



Bohr-, Trenn- und Schleiftechnik



# Bohr-, Trenn- und Schleiftechnik

Sägen

S. 3.1



Trennscheiben

S. 3.7



Schruppen und Schleifen

S. 3.10



Hammerbohrer

S. 3.12



Meißel

S. 3.24



Spiralbohrer

S. 3.26



Kegelsenker

S. 3.43



Maschinengewindebohrer

S. 3.46



Frässtifte

S. 3.54



Zylindersägen

S. 3.57





## Kreissägeblatt HM



### Mehrzweck-Kreissägeblatt

#### Einsatzgebiete:

- Hart- und Weichholz, Holz mit Metallresten, (Beschläge, Nägel, Schrauben)
- Kunststoffe, Plexiglas, Thermo- und Fassadenbleche, Weichstahl, Aluminiumprofile und vieles mehr
- Geeignet für Handkreissägen, Kapp- und Gehrungssägen

Artikelnummer	Ø mm	Stärke mm	Bohrung mm	Anzahl Zähne
2616 28 150	150	2,8	20 / 16	42
2616 28 160	160	2,8	20 / 16	42
2616 280 170	170	2,8	30	42
2616 280 180	180	2,8	30	48
2616 28 180	180	2,8	20 / 16	48
2616 280 190	190	2,8	30	54
2616 28 190	190	2,8	20 / 16	54
2616 28 200	200	2,8	30	54
2616 28 210	210	2,8	30	54
2616 32 230	230	3,2	30	64
2616 32 235	235	2,8	30 / 25	60
2616 32 250	250	3,2	30	80



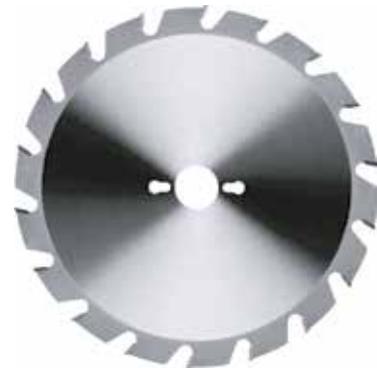
## Kreissägeblatt

- Nagelfest
- Gelaserte Kühlelemente
- Spezielle Trapez-Zahnform flach mit Fase für harten Baustelleneinsatz

#### Anwendung:

- Schalhälzer und Schaltafeln, Kanthölzer mit Beton-, Beschlag und Nagelresten sowie Gasbeton

Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Bohrung mm	Dicke mm
2617 120 300	300	20	30	3,2
2617 120 315	315	20	30	3,2
2617 124 350	350	24	30	3,5
2617 128 400	400	28	30	3,8
2617 132 450	450	32	30	4,0
2617 136 500	500	36	30	4,0
2617 142 600	600	42	30	3,8
2617 148 700	700	48	30	4,2





## Stichsägeblatt UNIVERSAL CUT

### Multi MTT, Arbeiten auf Stoß und Zug!

#### Produktbeschreibung:

Das RECA Multi MTT ist mit der speziellen M-Verzahnung ausgestattet und ermöglicht Höchstleistungen beim Arbeiten auf Stoß und Zug.

#### Vorteile:

- M-Spezialverzahnung für sehr schnelle Schnitte
- Sägen auf Stoß und Zug für mehr Materialabtrag
- Vielseitig in verschiedenen Materialien einsetzbar

#### Anwendungsgebiet:

Für Bauholz mit Nägeln bis 30 mm, Rohre, Profile und Bleche aus Metall und Buntmetall ab 1,5 bzw. 2,5 mm Wandstärke geeignet

#### Hinweis:

Einsatz mit hoher Tourenzahl und Pendelhub



Artikelnummer	Länge mm	Nutzlänge	Zahn- teilung mm	Werk- stoff	Stärke mm	Schnitt- leistung	Aufnah- me	VPE ST
0604 401 001	100	75	1,3	Bimetall	1	sehr schneller, gerader Schnitt	T-Schaft	10

Einsatz mit hoher Tourenzahl und Pendelhub.



