta RECA HSS plus	ocel	modrá	1,0–10,0	1,0–5,0	28	1
0624 004 913	kazeta RECA HSS plus	ocel	modrá	1,0–13,0	1,0–5,0	34	1
0624 004 007 ¹	kazeta RECA HSS plus	ocel	modrá	1,0–5,9	-	50	1
0624 004 008 ¹	kazeta RECA HSS plus	ocel	modrá	6,0–10,0	-	41	1
0625 004	kazeta RECA HSS pro válcované vrtáky	ocel	modrá	1,0–10,0	-	19	1
0625 006	kazeta RECA HSS pro válcované vrtáky	ocel	modrá	1,0–13,0	-	25	1
0626 004 910	kazeta RECA HSS-CO5 INOX plus	nerez	zelená	1,0–10,0	1,0–5,0	28	1
0626 004 913	kazeta RECA HSS-CO5 INOX plus	nerez	zelená	1,0–13,0	1,0–5,0	34	1
0627 004 910	kazeta RECA ultra INOX plus	nerez	zelená	1,0–10,0	1,0–5,0	28	1
0627 004 913	kazeta RECA ultra INOX plus	nerez	zelená	1,0–13,0	1,0–5,0	34	1
0621 999 910	RECA ECO HSS-CO5 Mambo Box	nerez	zelená	1,0–10,0	-	19	1
0621 999 913	RECA ECO HSS-CO5 Mambo Box	nerez	zelená	1,0–13,0	-	25	1
0633 004 010	RECA plastová prázdná kazeta	-	zelená	1,0–10,0	-	-	1
0633 004 013	RECA plastová prázdná kazeta	-	zelená	1,0–13,0	-	-	1

stoupání po 0,5 mm ¹ stoupání po 0,1 mm

RECA SPIBO SAFE PLUS

Nárazuvzdorná a odolná kazeta na spirálové vrtáky z plastu

- stabilně stohovatelná díky tvaru kazety
- Nejstabilnější plastové závěsy – více než 10 000 otestovaných procesů otevření mluví za vše.

obj. č.	označení
0633 004 010	RECA plastová prázdná kazeta 1,0–10,0 mm
0633 004 013	RECA plastová prázdná kazeta 1,0–13,0 mm



Pro všechny precizní vrtáky RECA platí zvláštní požadavky:

protože do našeho sortimentu se dostane jen to, co odpovídá našim jakostním normám, a každá technická zvláštnost přináší jasnou výhodu při každodenním použití.

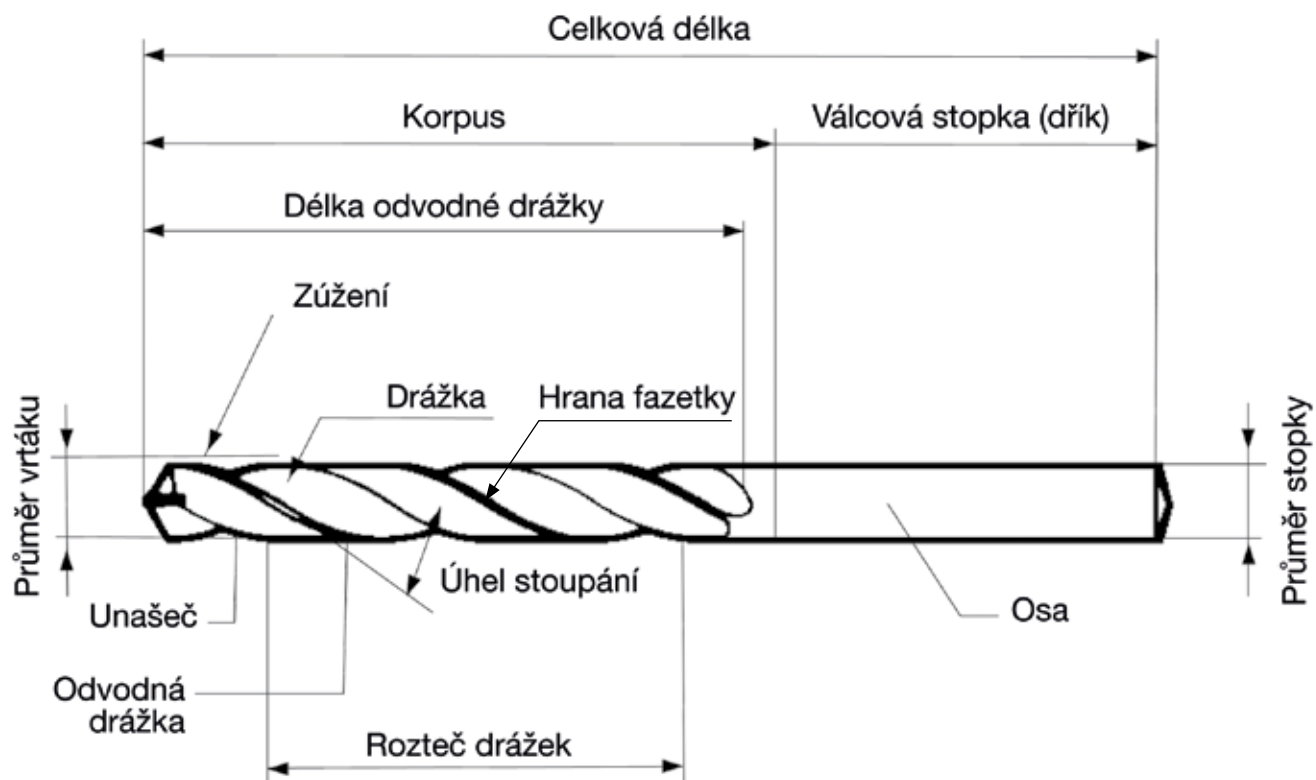
- kompletní vybroušení z oceli, což vede k exaktním, rozměrově přesným vrtaným otvorům
- rovnoměrně jemná struktura, což zajišťuje vysokou odolnost vůči tlaku a pružnost při prvotřídní životnosti
- vynikající přesnost břitů
- nejvyšší výkon opracování a max. posuv
- zúžený vnější průměr od špičky vrtáku ke stopce pro menší tření, prevenci vzpříčení, menší opotřebení a vyšší odolnost vůči zlomení
- stoupající tloušťka jádra zajišťuje velmi vysokou stabilitu a snížení vibrací
- výbrus kuželového pláště pro maximální necitlivost vůči rázovým a bočně působícím silám

průměr vrtáku Tot. h8	DIN 338		DIN 340		DIN 1897		DIN 1869 – Prodloužený spirálový vrták					
	celková délka mm	délka spirálové části mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	celková délka mm	délka spirálové části mm	celková délka mm	délka spirálové části mm
	řada 1		řada 2		řada 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	-	-	-	-	-	-

POJEM SPIRÁLOVÝ VRTÁK

Technické informace

DIN 338



Morse kužel–DIN 228



OBEČNĚ K MORSEOVĚ KUŽELU

Morseův kužel (MK) (také: Morseův kužel nebo upínací pouzdro) je standardizovaná forma nástrojového kužele pro upínání nástrojů v držáku obráběcího stroje. Přenos točivého momentu dutého kužele hnaného vřetenem nástroje na stopku nástroje, která je v něm upnuta, je zajištěn statickým třením. Morseovy kužely jsou k dispozici v pěti velikostech od MK1 do MK5.

Stopka podle DIN 228 tvar B velikost	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

Přehled všech rozměrů

RECA jádrový vrták HSS se stopkou Weldon 19 mm (3/4")

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	hloubka vrtání mm	bal.
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

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	hloubka vrtání mm	bal.
0618 050 012	12,0	88,0	55,0	1
0618 050 014	14,0	88,0	55,0	1
0618 050 016	16,0	88,0	55,0	1
0618 050 018	18,0	88,0	55,0	1
0618 050 020	20,0	88,0	55,0	1
0618 050 022	22,0	88,0	55,0	1
0618 050 024	24,0	88,0	55,0	1
0618 050 025	25,0	88,0	55,0	1
0618 050 026	26,0	88,0	55,0	1
0618 050 028	28,0	88,0	55,0	1
0618 050 030	30,0	88,0	55,0	1
0618 050 032	32,0	88,0	55,0	1
0618 050 035	35,0	88,0	55,0	1
0618 050 040	40,0	88,0	55,0	1
0618 050 050	50,0	88,0	55,0	1

RECA jádrový vrták HSS-C05 se stopkou Weldon 19 mm (3/4")

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	hloubka vrtání mm	bal.
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

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	hloubka vrtání mm	bal.
0618 108 512	12,0	63,0	55,0	1
0618 108 514	14,0	63,0	55,0	1
0618 108 516	16,0	63,0	55,0	1
0618 108 518	18,0	63,0	55,0	1
0618 108 520	20,0	63,0	55,0	1
0618 108 522	22,0	63,0	55,0	1
0618 108 524	24,0	63,0	55,0	1
0618 108 525	25,0	63,0	55,0	1
0618 108 526	26,0	63,0	55,0	1
0618 108 528	28,0	63,0	55,0	1
0618 108 530	30,0	63,0	55,0	1
0618 108 532	32,0	63,0	55,0	1
0618 108 535	35,0	63,0	55,0	1
0618 108 540	40,0	63,0	55,0	1