## Stichsägeblatt UNIVERSAL CUT

### Uni Speed U

#### Produktbeschreibung:

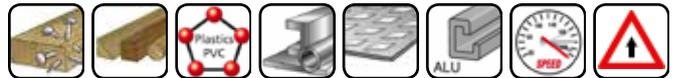
Das universelle Blatt auf dem Bau für die Anwendung Holz/Metall. Die progressiv ansteigende Zahnteilung ermöglicht den Gebrauch bei Materialien mit unterschiedlichen Dichten. Die gefrästen, geschränkten Zähne sind für schnelle Schnitte gedacht. Das BiMetall in Kombination mit dem elastischen HCS begünstigt den optimalen Schnitt in Holz mit Metall.

#### Vorteile:

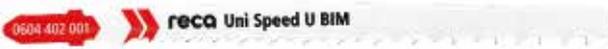
- progressiv ansteigende Zahngeometrie für den Gebrauch bei Materialien unterschiedlicher Dichte
- biMetall Blatt zum Schneiden von harten und weichen Materialien
- gefräste, geschränkte Zähne für schnelle Schnitte

#### Anwendungsgebiet:

- Bauholz mit Nägeln oder weichen Verbindungselementen (< 65 mm), Holzwerkstoffe, Kunststoffe, Bleche, Rohre/Profile, inkl. Alu (ø 3 - 10 mm)



Artikelnummer	Länge mm	Nutzlänge	Zahn- teilung mm	Werk- stoff	Stärke mm	Schnitt- leistung	Aufnah- me	VPE ST
0604 402 001	132	108	2,4 - 5,2 (min./ max)	Bimetall	1,25	schneller, gerader Schnitt	T-Schaft	10



## Stichsägeblatt SPECIAL CUT



### Plastic 3,3 mm

#### Produktbeschreibung:

Das RECA HM Plastic ist besonders robust bei sauberen geraden Schnitten in Kunststoff. Die geschliffene Zahnleiste ist für die längere Nutzung mit abrasiven Kunststoffverbunden konzipiert, während die Zahngeometrie speziell dafür da ist, sauber zu schneiden.

#### Vorteile:

- geschliffene, harte Zahnleiste für langen Gebrauch in abrasiven Kunststoffen
- spezielle Zahngeometrie für saubere Schnitte

#### Anwendungsgebiet:

- WPC, Corian, Varicolor & GFK < 65 mm oder allgemein abrasive Kunststoffverbundstoffe inkl. SolidSurface Kunststoffe



Artikelnummer	Länge mm	Nutzlänge	Zahn-teilung mm	Werkstoff	Stärke mm	Schnittleistung	Aufnahme	VPE ST
0604 501 001	117	90	3,3	HM	1,25	sauberer, gerader Schnitt	T-Schaft	5



## Stichsägeblatt SPECIAL CUT



### Mineral 4,3 mm, Spezialist für Faser- und Gipsplatten

#### Produktbeschreibung:

Stichsägeblatt für hochabrasive Materialien dank Hartmetall-Technologie. Das robuste Blatt eignet sich speziell für gerade Schnitte in dünnen und dicken Sonderwerkstoffen auf Mineralbasis. Die geschliffenen, geschränkten Carbide-Zähne sorgen für eine lange Lebensdauer beim Schneiden.

#### Vorteile:

- geschliffene, geschränkte Carbide-Zähne konzipiert für lange Lebensdauer bei hochabrasiven Materialien (Mineralbasis)
- spezielle Hartmetall-Technologie für hohe Robustheit

#### Anwendungsgebiet:

- für abrasive Materialien, wie z. B. Zementfaserplatten, Gipskartonplatten, Porenbeton (5 - 50 mm) und glasfaserverstärkten Kunststoff (5 - 20 mm)



Artikelnummer	Länge mm	Nutzlänge	Zahn-teilung mm	Werkstoff	Stärke mm	Schnittleistung	Aufnahme	VPE ST
0604 501 002	100	75	4,3	HM	1,25	grober, gerader Schnitt	T-Schaft	5





## Stichsägeblatt SPECIAL CUT

### Progressor W+M, schnell, aggressiv und strapazierfähig

#### Produktbeschreibung:

Das Progressor W+M ist besonders robust und für schnelle, gerade Schnitte in dünnem und dickem Holz mit Metall konzipiert. Die Zahngeometrie mit progressiv ansteigender Zahnteilung ermöglicht den Gebrauch bei Materialien mit unterschiedlichen Dichten. Die geschliffenen und geschränkten Zähne aus Hartmetall sind sehr aggressiv und schnell.