RECA HSS JÁDROVÝ VRTÁK

Jak získat čas navíc



RECA jádrový vrták HSS
se stopkou Weldon, 19 mm (3/4")



RECA jádrový vrták HSS-C05
se stopkou Weldon, 19 mm (3/4")



Oblasti použití:

- vhodné na ocel, l-nosníky, velkoformátové plechy, ocelovou litinu, barevné a lehké kovy, plasty

Vlastnosti:

- jádrový vrták HSS se používá do magnetických stojanových a sloupových vrtaček s Morse kuželem nebo se stopkou Weldon
- ve srovnání s běžnými spirálovými vrtáky podstatně menší nároky na obrábění, zkrácení doby vrtání až o 75 %
- čas navíc se získává tím, že odpadne nutnost použít důlčíku a předvrtání

VODICÍ KOLÍKY PRO JÁDROVÉ VRTÁKY

balení: jednotlivě v plastovém obalu

obj. č.	označení		hloubka vrtání jádrový vrták mm
0618 025 01	vodící kolík Ø 6,35 x 77,0 mm pro jádrový vrták HSS se stopkou Weldon (3/4")		30,0
0618 108 344	vodící kolík Ø 6,35 x 70,0 mm pro úhlovou jádrovou vrtačku RS5e a jádrový vrták HSS se stopkou Weldon (3/4")		30,0
0618 000 009	vodící kolík Ø 6,35 x 97,0 mm pro jádrový vrták HSS se stopkou Weldon (3/4")		55,0
0618 000 006	vodící kolík Ø 6,35 x 123,0 mm pro jádrový vrták HSS/HM se stopkou Weldon (3/4") Quick IN		55,0 + adaptér
0618 108 701	vodící kolík Ø 8,0 x 112,0 mm pro jádrový vrták se stopkou Weldon (3/4")		50,0



RECA HM JÁDROVÝ VRTÁK

S tvrdokovovými břity



RECA HM jádrový vrták se stopkou Weldon, 19 mm (3/4")

- jádrový vrták s tvrdokovovými břity
- zejména na železniční kolejnice, oceli Hardox®/Weldox® 400 ocel, ocelovou litinu, chromované vysoce legované oceli jako V2A a V4A a výše legované oceli

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	hloubka vrtání mm	bal.
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

obj. č.	Ø mm	celková délka mm	hloubka vrtání mm	bal.
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

STOJANOVÁ MAGNETICKÁ VRTAČKA A10

Magnetický podstavec umožňuje práci v horizontální, vertikální poloze i v poloze nad hlavou.

Magnetický podstavec umožňuje práci v horizontální, vertikální poloze i v poloze nad hlavou. Kompaktní a lehká konstrukce spolu se snadnou obsluhou dělá z této vrtačky univerzálně použitelný stroj, který se pohodlně přepravuje. Stroj lze použít pro práci jak s jádrovými, tak spirálovými vrtáky, to zajistí i možnost tvorby slepých otvorů.

Rozměr podstavce: 160,0 x 80,0 mm

Napájení: 220–240 V

Oblasti vrtání:

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

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

Záhlubník Ø 4,3–31,0 mm

Jádrový vrták: Ø 12,0–35,0 mm

Hloubka vrtání: max. 50,0 mm

obj. č.	pro vrtaný otvor Ø mm	váha kg	přilnavost N	zdvih mm	výška mm	výkon W
4696 350 007	12,0–35,0	10,5	10000	120	400–580	1100



STOJANOVÁ MAGNETICKÁ VRTAČKA RU 25

Magnetický podstavec umožňuje práci v horizontální, vertikální poloze i v poloze nad hlavou.

Magnetický podstavec umožňuje práci v horizontální, vertikální poloze i v poloze nad hlavou. Kompaktní a lehká konstrukce spolu se snadnou obsluhou dělá z této vrtačky univerzálně použitelný stroj, který se pohodlně přepravuje.

Stroj lze použít pro práci jak s jádrovými, tak spirálovými vrtáky, to zajistí i možnost tvorby slepých otvorů.

Rozměr podstavce: 238 x 92 mm

Napájení: 220–240 V

Oblasti vrtání:

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

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

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

Záhlubník: Ø 4,3–40,0 mm

Jádrový vrták: Ø 12,0–50,0 mm

Hloubka vrtání: max. 55,0 mm

Řezání závitu: M3 až M20

obj. č.	pro vrtaný otvor Ø mm	váha kg	přilnavost N	zdvih mm	výška mm	výkon W
4696 350 008	12,0–50,0	16	16000	170	390–535	1200



STOJANOVÁ MAGNETICKÁ VRTAČKA RU 40

Magnetický podstavec umožňuje práci v horizontální, vertikální poloze i v poloze nad hlavou.

Kompaktní a lehká konstrukce spolu se snadnou obsluhou dělá z této vrtačky univerzálně použitelný stroj, který se pohodlně přepravuje. Stroj lze použít pro práci jak s jádrovými, tak spirálovými vrtáky, to zajistí i možnost tvorby slepých otvorů.

Rozměr podstavce: 238 x 92 mm

Oblasti vrtání:

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

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

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

Záhlubník: Ø 4,3–55,0 mm

Jádrový vrták: Ø 12,0–80,0 mm

Hloubka vrtání: max. 110 mm

Řezání závitu: M3 až M30

Anschlussspannung: 220–240 V

obj. č.	pro vrtaný otvor Ø mm	váha kg	přilnavost N	zdvih mm	výška mm	výkon W
4696 350 009	12,0–80,0	22	20000	190	452–642	1800

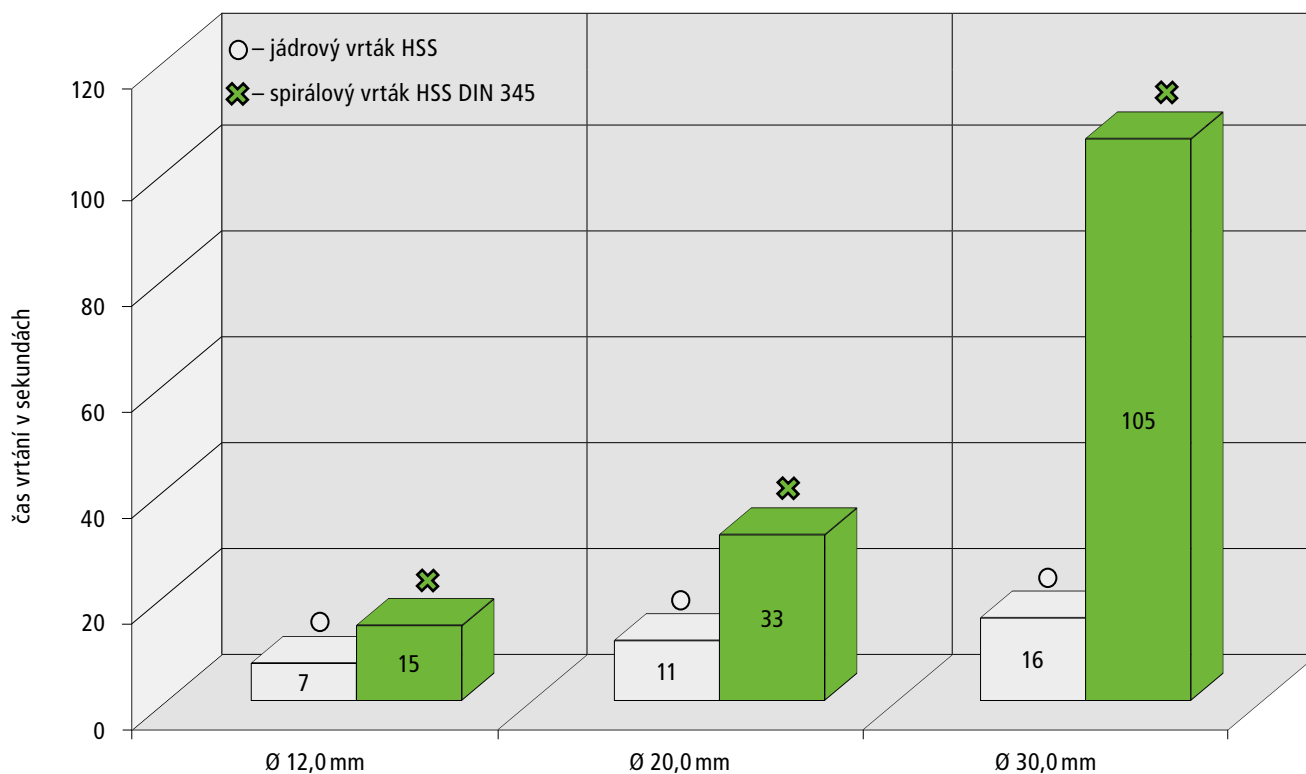


Jádrový vrták HSS – spirálový vrták HSS DIN 345

SROVNÁNÍ ČASŮ VRTÁNÍ



Obrobek: ocelový nosník
Materiál: stavební ocel St 37-2
Hloubka vrtání: 12,0 mm
Stroj: magnetická stojanová vrtačka
se spirálovými vrtáky se bez předvrtání vrtalo do plného materiálu
vrtání proběhlo bez chlazení a mazání

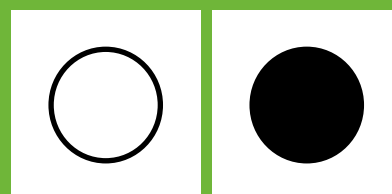


Enormní úspora nákladů a času s jádrovými vrtáky.
Jádrové vrtáky odebírají jen kroužek a nikoliv kompletní průměr vrtaného otvoru jako spirálové vrtáky, jsou podstatně rychlejší (viz graf). Středění, předvrtání a navrtání odpadá.

ROZDÍL

Jádrové vrtáky mají až 10x kratší dobu vrtání ve srovnání se spirálovými vrtáky. Jádrové vrtáky odebírají jen šířku zubu, vyvrtané jádro se vyhodí. Menší spotřeba energie a menší opotřebení vedou k vyšším životnostem.

U spirálových vrtáků se musí odebrat kompletní průměr vyvrtaného otvoru. Na to je zapotřebí více síly a vyšší příkon.

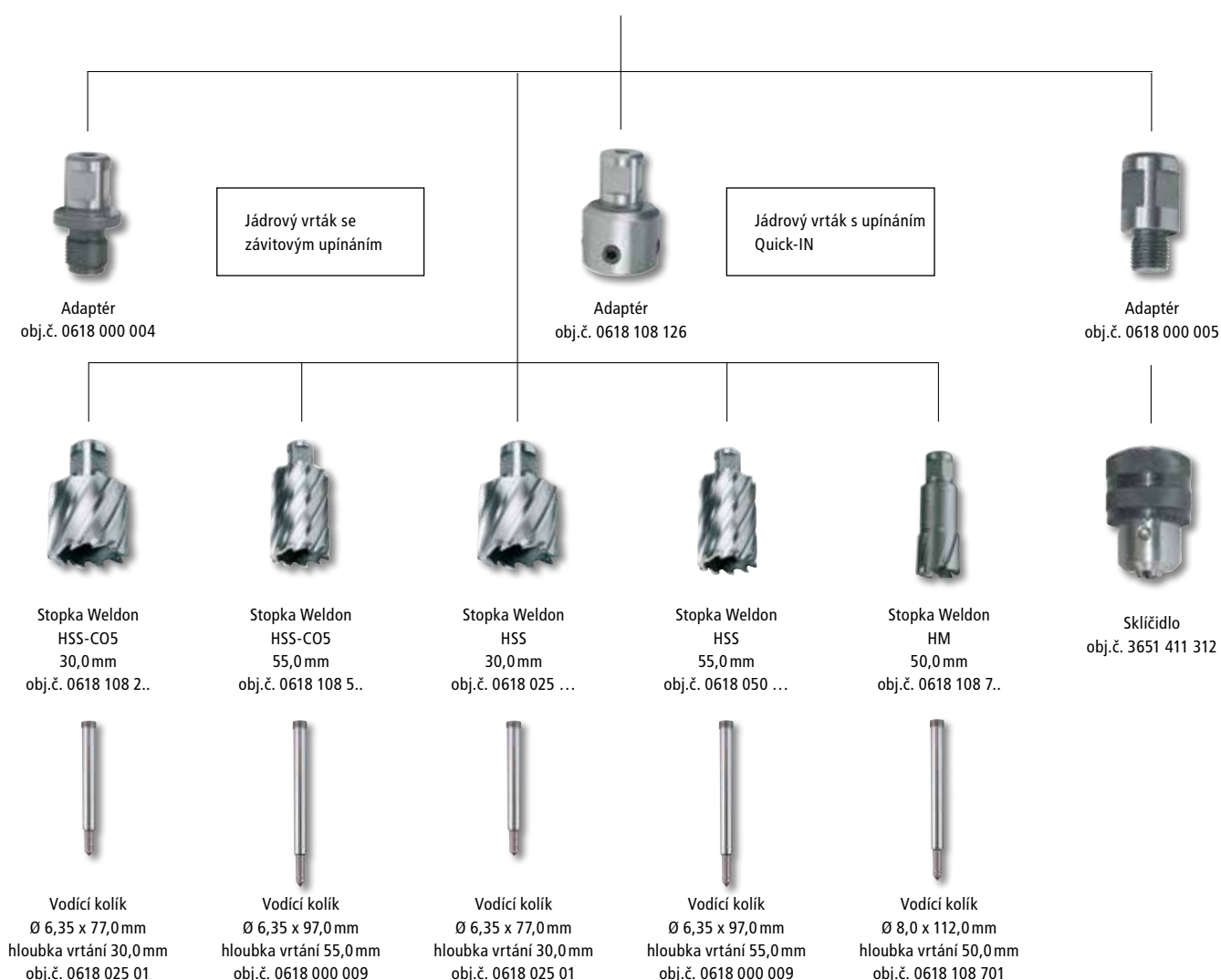


jádrový vrták

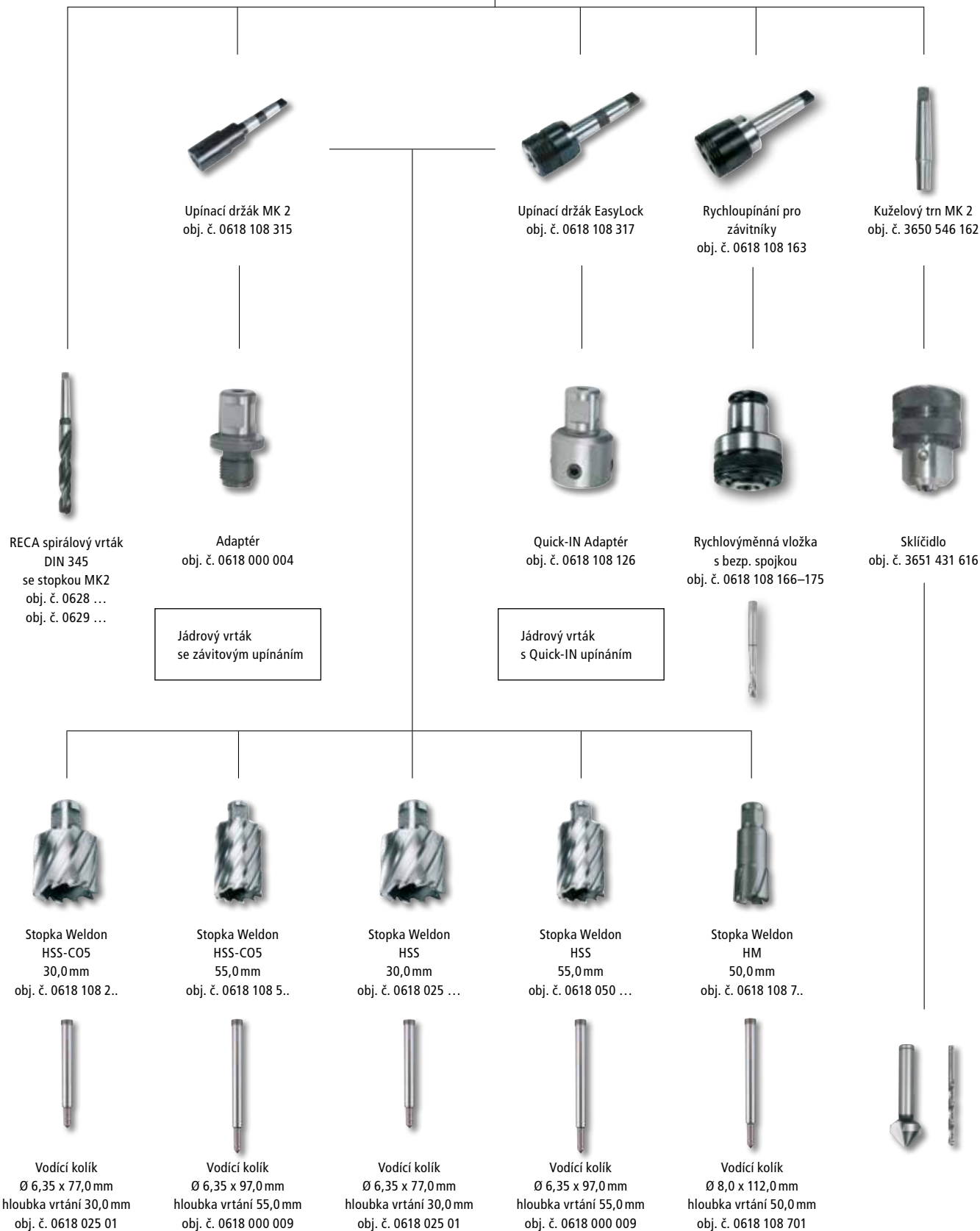
spirálový vrták

Celkový přehled MAGNETICKÝCH STOJANOVÝCH VRTAČEK

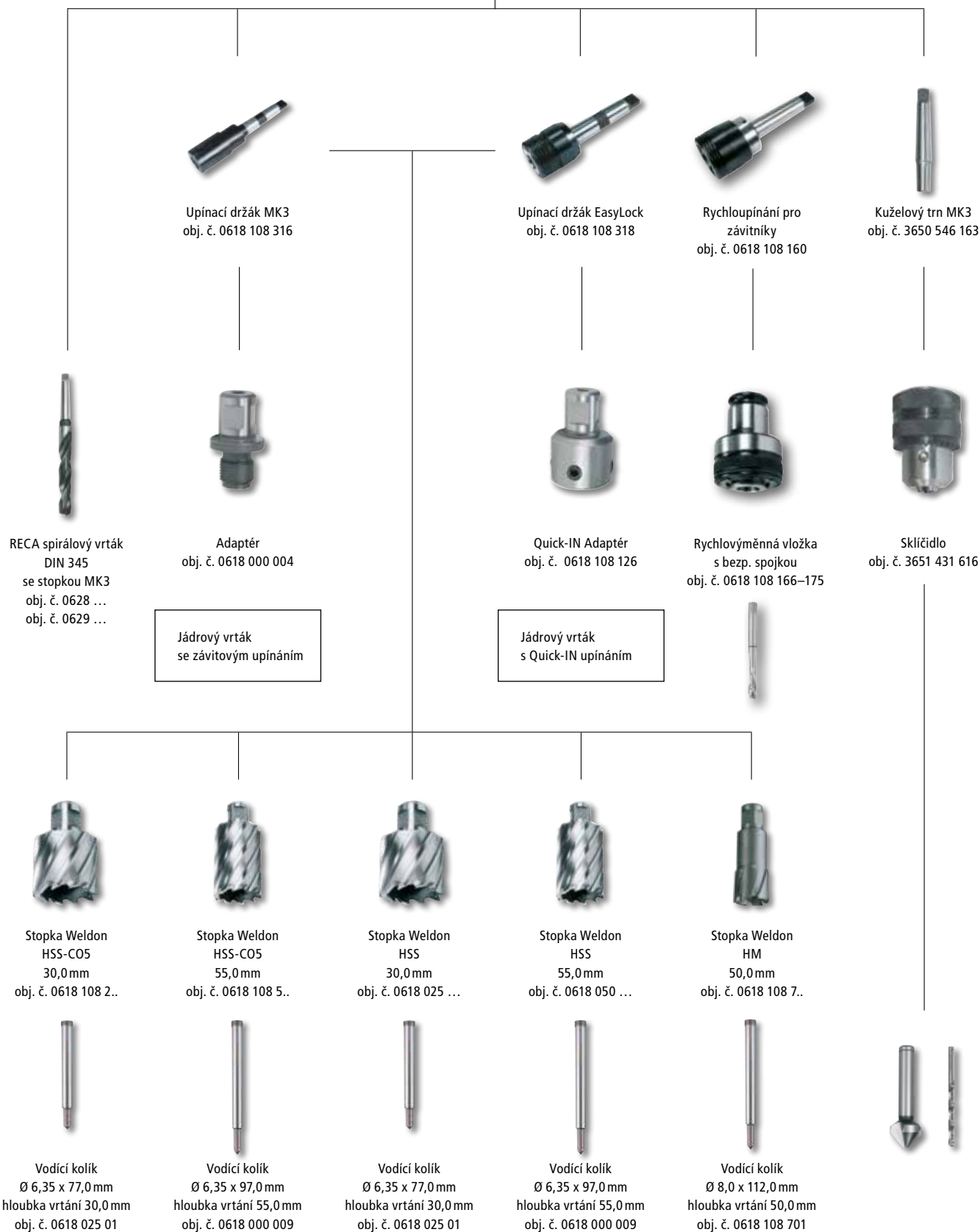
Magnetická stojanová vrtačka A10



Magnetická stojanová vrtačka RU25



Magnetická stojanová vrtačka RU40



NÁSTAVCE PRO UPNUTÍ ZÁVITNÍKŮ

Vybaveno pro každou aplikaci



Rychloupínání, rychlovýměnné nástavce

Nástavce na řezání závitů do magnetických stojanových vrtaček

obj. č.	označení
0618 108 163	rychloupínání MK2 pro rychlovýměnné nástavce
0618 108 160	rychloupínání MK3 pro rychlovýměnné nástavce
0618 108 166	rychlouvýměnný nástavec na stopku 6 mm
0618 108 167	rychlouvýměnný nástavec na stopku 7 mm
0618 108 168	rychlouvýměnný nástavec na stopku 8 mm
0618 108 169	rychlouvýměnný nástavec na stopku 9 mm
0618 108 170	rychlouvýměnný nástavec na stopku 10 mm
0618 108 171	rychlouvýměnný nástavec na stopku 11 mm
0618 108 172	rychlouvýměnný nástavec na stopku 12 mm
0618 108 173	rychlouvýměnný nástavec na stopku 14 mm
0618 108 174	rychlouvýměnný nástavec na stopku 16 mm
0618 108 175	rychlouvýměnný nástavec na stopku 18 mm

* potřebný průměr stopky viz níže uvedená tabulka

Přehled průměru stopky:

jmen. rozměr závitů	Ø stopky mm DIN 371	Ø stopky mm DIN 376	jmen. rozměr závitů	Ø stopky 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



Adaptéry na **MAGNETICKÉ STOJANOVÉ VRTAČKY**

obj. č.	označení	magnetická stojanová vrtačka	
0618 000 004	adaptér se stopkou Weldon 3/4" pro jádrové vrtáky se závitovým upínáním M18 x 6 P1,5	RU25/RU40 RS10/RS20/ RS25e/RS40e	
0618 000 005	adaptérové sklíčidlo 1/2" UNF/ stopka Weldon	RU25/RU40 RS10/RS20/ RS25e/RS40e	
0618 000 010	Quick IN-upínání pro jádrové vrtáky se stopkou Weldon 3/4"	A10/RU25/RU40 RS10/RS20/ RS25e/RS40e	
0618 108 126	Adaptér se stopkou Weldon 3/4" pro jádrové vrtáky se stopkou Quick IN	A10/RU25/RU40 RS10/RS20 RS25e/RS40e	
0618 000 007	Adaptér na sklíčidlo M14 / 1/2 Zoll		