#### Vorteile:

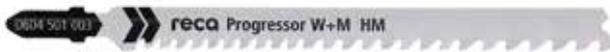
- progressive Zahnteilung für Schnitte bei Materialien unterschiedlicher Dichten
- sehr scharfe, geschliffene Hartmetall-Zähne in geschränkter Ausführung ermöglichen schnelle Schnitte
- extrem robust dank Hartmetall-Technologie für lange Lebensdauer

#### Anwendungsgebiet:

- Holz mit Metall (inkl. gehärtete Schrauben & Nägel) (< 65 mm), Metallrohre, -profile und -bleche (4 - 10 mm), Holzarten aller Art inkl. harte Hölzer (< 65 mm), GFK (< 65 mm)



Artikelnummer	Länge mm	Nutzlänge	Zahnteilung mm	Werkstoff	Stärke mm	Schnittleistung	Aufnahme	VPE ST
0604 501 003	132	105	3,5 - 5 (min./max.)	HM	1,25	schneller, grober Schnitt	T-Schaft	5



## Stichsägeblatt SPECIAL CUT

### Wave Longblade, Präzision in weichen Werkstoffen

#### Produktbeschreibung:

Das RECA Wave Longblade ist speziell für den Einsatz in Sonderwerkstoffen entwickelt worden. Es zeichnet sich durch den symmetrischen und sehr scharfen Wellenschliff aus und ist zum Schneiden von Faserdämmmaterialien mit wenig Kraftaufwand konzipiert. Die erhöhte Stärke des Blattes verhindert Verbiegen und ermöglicht so präzise und winkelhaltige Schnitte. Die besonders große Länge von 250 mm ist bestens geeignet für Dämmmaterialien.

#### Vorteile:

- erhöhte Blattstärke für präzisere und winkelgenaue Schnitte
- symmetrischer, scharfer Wellenschliff für weniger Kraftaufwand und schnellere Schnitte
- besonders langes Blatt auch geeignet für dicke Dämmmaterialien bis 160 mm

#### Anwendungsgebiet:

Das HCS-Blatt (Kohlenstoffstahl) ist zum Schneiden von nicht-abrasiven weichen Materialien, wie z. B. Faserdämmmaterialien, Karton, Styropor, Teppich, Leder, Gummi und vielen weiteren weichen Materialien geeignet.



Artikelnummer	Länge mm	Nutzlänge	Werkstoff	Stärke mm	Schnittleistung	Aufnahme	VPE ST
0604 502 001	250	220	Chrom-Vanadium-Stahl	1,6	sauberer, schneller Schnitt	T-Schaft	5



## Säbelsägeblatt

### ultra Cut 6 / 10

Innovatives Säbelsägeblatt aus Trimetall mit rundum Verzahnung und 6 / 10 Zähnen pro Zoll eröffnet neue Möglichkeiten bei der Arbeit. Die verzahnte Nase dient zum einfachen Eintauchen in alle Holzwerkstoffe. Die beiden unterschiedlich verzahnten Flanken ermöglichen gleichermaßen Arbeiten in Holz wie Metall, sowie Holz mit Nägeln. Der spezielle Schaft ermöglicht ein drehen in der Säbelsägeaufnahme. Mit diesem Blatt ist auch ein Arbeiten „von unten nach oben“ möglich, was in manchen Arbeitssituationen ein sehr hilfreiches Feature ist.

Zahnausführung: gefräst und geschränkt

#### Vorteile:

- Neuste Trimetall-Technologie
- Einfaches Eintauchen in Holz
- Hohe Standzeit, lange Lebensdauer und sehr schneller Schnitt
- Spezialschaft zum Drehen des Säbelsägeblattes in der Aufnahme

#### Anwendungsgebiet:

Weich- / Konstruktionsholz, MDF, Holz mit Nägeln (5 - 100 / 150 / 200 mm - je nach Blattlänge), Metall / Stahl (3 - 12 mm bei 10 Tpi) und Buntmetalle, Faserverstärkte Kunststoffe, Epoxy



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 511 001	4,2 / 2,5	130	150	1,10	19	5
0605 511 002	4,2 / 2,5	180	200	1,27	19	5
0605 511 003	4,2 / 2,5	230	250	1,57	19	5