balení: jednotlivě v plastovém obalu

SKLÍČIDLO s ozubeným věncem a kličkou pravotočivý chod

- 1000x osvědčené
- sklíčidlo pro každé pracovní použití
- s vnitřním závitem či vnitřním kuželem pro ruční nebo stacionární vrtačky
a ruční přikleповé vrtačky
- upínací síla zůstává konstantní při vrtání i přikleповém vrtání
- jen pro stroje s chodem doprava

obj. č.	rozsah upnutí mm	upnutí	vnější Ø mm	délka 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



NASAZOVACÍ KUŽELY DIN 238

- vytvrzený a vybroušený upínací kužel podle DIN 238 k upnutí sklíčidel
- vytvrzená a vybroušená stopka tvaru Morse kužele s výjímacím
prvkem podle DIN 228 B k preciznímu upnutí do strojních vřeten



obj. č.	upínací část	výstup	délka mm	magnetická stojanová vrtačka
3650 546 162	MK 2	B 16	110,5	RU25/RS20/RS25e
3650 546 163	MK 3	B 16	134,0	RU40/RS40e



UPÍNACÍ DRŽÁKY

Perfektní spojení

Upínací držák pro jádrové vrtáky
se stopkou Weldon 19 mm (3/4")



obj. č.	označení	magnetická stojanová vrtačka	Ø jádrový vrták mm	hloubka vrtání jádrový vrták mm
0618 000 2	upínací držák se stopkou MK 2 a láhví na chladivo	RU25/RS20/RS25e	10,0–60,0	30,0/50,0
0618 000 008	upínací stopka MK3 a láhev na chladivo	RU40/RS40e	10,0–60,0	30,0/50,0
0618 108 315	upínací stopka MK2 s vnitřním chlazením	RU25/RS20/RS25e	10,0–60,0	30,0/50,0
0618 108 316	upínací stopka MK3 s vnitřním chlazením	RU40/RS40e	10,0–60,0	30,0/50,0

Automatické rychloupínání EasyLock
s flexibilním klínovým upnutím pro jádrové vrtáky se stopkou Weldon 19 mm (3/4")



- umožňuje velmi rychlou výměnu nástroje bez přídavného nářadí – obsluhovatelná jednou rukou

obj. č.	označení	magnetická stojanová vrtačka	Ø jádrový vrták mm	hloubka vrtání jádrový vrták mm
0618 108 317	rychloupínání EasyLock s MK 2 stopkou a vnitřním chlazením	RU25/RS20/RS25e	10,0–60,0	30,0/50,0
0618 108 318	rychloupínání EasyLock s MK 3 stopkou a vnitřním chlazením	RU40/RS40e	10,0–60,0	30,0/50,0



Nasaňte aretační kroužek
nahoru, až pevně dosedne.



Nastrčte jádrový vrták do
upínání EasyLock. Zaskočí
s hlasitým kliknutím.
Aretační kroužek
zaskakuje dolů.



Jádrový vrták je vložený do
rychloupínání EasyLock. Stroj
je nyní připraven k provozu.



K uvolnění jádrového
vrtáku posuňte aretační
kroužek nahoru.



Pozor! Jádrový vrták
z rychloupínání vypadne.

ORIENTAČNÍ ŘEZNÉ RYCHLOSTI

pro jádrové vrtáky HSS a HSS-CO5

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

ORIENTAČNÍ ŘEZNÉ RYCHLOSTI

pro jádrové vrtáky s HM břity

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

Přehled všech rozměrů

RECA EVO MULTI DRILL stupňovitý vrták – 3dílná sada

Po jednom kuse: Ø 6–12 mm, 1 mm stoupání, 7 průměrů,
Ø 6–20 mm, 2 mm stoupání, 8 průměrů,
Ø 6–27 mm, 3 mm stoupání, 8 průměrů

obj. č. 0623 900 000

Poznámka:

přídavnou rukojeť používejte u silných
ručních strojů



obj. č.	délka mm	stoupání mm	stopka-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

Obecně o povlaku TiAlN

Povlak ze sloučeniny titanu a hliníku, zkráceně TiAlN, je celoplošný povlak a lze jej použít univerzálně. TiAlN je chemické spojení mezi prvky titanu, hliníku a dusíku. Tloušťka vrstvy je mezi 1–4 mikrony (µm).

Povlak nabízí vysokou tepelnou odolnost a odolnost proti oxidaci. Díky tomu existuje možnost dosažení vyšší řezné rychlosti pro urychlení práce. Ve srovnání s nástroji bez povlaku a s povlakem TiAlN může být životnost v závislosti na aplikaci desetkrát zvýšena.

TiAlN: Vrstva dusitanu, titanu a hliníku

RECA STUPŇOVITÝ VRTÁK

Řešení problémů s velkými otvory v silném materiálu



Stupňovitý vrták EVO Multi Drill

Tento univerzální nástroj je ideální pro vrtání velkých otvorů do silného materiálu (až 10 mm), jako jsou T-nosníky. Materiál lze vystředit, vyvrtat, vystružit a odjehlit v jedné operaci. Multifunkční vrták EVO nahrazuje řadu různých nástrojů, jako jsou spirálové vrtáky, jádrové vrtáky, pily na otvory, záhlubníky, ... Nová řezná geometrie výrazně zkracuje dobu obrábění a díky širokému spektru možných aplikací se stává nepostradatelným nástrojem.

Výhody:

- přesné bodové navrtání – bez důlčičku, nízké posuvy a řezné síly – práce šetřící energii.
- univerzální nástroj – patří do každého kufru s nářadím
- úspora nástrojů – jedním nástrojem lze pokrýt 7 nebo 8 různých průměrů – odjehlování je možné dalším stupněm
- lze použít v mnoha materiálech – téměř všechny kovy (nerezová ocel musí být chlazená), dřevo, plast, ...
- snadná manipulace – vhodné pro akumulátorové šroubováky, síťové a stacionární stroje
- revoluční geometrie břitů
- vrtání velkých otvorů do silného materiálu (až 10 mm) rychle a snadno jako nikdy předtím – nejsou potřeba žádné speciální stroje – úspora nástrojů, méně výměn nástrojů
- povlak TiAIN
- maximální životnost nástroje – žádné obušování hran, vyšší tvrdost povrchu, vyšší tepelná stabilita, možnost obrábění za sucha.
- stopka TRICON pro vynikající přenos síly
- bez protáčení ve sklíčidle vrtačky – Optimální přenos síly / žádné zadírání; není třeba hluboké upínání ve sklíčidle vrtačky – optimální pružnost; sklíčidlo lze povolit a utáhnout menší silou – ochrana sklíčidla vrtačky

Poznámka: přídatnou rukojeť používejte u silných ručních strojů



TRICON stopka pro optimální přenos síly



TiAIN – povrchová úprava



Turbo špička

Přehled všech rozměrů

RECA HSS-TiAlN stupňovitá sada vrtáků – 3dílná sada

Po jednom kuse: Ø 4–12 mm, 1 mm stoupání, 9 průměrů,
Ø 4–20 mm, 2 mm stoupání, 9 průměrů,
Ø 6–30 mm, 2 mm stoupání, 14 průměrů, velikost 2

obj. č. 0692 730 000



obj. č.	velikost	délka mm	stoupání mm	stopka Ø mm	Ø mm
0692 731 412	09	65	1	6	4–12
0692 732 420	1	75	2	8	4–20
0692 733 630	2	100	2	10	4–30

Obecně o TiAlN povrchové úpravě

Povrchová úprava ze sloučeniny titanu a hliníku, zkráceně TiAlN, je celoplošný povlak a lze jej použít univerzálně. TiAlN je chemické spojení mezi prvky titanu, hliníku a dusíku. Tloušťka vrstvy je mezi 1–4 mikrony (μm).

Povlak nabízí vysokou tepelnou odolnost a odolnost proti oxidaci. Díky tomu existuje možnost dosažení vyšší řezné rychlosti pro urychlení práce. Ve srovnání s nástroji bez povlaku a s povlakem TiAlN může být životnost v závislosti na aplikaci desetkrát zvýšena.

TiAlN: Vrstva dusitanu, titanu a hliníku

RECA STUPŇOVITÝ VRTÁK HSS s TiAlN povrchovou úpravou

Evoluce stupňovitých vrtáků



RECA HSS-TiAlN

Ideální nástroj pro opracování plechu. V jednom kroku lze plechy vystředit, navrtat a odjehlit. Všechny stupňovité vrtáky jsou opatřeny laserem vypálenou stupnicí tak, aby bylo vždy možné přečíst příslušný průměr vrtáku.

Oblast použití:

Elektrotechnika, sanitární a topenářská technika, autoservisy, strojírenství, konstrukce rozvaděčů, zásobníků a přístrojů, barevné kovy, plechy z nerezové oceli, plasty, plexisklo, různé druhy dřeva a všechny běžné ocelové plechy do tloušťky 4 mm

Výhody:

- povrchová úprava TiAlN
- maximální životnost, žádné vystupující hrany, vyšší tvrdost povrchu, vyšší tepelná stabilita, možná práce bez použití chlazení

Stopka TRICON optimálně přenáší výkon:

- neprotáčí se ve sklíčidle – optimální přenos výkonu – nerýhuje materiál
- neupíná se příliš hluboko do sklíčidla – optimální pružnost – menší síla při povolování a utahování sklíčidla – chrání vaše sklíčidlo.



TRICON-stopka
– neprotáčí se ve sklíčidle



Dostupné ve třech různých provedení



Označeno laserovou škálou

Přehled všech rozměrů

RECA HSS-TiN stupňovitá sada vrtáků – 3dílná sada

Po jednom kuse: Ø 4–12 mm, 1 mm stoupání, 9 průměrů
 Ø 4–20 mm, 2 mm stoupání, 9 průměrů
 Ø 4–30 mm, 2 mm stoupání, 14 průměrů

obj. č. 0692 720



obj. č.	Ø mm	pro vrták Ø mm	délka mm	stopka 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 (PG 13,5)/ 21,25 (PG16)/ 26,75 (PG21)	75	10

obj. č.	Ø mm	pro vrták Ø mm	délka mm	stopka 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 STUPŇOVITÝ VRTÁK

s TiN povrchovou úpravou



RECA HSS-TiN stupňovitý vrták

Oblast použití:

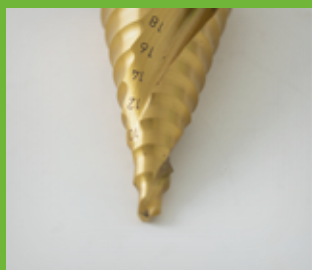
- do tloušťky materiálu do 4 mm

Vlastnosti:

- u vysoce výkonných stupňovitých vrtáků RECA jsou drážky broušeny do plně kaleného materiálu pomocí procesu CBN
- CBN (kubický krystalický nitrid boru) je mnohem tvrdší než konvenční brusné materiály, jako je karbid křemíku nebo korund
- díky vyšší tvrdosti je struktura materiálu během procesu broušení hladce proříznuta a břity jsou tak rozměrově přesnější a ostřejší

Stopka TRICON optimálně přenáší výkon:

- neprotáčí se ve sklíčidle – optimální přenos výkonu – nerýhuje materiál
- neupíná se příliš hluboko do sklíčidla – optimální pružnost – menší síla při povolování a utahování sklíčidla – chrání vaše sklíčidlo



Označeno laserovou škálou



Dostupné ve třech různých provedení



TRICON-stopka
– neprotočí se ve sklíčidle

Přehled všech rozměrů

RECA HSS-CBN broušená stupňovitá sada vrtáků – 3dílná sada

Po jednom kuse: Ø 4–12 mm, 1 mm stoupání, 9 průměrů
 Ø 4–20 mm, 2 mm stoupání, 9 průměrů
 Ø 4–30 mm, 2 mm stoupání, 14 průměrů

obj. č. 0692 710



obj. č.	Ø mm	pro vrtáky Ø mm	délka mm	stopka 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 STUPŇOVITÝ VRTÁK

Broušený CBN (kubický nitrid boru)



RECA stupňovitý vrták HSS-CBN broušený

Oblasti použití:

- HSS-CBN hloubkové broušení, s válcovou stopkou, s laserovou škálou
- ideální nástroj na obrábění plechů
- všechny tyto vrtáky jsou označeny laserovou škálou, aby byl čitelný průměr otvoru
- díky vyšší tvrdosti se při broušení struktura materiálu hladce oddělí, takže řezy jsou přesnější a ostřejší.