## Säbelsägeblatt

### ultra Cut 10 / 14

Innovatives Säbelsägeblatt aus Trimetall mit rundum Verzahnung und 10 / 14 Zähnen pro Zoll eröffnet neue Möglichkeiten bei der Arbeit. Die verzahnte Nase dient zum einfachen Eintauchen in alle Holzwerkstoffe. Die beiden unterschiedlich verzahnten Flanken ermöglichen gleichermaßen Arbeiten in Holz wie Metall, sowie Holz mit Nägeln. Der spezielle Schaft ermöglicht ein drehen in der Säbelsägeaufnahme. Mit diesem Blatt ist auch ein Arbeiten „von unten nach oben“ möglich, was in manchen Arbeitssituationen ein sehr hilfreiches Feature ist.

Zahnausführung: gefräst und geschränkt

#### Vorteile:

- Neuste Trimetall-Technologie
- Einfaches Eintauchen in Holz
- Hohe Standzeit, lange Lebensdauer und sehr schneller Schnitt
- Spezialschaft zum Drehen des Säbelsägeblattes in der Aufnahme

#### Anwendungsgebiet:

MDF, Holz mit Nägeln (5 - 100 / 150 mm - je nach Blattlänge), Stahlbleche (3 - 8 mm), massive Stahlrohre (Ø 10 bis < 100 / 150 mm - je nach Blattlänge), geschlossene Profile



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST/PAK
0605 512 001	2,5 / 1,8	130	150	0,90	19	5
0605 512 002	2,5 / 1,8	180	200	1,27	19	5





## Säbelsägeblatt

### biMetall

Universelles Säbelsägeblatt mit patentierter M-Spezialverzahnung für Metall, Buntmetall, Kunststoff und Holz mit Nägeln.

Die robusten Zähne arbeiten im Vor- und Rückhub für sehr schnelle und präzise Schnitte mit langer Lebensdauer.

### Material:

- Für Metall ab 1,5 mm bzw. 2,5 mm Wandstärke bei überdurchschnittlich langer Lebensdauer

### Zähne:

- M-Verzahnung (5 Zähne / Zoll)

### Hinweis:

- Beste Ergebnisse bei höchster Maschinendrehzahl mit Pendelhub.



Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 401 001	130	150	0,9	19	10
0605 401 002	180	200	0,9	19	10



## Säbelsägeblatt

### Hochleistungs-Chrom-Schnellschnittstahl

### Material:

- Faserisolierungsmaterialien (bis zu 175 / 250 / 350 mm Materialstärke je nach Blattlänge), Karton, Schäume, Styrodur, Leder, Gummi, Papier und Teppich

### Zähne:

- Wellenschliff

### Vorteile:

- Scharf geschliffene Spitze: für präzise Tauchschnitte ohne Verlauf
- Präzise Schnitte auch in dicken und dichten Faserdämmstoffen

### Hinweis:

- Für Tauchschnitte geeignet.



Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 508 001	205	225	1,3	22	2
0605 508 002	280	300	1,3	22	2
0605 508 003	380	400	1,3	44	1



## Säbelsägeblatt

### Hartmetall

Spezielles Säbelsägeblatt für kraftvolle, grobe und schnelle Schnitte in Holz mit hochlegierten (gehärteten) Schrauben und Nägeln bzw. Stahlelementen, Stahlgussrohre und Glasfaserverstärkter Kunststoff / Epoxy.

### Zähne:

- Hartmetall-Zähne geschränkt und geschliffen

### Anwendungsgebiet:

Holz mit hochlegierten (gehärteten) Schrauben und Nägeln, Holz mit Stahlelementen, Stahlgussrohre, GFK / Epoxy

### Vorteile:

- Bis zu 10 x längere Lebensdauer im Vergleich zu biMetall in verschiedenen Abbruchanwendungen.
- Hartmetall-Technologie
- Sehr schneller Schnitt

### Hinweis:

- Hervorragend geeignet für Stahlgussrohre.



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Höhe mm	Stärke mm	VPE ST
0605 510 001	3,2 - 4,2	130	150	25	1,3	3
0605 510 002	3,2 - 4,2	205	225	25	1,3	3

## Säbelsägeblatt



### Hartmetall

Spezial-Säbelsägeblatt zum Schneiden von Bausteinen wie Porotonziegel, Gasbeton und Ytong.