Vlastnosti:

- V jednom pracovním kroku lze plechy vystředit, navrtat a odjehlit
- Nepostradatelný pomocník elektrotechnikům, instalatérům, topenářům, autodílnám, strojírenství apod.

Typické využití:

- stupňovité vrtáky se hodí na všechny materiály jako neželezné kovy, nerezové plechy, plasty, plexisklo, různé druhy dřeva a všechny běžné ocelové plechy do síly 4 mm.



Stopka TRICON
– neprotočí se ve sklíčidle



Dostupné v různých provedení



Ideální set na montáže

Přehled všech rozměrů

RECA HSS-TIN loupací vrtáky v kazetě – 3dílná sada

Po jednom kuse: Ø 3–14 mm
Ø 5–20 mm
Ø 16–30,5 mm

obj. č. 0692 820



obj. č.	velikost	Ø mm	stopka Ø mm	délka 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

POUŽITÍ

Vrtáky na loupání plechů jsou vhodné k řezání všech běžných průmyslových materiálů, jako jsou neželezné kovy, nerezové plechy, termoplasty a duroplasty, stejně jako všechny běžné ocelové plechy do tloušťky 4,0 mm.

V jedné operaci můžete plechy vycentrovat, bodově navrtat a vyvrtat.

RECA LOUPACÍ VRTÁK

S TIN povrchovou úpravou



RECA loupací vrták HSS-TIN

hluboce vybroušeny

Oblast použití:

- ideální univerzální nástroj s širokým rozsahem použití
- v elektrotechnickém průmyslu, instalátérské a topenářské práce nebo v autodílně, strojírenství či stavbě rozvaděčů

Vlastnosti:

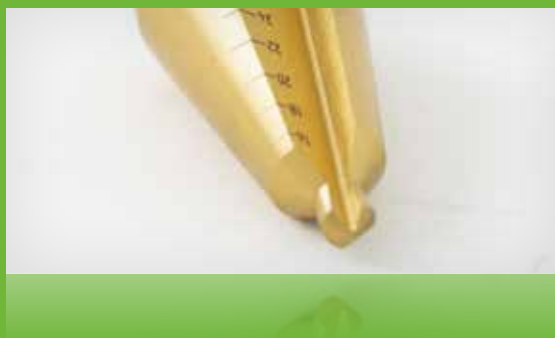
- všechny vrtáky do plechu jsou označeny laserovou stupnicí (DBGM), aby bylo možné odečíst průměr otvoru.

Typické využití:

- v jednom pracovním kroku lze plechy vystředit, navrtat a odjehlit.
- kuželové vrtáky do plechu jsou vhodné pro obrábění všech běžných průmyslových materiálů, jako jsou neželezné kovy, nerezové plechy, termoplasty a duroplasty.
- lze vrtat běžné ocelové plechy do tloušťky 4,0 mm



Středící špiče



Důležité je dobré mazání nástroje



Laserová škála

Přehled všech rozměrů

RECA HSS CBN loupací vrtáky na plech – 3dílná sada

Po jednom kuse: Ø 3–14 mm
Ø 5–20 mm
Ø 16–30,5 mm

obj. č. 0692 810



obj. č.	velikost	Ø mm	stopka Ø mm	délka 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

Obecně o CBN (kubický krystalický nitrid boru)

je mnohem tvrdší než tradiční abrazivní materiály – jeho tvrdost překoná již jen diamant. Díky vyšší tvrdosti se při procesu broušení hladce prořizne struktura materiálu a řezné hrany jsou proto přesnější a ostřejší.

RECA LOUPACÍ VRTÁK NA PLECH

Broušený CBN



RECA loupací vrták na plech HSS CBN broušený CBN

Kuželové vrtáky jsou vhodné pro obrábění všech běžných průmyslových materiálů, jako jsou neželezné kovy, nerezové plechy, termoplasty a duroplasty, dřevo a ocelové průchodky do tloušťky 4,0 mm.

Oblast použití:

- ideální univerzální nástroj s širokým rozsahem použití
- v elektrotechnickém průmyslu, instalátérské a topenářské práce nebo v autodílně, strojírenství či stavbě rozvaděčů

Vlastnosti:

- všechny vrtáky do plechu jsou označeny laserovou stupnicí (DBGM), aby bylo možné odečíst průměr otvoru

Typické využití:

- v jednom pracovním kroku lze plechy vystředit, navrtat a odjehlit
- důležité je, aby byl nástroj dobře promazaný



Středící špiče



Dostupné v různých provedení



Důležité je dobré mazání nástroje

Přehled všech rozměrů

RECA ultra plus sada kuželových záhlubníků – 6dílná

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

obj. č. 0617 910 006

Poznámka:

u těžko obrobitelných materiálů jako je například nerez, snížit posuv



obj. č.	Ø mm	stopka Ø mm	hřidel Ø mm	délka mm	vhodné pro
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

Obecně o povrchové úpravě TiAlN

Povrchová úprava ze sloučeniny titanu a hliníku, zkráceně TiAlN, je celoplošný povlak a lze jej použít univerzálně. TiAlN je chemické spojení mezi prvky titanu, hliníku a dusíku. Tloušťka vrstvy je mezi 1–4 mikrony (µm).

Povlak nabízí vysokou tepelnou odolnost a odolnost proti oxidaci. Díky tomu existuje možnost dosažení vyšší řezné rychlosti pro urychlení práce. Ve srovnání s nástroji bez povlaku a s povlakem TiAlN může být životnost v závislosti na aplikaci desetkrát zvýšena.

TiAlN: Vrstva dusitanu, titanu a hliníku.

RECA ultra plus KUŽELOVÝ ZÁHLUBNÍK

Universální talent



RECA ultra+ kuželový záhlubník HSS TiAlN

HSS-CO TiAlN, DIN 335, Tvar C

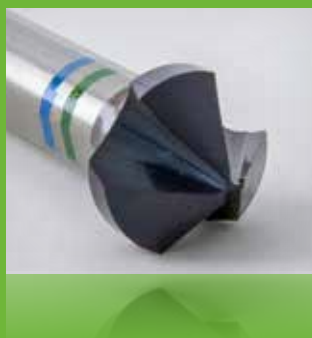
3břítý záhlubník pro odjehlování se vyznačuje novou geometrií obrábění. Extra široká upínací plocha zajišťuje optimální transport třísek a tepla. Tím se enormně zvyšuje životnost nástroje. Variabilním chodem vzniká dokonalá zahloubená plocha při zapuštění. Povrch záhlubníku je dále zvýšen povlakem TiAlN (nitrid titanu a hliníku).

Oblast použití:

- ocel
- litina
- nerez
- barevné a lehké kovy

Výhody:

- rychlejší zahlubování díky variabilnímu odlehčovacímu broušení, které umožňuje výrazně vyšší posuvy.
- delší životnost díky úzké řezné hraně, která snižuje abrazivní opotřebení
- extrémně hladký chod zajišťuje optimální a hladký výsledek zapuštění
- povrchová úprava TiAlN pro delší životnost, rychlost řezání a práci bez chvění
- díky stopce TRICON se neprotočí ve sklíčidle
- univerzální použití – pro materiály do 1 100 N/mm² vhodné pro ocel a nerezovou ocel (barevné kroužky modrá/zelená)



Variabilní vybroušení



Barevné označení



TRICON-stopka
– zajišťuje neprotočení
ve sklíčidle

Přehled všech rozměrů

RECA HSS, CBN sada kuželových záhlubníků – 6dílná

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

obj. č. 0692 390 006



obj. č.	zahlobení Ø mm	špička Ø mm	stopka Ø mm	délka 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

obj. č.	zahlobení Ø mm	špička Ø mm	stopka Ø mm	délka 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

Obecné výhody HSS materiálů

- Aplikační teplota přes 600 °C
- Vysoká řezná rychlost
- Vysoká pevnost (pevnost v lomu)
- Dobrá broušitelnost nástrojů a ve výrobě

RECA KUŽELOVÝ ZÁHLUBNÍK HSS

Vysoce výkonná – rychlořezná ocel



RECA kuželový záhlubník HSS-CBN vybroušený, DIN 335, tvar C

Řezné drážky jsou absolutně ostré díky CBN broušeným drážkám na odvod třísek.
Pro zahlubování a odstraňování ořepů a zapuštění bez viditelných stop.

Poznámka:

Nejlépejší výsledky dosáhne při nízkých řezných rychlostech

Oblasti použití:

- modrý kroužek pro ocel
- ideální pro ocel, litinu, neželezné a lehké kovy

Výhody:

3břité záhlubníky se vyznačují:

- vynikajícím odvodem třísek
- prací bez vibrací
- povrch je bez rýh a nerovností
- perfektně středí

Prostředek na vrtání a řezání RECA arecal bez minerálních olejů – BIO produkt

- kvalitní prostředek na vrtání a řezání, jehož složky jsou kompletně biologicky odbouratelné
- optimálně vhodný k vrtání, soustružení, řezání závitů, frézování a řezání všech druhů oceli, nerez, litiny, titanu a jiných neželezných kovů
- základem produktu jsou obnovitelné suroviny rostlinného původu
- hlavní složkou je plně rafinovaný řepkový olej v potravinářské kvalitě
- chladí a maže
- podstatně zvyšuje životnost nástrojů
- brání zanášení břitů, protože předchází napékání třísky
- ošetřené díly jsou trvale chráněny před korozi

obj. č. 0896 410 400
obsah: 400 ml
bal.: 15 ks

obj. č. 0896 630 10
obsah: 10 l Kanystř
bal.: 1 ks



Přehled všech rozměrů

RECA ultra+ sada kuželových záhlubníků – 6dílná

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

obj. č. 0617 900 006

Poznámka:

U těžko obrobitelných materiálů jako je například nerez, snížit posuv



obj. č.	Ø mm	špička-Ø mm	stopka-Ø mm	délka mm	vhodné pro
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

Obecně o HSS-Co a HSS-E

Přípony HSSE-Co 5 nebo HSSE-Co 8 označují procento obsahu kobaltu. Čím vyšší je obsah kobaltu, tím je nástrojová ocel tvrdší.

Obsah kobaltu zvyšuje tepelnou odolnost a můžete tak řezat materiály, které jsou obtížně obrobitelné. Co obsahuje 5,4–5 % kobaltu a Co 8 obsahuje 7,8–8 % kobaltu. S rostoucí tvrdostí však houževnatost klesá.

RECA ultra plus KUŽELOVÝ ZÁHLUBNÍK

Specialista na nerez



RECA ultra+ kuželový záhlubník HSS CO

3břítý kuželový a odjehlovací záhlubník

3břítý záhlubník pro odstraňování otřepů se vyznačuje novou geometrií obrábění. Extra široká drážka zajišťuje rychlejší odvod třísek a tepla. Tím se enormně zvyšuje životnost nástroje. Dokonalá zahlubovací plocha je dosažena variabilním broušením.

Oblasti použití:

- ocel a vysoce pevné materiály (až 1.300 N/mm²)
- nerezová ocel
- neželezné a lehké kovy

Výhody:

- rychlejší zahlubování díky variabilnímu reliéfnímu broušení, které umožňuje výrazně vyšší posuv
- delší životnost díky úzké řezné hraně, která snižuje abrazivní opotřebení
- extrémně hladký chod zajišťuje optimální a hladké výsledky zahloubení
- vhodné pro nerezovou ocel (zelené/červené barevné kroužky)
- neprotáčí se ve sklíčidle a optimální přenos síly zajišťuje stopka TRICON

Prostředek na vrtání a řezání RECA arecal bez minerálních olejů – BIO produkt

- kvalitní prostředek na vrtání a řezání, jehož složky jsou kompletně biologicky odbouratelné
- optimálně vhodný k vrtání, soustružení, řezání závitů, frézování a řezání všech druhů oceli, nerez, litiny, titanu a jiných neželezných kovů
- základem produktu jsou obnovitelné suroviny rostlinného původu
- hlavní složkou je plně rafinovaný řepkový olej v potravinářské kvalitě
- chladí a maže
- podstatně zvyšuje životnost nástrojů
- brání zanášení břitů, protože předchází napékání třísky
- ošetřené díly jsou trvale chráněny před korozi

obj. č. 0896 410 400
obsah: 400 ml
bal.: 15 ks

obj. č. 0896 630 10
obsah: 10 l Kanystř
bal.: 1 ks



Přehled všech rozměrů

RECA HSS-E

Sada kuželových záhlubníků – 6dílná

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

obj. č. 0692 900 900

Poznámka:

u těžko obrobitelných materiálů
jako je například nerez, snížit posuv



obj. č.	zahloubení Ø mm	špička Ø mm	stopka Ø mm	délka 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

Obecně o HSS-Co a HSS-E

Přípony HSSE-Co 5 nebo HSSE-Co 8 označují procento obsahu kobaltu. Čím vyšší je obsah kobaltu, tím je nástrojová ocel tvrdší.

Obsah kobaltu zvyšuje tepelnou odolnost a můžete tak řezat materiály, které jsou obtížně obrobitelné. Co obsahuje 5,4–5 % kobaltu a Co 8 obsahuje 7,8–8 % kobaltu. S rostoucí tvrdostí však houževnatost klesá.

RECA HSS-E KUŽELOVÝ ZÁHLUBNÍK

Profík na nerezové produkty



RECA kuželový záhlubník HSS-E
vybroušený, DIN 335 tvar C, s válcovou stopkou

Oblast použití:

zeleným kroužkem se značí nerez

Výhody:

3břité záhlubníky se vyznačují:

- vysokým obsahem cobaltu, který zajišťuje odvod tepla, a proto je ideální na nerez
- vynikajícím odvodem třísek
- nízkými vibracemi
- povrchem je bez rýh
- záhlubník má středící vlastnost



Prace bez vibrací



K dispozici v různých verzích



3hranný záhlubník

RECA KUŽELOVÝ A ODJEHLOVACÍ ZÁHLUBNÍK

Bity



Břity HSS 3

Rychlejší výměna nástroje díky držáku bitů.
Ideální pro zahlubování bez otřepů,
Odjehlování a zahlubování v oceli, litině,
neželezných a lehkých kovech.

Nejefektivnější při nízkých rychlostech.
Úhel záhlubníku 90°.

obj. č.	zahloubení Ø mm	špička Ø mm	typ drážky palec	délka 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

Univerzální držák 1/4"

s 1/4" prodloužení na bity



obj. č.	výkon palec	typ drážky palec	délka mm
0641 001 140	1/4	1/4	60

Prostředek na vrtání a řezání RECA arecal bez minerálních olejů – BIO produkt

- kvalitní prostředek na vrtání a řezání, jehož složky jsou kompletně biologicky odbouratelné
- optimálně vhodný k vrtání, soustružení, řezání závitů, frézování a řezání všech druhů oceli, nerez, litiny, titanu a jiných neželezných kovů
- základem produktu jsou obnovitelné suroviny rostlinného původu
- hlavní složkou je plně rafinovaný řepkový olej v potravinářské kvalitě
- chladí a maže
- podstatně zvyšuje životnost nástrojů
- brání zanášení břitů, protože předchází napékání třísky
- ošetřené díly jsou trvale chráněny před korozi

obj. č. 0896 410 400
obsah: 400 ml
bal.: 15 ks

obj. č. 0896 630 10
obsah: 10l Kanystř
bal.: 1 ks



RECA KUŽELOVÝ A ODJEHLOVACÍ ZÁHLUBNÍK

Již název napovídá, že má hlava záhlubníku tvar kužele.

Kuželový tvar odstraňuje otřepy nebo zahloubí ve stávajícím vrtaném otvoru.

- 60° pro odstraňování otřepů
- 75° pro hlavy nýtů
- 90° pro šrouby se zápustnou hlavou
- 120° pro zahlubování plechových nýtů

Počet břitů je pro hladké zahlubování obvykle lichý. Naše záhlubníky mají tři břity.

Tříška se odstraňuje přes profil drážky. Stopka je k dispozici v různých verzích: válcová stopka, morse kužel a stopka bitu. Například stopka bitu nebo 3plochá stopka zabraňuje protočení nástroje ve sklíčidle. Ideální pro použití v ručních vrtačkách.

HSS

DIN 334 tvar C 60°



2649 1... .

DIN 334 Tvar D 60°



2649 3... .

tvar C 75°



2649 400 ...

tvar D 75°



2649 401 ...

DIN 335 tvar D 90°



0692 590 2..

tvar C 120°



2649 500 ...

tvar D 120°



2649 501 ...

Tvrký kov

DIN 335 tvar C 90°



0692 901 ...



Přehled všech rozměrů

RECA HSS-CO-TiN sada záhlubníků s příčným otvorem – 4dílná

Po jednom kuse : \varnothing 2–5 mm
 \varnothing 5–10 mm
 \varnothing 10–15 mm
 \varnothing 15–20 mm

obj. č. 0692 290



obj. č.	Rozsah zapuštění mm	zhloubení- \varnothing mm	stopka- \varnothing mm	délka 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

Obecně o záhlubnicích s příčným otvorem

Záhlubníky s příčnými otvory mají přibližně 45° nakloněný otvor k ose záhlubníku.

Tento otvor skrz tvoří dvě řezné hrany. Tříška je odváděna přes vývrt, který zabraňuje zaseknutí a zabraňuje tvorbě třísek mezi vrtákem a obrobkem.

Záhlubníky s příčnými otvory se také velmi zřídka zachytí v materiálu.

Čistých výsledků lze dosáhnout pomocí záhlubníků a jsou snadno ovladatelné.

Úhel příčného zhloubení je 90°. Se záhlubníkem s příčným otvorem se dají zhloubit šrouby se zápustnou hlavou.

RECA TIN ZÁHLUBNÍK S PŘÍČNÝM OTVOREM



RECA záhlubník s příčným otvorem s povrchovou úpravou HSS-TIN s válcovou stopkou

Ideální nástroj pro všechny zahlubovací a odjehlovací práce.

Ať už v elektrotechnickém průmyslu, v sanitárních a topenářských pracích, v autodílně, strojírenství, stavbě rozvaděčů, ocelové trubkové konstrukce nebo zpracování dřeva.