### Material:

- Bausteine (Porotonziegel, Gasbeton / Ytong) bis 215/ 365 mm Materialstärke - je nach Blattlänge

### Zähne:

- Hartmetall-Zähne

### Vorteile:

- Sehr gerader Schnitt durch 51 mm hohes Blatt

### Hinweis:

- Nur mit Maschinen ab 1000 Watt Leistung einsetzen

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 509 001	255	305	1,5	50	1
0605 509 002	405	455	1,5	50	1



## Trennscheibe



### ultra für Stahl

- Hochleistungstrennscheibe mit besten Ergebnissen in Stahl
- Extrem schnittige und stabile Scheibe, mit hervorragender Standzeit
- Diese Scheibe geht sofort ins Material und verläuft nicht

Artikelnummer	Ø mm	Stärke mm	Bohrung mm	VPE ST
0670 000 115	115	1,6	22,23	25
0670 000 125	125	1,6	22,23	25
0670 000 230	230	2,0	22,23	25



**reca ONLINE**

**VOLLINTEGRIERTE UND DIGITALE  
BESCHAFFUNG 24/7**



## Trennscheibe

### F1/S, der Spezialist für Stahl

- Harte Hochleistungstrennscheibe mit besten Ergebnissen im Stahl
- Zum Trennen von dünnen Blechen, dünnwandigen Rohren und Profilen
- Sehr gute Schneidleistung auch in hochlegiertem Stahl

Artikelnummer	Ø mm	Stärke mm	Bohrung mm	VPE ST
0670 015 115	115	1,0	22,23	25
0670 015 125	125	1,0	22,23	25
0670 015 150	150	1,6	22,23	25
0670 015 180	180	1,6	22,23	25
0670 015 230	230	1,9	22,23	25



## Trennscheibe

### F1/i, der Spezialist für Edelstahl

- Eisen-, schwefel- und chlorfreie ( $\leq 0,1\%$ ) Trennscheibe (kein Flugrost) mit angenehmen und weichem Schnitt
- Sehr gute Schneidleistung in Stahl, Aluminium und anderen NE-Metallen



Artikelnummer	Ø mm	Stärke mm	Bohrung mm	VPE ST
0670 016 076	76	1,0	10	25
0670 016 115	115	1,0	22,23	25
0670 016 125	125	1,0	22,23	25
0670 016 150	150	1,6	22,23	25
0670 016 180	180	1,6	22,23	25
0670 016 230	230	1,9	22,23	25



## Trennscheibe

### Rallye R/s, die Robuste für Stahl

- Hochleistungstrennscheibe mit besten Ergebnissen im Stahl
- Bestens geeignet für alle voll- und dünnwandigen Materialien wie Rohre, Bleche, Profile, etc...

Artikelnummer	Ø mm	Stärke mm	Bohrung mm	VPE ST
0670 020 115	115	1,5	22,23	25
0670 020 120	115	2,0	22,23	25
0670 020 125	125	1,5	22,23	25
0670 020 130	125	2,0	22,23	25
0670 020 180	180	2,0	22,23	25
0670 020 230	230	2,0	22,23	25

## Trennscheibe

### Truck T2/s, der Tempomacher

- Mittelharte Trennscheibe zum Trennen von Bau- und Konstruktionsstählen hoher Festigkeit
- Besonders gut geeignet für das Trennen von starkem Vollmaterial

Artikelnummer	Ø mm	Stärke mm	Bohrung mm	Ausführung	VPE ST
0670 030 115	115	2,5	22,23	gerade	25
0670 030 125	125	2,5	22,23	gerade	25
0670 030 180	180	2,5	22,23	gerade	25
0670 030 230	230	2,5	22,23	gerade	25



## Trennscheibe

### Truck T4/s, die Trennscheibe in großen Durchmessern 4 mm stark für Stahl

Artikelnummer	Ø mm	Stärke mm	Bohrung mm	Ausführung	VPE ST
0670 030 302	300	4,0	22,23	gerade	25
0670 030 307	300	4,0	32	gerade	25
0670 030 300	300	4,2	20	gerade	25
0670 030 305	300	4,2	25,4	gerade	25
0670 030 350	350	4,2	20	gerade	25
0670 030 355	350	4,2	25,4	gerade	25



## Trennscheibe

### Allroad A1, universell einsetzbar in Stahl und Edelstahl

- Speed: kurze Trennzeiten in Stahl und Edelstahl
- Komfort: universell einsetzbar, Zeitersparnis durch weniger Scheibenwechsel, staubarm
- Sicherheit: höchste Sicherheitsanforderungen der OSA werden erfüllt, geprüfte Qualität
- Sicherheitsgewebe: kein Zerreißen der Scheibe
- Standzeit: gute Standzeit in Stahl und Edelstahl
- Eisen-, schwefel- und chlorfreie ( $\leq 0,1\%$ )



Artikelnummer	Ø mm	Stärke mm	Bohrung mm	Ausführung	VPE ST
0670 050 115	115	1,0	22,23	gerade	25
0670 050 125	125	1,0	22,23	gerade	25
0670 055 125	125	1,6	22,23	gerade	25
0670 050 150	150	1,6	22,23	gekröpft	25
0670 050 230	230	1,8	22,23	gekröpft	25





## Trennscheibe

### Allroad A3, universell einsetzbar in Stahl und Edelstahl

- Speed: kurze Trennzeiten in Stahl und Edelstahl
- Komfort: universell einsetzbar, Zeitersparnis durch weniger Scheibenwechsel, staubarm
- Sicherheit: höchste Sicherheitsanforderungen der OSA werden erfüllt, geprüfte Qualität
- Sicherheitsgewebe: kein Zerreißen der Scheibe
- Standzeit: gute Standzeit in Stahl und Edelstahl
- Eisen-, schwefel- und chlorfreie ( $\leq 0,1\%$ )



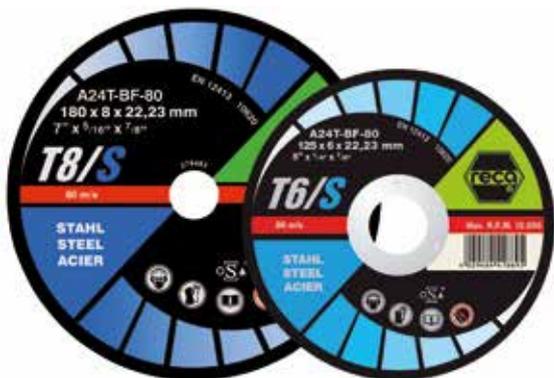
Artikelnummer	Ø mm	Stärke mm	Bohrung mm	Ausführung	VPE ST
0670 051 119	115	2,5	22,23	gekröpft	50
0670 051 129	125	2,5	22,23	gekröpft	50
0670 051 180	180	2,5	22,23	gerade	50
0670 051 239	230	2,5	22,23	gekröpft	50
0670 051 230	230	2,5	22,23	gerade	50
0670 051 233	230	3,0	22,23	gerade	50



## Schruppscheibe

### Truck T6/s, Truck T8/s, mit Turboprofil

- Mittelharte Turbo-Schruppscheibe mit hoher Abtragsleistung für härteste Einsatzbedingungen und hoher Kantenfestigkeit
- Gekröpfte Ausführung mit Turboprofil
- Höchste Sicherheitsanforderungen der OSA werden erfüllt
- Geprüfte Qualität



Artikelnummer	Ø mm	Stärke mm	Bohrung mm	VPE ST
0669 030 115	115	6	22,23	25
0669 030 125	125	6	22,23	25
0669 030 150	150	6	22,23	25
0669 030 180	180	6	22,23	10
0669 031 180	180	8	22,23	10
0669 030 230	230	6	22,23	10
0669 031 230	230	8	22,23	10

## Fächerschleifscheibe



### Flex-Mopteller

- Der Anstellwinkel von 15-20° und die gewölbte Form ermöglichen Plan- und Flächenschliffe
- 60 Zirkonkorundlamellen sind auf Phenolharz gebundenem Gewebe aufgebracht
- Vielseitig einsetzbar
- Garantiert höchste Sicherheit und für alle Materialien (auch A2) geeignet

Artikelnummer	Ø mm	Korngröße	Bohrung mm	VPE ST
0666 011 540	115	40	22,23	25
0666 011 560	115	60	22,23	25
0666 011 580	115	80	22,23	25
0666 011 512	115	120	22,23	25
0666 012 540	125	40	22,23	25
0666 012 560	125	60	22,23	25
0666 012 580	125	80	22,23	25
0666 012 512	125	120	22,23	25
0666 015 040	150	40	22,23	10
0666 015 060	150	60	22,23	10
0666 015 080	150	80	22,23	10
0666 017 840	178	40	22,23	10
0666 017 860	178	60	22,23	10
0666 017 880	178	80	22,23	10



Bohr-, Trenn- u. Schleiftechnik

## Fächerschleifscheibe



### Z-Mop

Basic Schleifmopteller vorwiegend für die Bearbeitung von Stahl geeignet.

Artikelnummer	Ø mm	Korngröße	Bohrung mm	VPE ST
0666 991 154	115	40	22,23	25
0666 991 156	115	60	22,23	25
0666 991 158	115	80	22,23	25
0666 991 151	115	120	22,23	25
0666 991 254	125	40	22,23	25
0666 991 256	125	60	22,23	25
0666 991 258	125	80	22,23	25
0666 991 251	125	120	22,23	25



## Stahlwolle

Bester Qualitätsstahl zum Polieren, Reinigen, Schleifen, etc.

Artikelnummer	Typ	Ausführung
4700 990 001	00	sehr fein
4700 990 002	0	fein
4700 990 003	1	mittel
4700 990 004	2	mittel-grob
4700 990 005	3	grob





## Hammerbohrer speed-tron safe-Kassette

### System SDS-plus, 7-teilig

Der schnelle 2-Schneiden-Hammerbohrer mit innovativer Hartmetallplatte für schnellen Bohrfortschritt und lange Lebensdauer.

#### Einsatzgebiete:

- Beton, Mauerwerk, Ziegel

#### Vorteile:

- Mit aktiver Zentrierspitze für optimale Zentrierung
- Innovative Hartmetallplatte mit Hartmetallzähnen, die den Bohrstaub direkt in die Spirale abführen
- Patentiertes 4-Spiralen-Design für effiziente Staubabfuhr und schnellen Bohrfortschritt



Artikelnummer	Inhalt mm
0648 500 007	5 x 115, 6 x 115, 6 x 165, 8 x 115, 8 x 165, 10 x 165, 12 x 165



## Hammerbohrer speed-tron

### System SDS-plus, Ø 4 - 22 mm

Der schnelle 2-Schneiden-Hammerbohrer mit innovativer Hartmetallplatte für schnellen Bohrfortschritt und lange Lebensdauer.

#### Einsatzgebiete:

- Beton, Mauerwerk, Ziegel

#### Vorteile:

- Mit aktiver Zentrierspitze für optimale Zentrierung
- Innovative Hartmetallplatte mit Hartmetallzähnen, die den Bohrstaub direkt in die Spirale abführen
- Patentiertes 4-Spiralen-Design für effiziente Staubabfuhr und schnellen Bohrfortschritt



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0648 504 115	4,0	50	115	1/3
0648 504 165	4,0	100	165	1/3
0648 505 115	5,0	50	115	1/3
0648 505 165	5,0	100	165	1/3
0648 505 215	5,0	150	215	1/3
0648 505 315	5,0	250	315	1
0648 555 165	5,5	100	165	1/3
0648 506 115	6,0	50	115	1/3
0648 506 165	6,0	100	165	1/3
0648 506 215	6,0	150	215	1/3
0648 506 265	6,0	200	265	1/3
0648 506 465	6,0	400	465	1
0648 565 215	6,5	150	215	1/3
0648 565 265	6,5	200	265	1/3
0648 565 315	6,5	250	315	1
0648 507 215	7,0	150	215	1/3
0648 508 115	8,0	50	115	1/3
0648 508 165	8,0	100	165	1/3
0648 508 215	8,0	150	215	1/3
0648 508 265	8,0	200	265	1/3
0648 508 315	8,0	250	315	1
0648 508 465	8,0	400	465	1
0648 508 615	8,0	550	615	1
0648 509 215	9,0	150	215	1/3
0648 510 115	10,0	50	115	1/3
0648 510 165	10,0	100	165	1/3

Alle Abmessungen mit einer Arbeitslänge größer 400 mm sollten mit kurzem Bohrer gleichen Durchmessers mindestens 150 mm vorgebohrt werden!



## Hammerbohrer speed-tron



### System SDS-plus, Ø 4 - 22 mm

Der schnelle 2-Schneiden-Hammerbohrer mit innovativer Hartmetallplatte für schnellen Bohrfortschritt und lange Lebensdauer.

#### Einsatzgebiete:

- Beton, Mauerwerk, Ziegel

#### Vorteile:

- Mit aktiver Zentrierspitze für optimale Zentrierung
- Innovative Hartmetallplatte mit Hartmetallzähnen, die den Bohrstaub direkt in die Spirale abführen
- Patentiertes 4-Spiralen-Design für effiziente Staubabfuhr und schnellen Bohrfortschritt



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0648 510 215	10,0	150	215	1/3
0648 510 265	10,0	200	265	1/3
0648 510 465	10,0	400	465	1
0648 510 615	10,0	550	615	1
0648 512 165	12,0	100	165	1/3
0648 512 215	12,0	150	215	1/3
0648 512 265	12,0	200	265	1/3
0648 512 315	12,0	250	315	1
0648 512 465	12,0	400	465	1
0648 512 999	12,0	950	1.000	1
0648 514 165	14,0	100	165	1
0648 514 215	14,0	150	215	1
0648 514 265	14,0	200	265	1
0648 514 315	14,0	250	315	1
0648 514 465	14,0	400	465	1
0648 514 999	14,0	950	1.000	1
0648 515 165	15,0	100	165	1
0648 516 215	16,0	150	215	1
0648 516 315	16,0	250	315	1
0648 516 465	16,0	400	465	1
0648 516 610	16,0	550	610	1
0648 516 999	16,0	950	1.000	1
0648 518 200	18,0	150	200	1
0648 518 300	18,0	250	300	1
0648 518 450	18,0	400	450	1
0648 518 600	18,0	550	600	1
0648 518 999	18,0	950	1.000	1
0648 520 200	20,0	150	200	1
0648 520 300	20,0	250	300	1
0648 520 450	20,0	400	450	1
0648 520 600	20,0	550	600	1
0648 520 999	20,0	950	1.000	1
0648 522 450	22,0	400	450	1
0648 522 600	22,0	550	600	1
0648 522 999	22,0	950	1.000	1

Alle Abmessungen mit einer Arbeitslänge größer 400 mm sollten mit kurzem Bohrer gleichen Durchmessers mindestens 150 mm vorgebohrt werden!





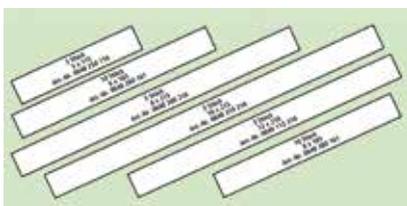
## Hammerbohrer x-tron safe-Kassette

### System SDS-plus, 7-teilig

- In der innovativen safe-Kunststoffkassette
- Der 4-Schneiden-Bohrkopf ist robuster und verhindert das Verlaufen bei seitlichen Armiertreffern
- Die kernverstärkte Spirale beschleunigt den Bohrmehltransport und optimiert die Schlagübertragung



Artikelnummer	Inhalt mm
0648 100 007	5x110, 6x110, 6x160, 8x110, 8x160, 10x160, 12x160



## Hammerbohrer ultra x-tron

### 32-teiliges Sortiment, mit SDS-plus-Aufnahme

- 3 ST 5 x 115; 10 ST 6 x 165; 10 ST 8 x 165; 3 ST 10 x 215; 3 ST 12 x 210; 3 ST 8 x 215
- Alles im Viso-Sortimentskoffer aus ABS-Kunststoff



Artikelnummer	Bezeichnung	VPE ST
0956 648 2	Hammerbohrer ultra x-Tron	1

## Hammerbohrer x-tron



### ultra

4-Schneiden-Bohrkopf und Multi Wendel-Spiraldesign für höchste Ansprüche

#### Einsatzgebiete:

- Beton (auch armiert), Kalksandstein, Ziegelvollstein
- Granit Ø 5-10 mm

#### Merkmal:

- Für Bohr- und Meißelhämmer der Klasse 2-4 kg

#### Kopfdesign:

- Ø 5-10 mm Vollhartmetallkopf (voll / geschweißt)
- Ø 12-16 mm einteilige Hartmetallplatte (geschlitzt / gelötet)
- Ø 18-30 mm dreiteilige Hartmetallplatte (geschlitzt / gelötet)

#### Vorteile:

##### Ø 5-10 mm:

- Verschleißmarke für einfaches Erkennen der Verschleißgrenze
- Power Shoulder und