Záhlubníky s příčnými otvory se vyznačují:

- Vynikající odvod třísek
- Práce bez vibrací
- Povrch bez drážek
- Středící vlastnost
- Zakrajuje



Vynikající odvod třísek



Dostupné v různých provedení



Zakrajuje

Přehled všech rozměrů

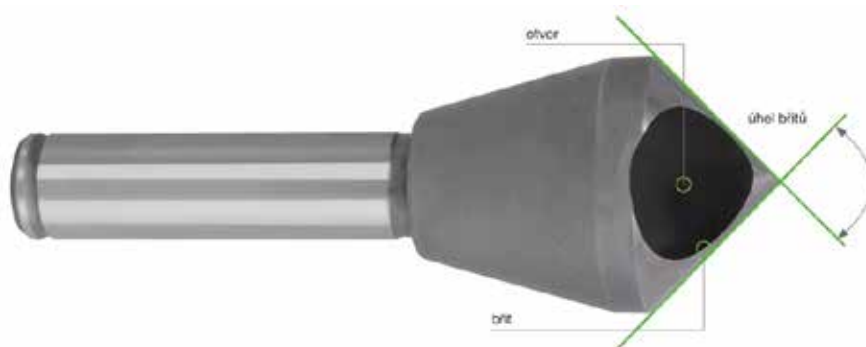
RECA HSS-CBN sada záhlubníků s příčným otvorem – 4dílná

Po jednom kuse: \varnothing 2–5 mm
 \varnothing 5–10 mm
 \varnothing 10–15 mm
 \varnothing 15–20 mm

obj. č. 0692 190



obj. č.	Rozsah zapaštění mm	zhloubení- \varnothing mm	stopka- \varnothing mm	délka 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 ZÁHLUBNÍK S PŘÍČNÝM OTVOREM



RECA záhlubník s příčným otvorem s povrchovou úpravou HSS-CBN

Odvod třísek otvorem zabraňuje zasekávání třísek v obrobku.

Ideální pro zahlubování a odjehlování bez vibrací a otřepů

- ocel
- obsazení
- neželezné a lehké kovy

Nejlepší výsledky jsou při nízkých řezných rychlostech vrtání



Vynikající odvod třísek



Dostupné v různých provedení



Zakrājuje

RECA PLOCHÝ ZÁHLUBNÍK S PEVNÝM VODÍCÍM ČEPEM

Ploché záhlubníky mají oproti kuželovým záhlubníkům válcový tvar. Plochým záhlubníkem zahloubí šrouby s válcovou hlavou nebo šrouby a matice se šestihrannou hlavou.



Šroub s válcovou hlavou v průchozí díře



Ploché záhlubníky jsou ve dvou verzích: pro průchozí otvory a otvory pro jádro závitů. Rozdíl spočívá ve dvou obrobcích, které jsou spojeny šroubem.

U průchozího otvoru je v druhém materiálu pouze závit. U závitového jádra mají oba materiály závit.

Průměr kolíku pro průchozí otvor je větší než pro závitový jádrový otvor. Například průměr čepu pro průchozí otvor pro závit M12 (jemná třída) je 13,0 mm. S otvorem pro jádro závitů je průměr čepu pro závit M12 10,2 mm.

RECA PLOCHÝ ZÁHLUBNÍK

Střední kvalita jakosti

Oblast použití:

- ve výrobě pro šrouby s válcovou hlavou, šrouby s šestihrannou hlavou a matice
- ideální pro zahlubování oceli, litiny, neželezných a lehkých kovů bez otřepů a vibrací
- nejlepší výsledky při nízkých řezných rychlostech vrtačky
- s válcovou stopkou a pevným vodícím čepem
- úhel spouštění 180°
- pravostranné řezání



pro průchozí otvor

obj. č.	pro závit M	zhloubení-Ø mm	čep-Ø mm	stopka-Ø mm	délka 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



pro neprůchozí díru

obj. č.	pro závit M	zhloubení-Ø mm	čep-Ø mm	stopka-Ø mm	délka 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

Sady plochých záhlubníků

Střední kvalita jakosti pro průchozí otvory

- 6dílná sada s válcovou stopkou a vodícím čepem

obj. č.	pro závit M
0692 610	3, 4, 5, 6, 8, 10



Orientační řezné rychlosti **KUŽELOVÉHO ZÁHLUBNÍKU**

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

Orientační řezné rychlosti tvrdokovového záhlubníku

	nelegovaná ocel do 700 N/mm ²		nelegovaná ocel do 700 N/mm ²		legovaná ocel do 1000 N/mm ²		litina do 250 N/mm ²		litina přes 250 N/mm ²		CuZn povrch křehký		CuZn povrch tuhý		hliníkový povrch do 11%Si		termoplasty		duroplasty	
Vc = m/min	15		12		8		12		10		25		15		20		20		10	
Ø mm	ot/min	f	ot/min	f	ot/min	f	ot/min	f	ot/min	f	ot/min	f	ot/min	f	ot/min	f	ot/min	f	ot/min	f
6,3	758	0,10	606	0,10	404	0,10	606	0,15	505	0,15	1263	0,13	758	0,13	1011	0,13	1011	0,13	505	0,13
8,3	575	0,15	460	0,15	307	0,15	460	0,20	384	0,20	959	0,16	575	0,16	767	0,16	767	0,16	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

Všechny informace jsou orientační! Za případné chyby nepřebíráme žádnou odpovědnost!

Orientační řezné rychlosti **TVRDOKOVOVÉHO ZÁHLUBNÍKU**

materiál:		nelegovaná ocel do 700 N/mm ²	nelegovaná ocel do 700 N/mm ²	legovaná ocel do 1000 N/mm ²	litina do 250 N/mm ²	litina přes 250 N/mm ²	CuZn povrch křehký	CuZn povrch tuhý	hliníkový povrch do 11%Si	termoplasty	duroplasty
tloušťka plechu v mm		až 4,0	až 4,0	až 4,0	až 4,0	až 4,0	až 4,0	až 4,0	až 4,0	až 4,0	až 4,0
Vc = m/min		30	20	20	15	10	60	35	30	20	15
chladicí mazivo		řezací sprej	řezací sprej	řezací sprej	stlačený vzduch	stlačený vzduch	stlačený vzduch	stlačený vzduch	řezací sprej	voda	stlačený vzduch
velikost	Ø mm	ot/min	ot/min	ot/min	ot/min	ot/min	ot/min	ot/min	ot/min	ot/min	ot/min
č. 1	3,0-14,0	3185-682	2123-455	2123-455	1592-341	1062-227	6369-1365	3715-796	3185-682	2123-455	1592-341
č. 2	5,0-20,0	1911-478	1274-318	1274-318	955-239	637-159	3822- 955	2229-557	1911-478	1274-318	955-239
č. 3	16,0-30,5	597-313	398-209	398-209	299-157	199-104	1194- 627	697-365	597-313	398-209	299-157
č. 4	24,0-40,0	398-239	265-159	265-159	199-119	133- 80	796- 478	464-279	398-239	265-159	199-119
č. 5	36,0-50,0	265-191	177-127	177-127	133- 96	88- 64	531- 382	310-223	265-191	177-127	133- 96
č. 8	5,0-31,0	1911-308	1274-205	1274-205	955-154	637-103	3822- 616	2229-360	1911-308	1274-205	955-154

Všechny informace jsou orientační! Za případné chyby nepřebíráme žádnou odpovědnost!



RECA ZÁVITOVÁ OČKA HSS

HSS metrický ISO závit



0652 ..

HSS-E metrický ISO závit



0652 900 ...

HSS metrický ISO – jemný závit



0652 ...

HSS metrický ISO – levotočivý závit



0652 0..

HSS Whitworthův závit



1655 500 ...

HSS G Whitworthův trubkový závit



1656 ..

HSS UNC závit



1655 300 ..

HSS UNF závit



1655 400 ..

RECA DRŽÁK ZÁVITOVÝCH OČEK



0659 ..

RECA VRATIDLO DIN 1814

0657 ..



RECA DRŽÁK NÁSTROJŮ s ráčnou

3650 521 ...



RECA RUČNÍ ZÁVITNÍK HSS

SADA RUČNÍCH ZÁVITNÍKŮ



0639 ..



Metrické	0640 .
Metrické jemné	0642 ..
Whitworthův	1650 500 ...
UNC	1650 30. ...
UNF	1650 40.

RECA SPOL. S R.O.

Olomoucká 36
618 00 Brno
Tel.: +420 548 210 880-882

Tůrkova 22a
149 00 Praha
Tel.: +420 272 661 350-353

reca@reca.cz www.reca.cz shop.reca.cz

Veškeré údaje uvedené v této brožurce jsou nezávazné. Veškeré informace v brožurce se uvádí dle nejlepšího vědomí. U položek této brožurky jsme uvedli detailní popis provedení, kvality a použití a obrázky jsou pokud možno věrné. Změny bez předchozího informování si vyhražujeme - např. v případě inovací nebo kvůli možnosti provést zlepšení. Za nevýhody plynoucí z případných tiskových chyb nebo chybných aplikací neneseme žádnou odpovědnost. Dotisk, stejně jako reprodukce, byť i jen dílčí, jsou povolené jen s písemným povolením firmy reca spol. s r.o.!

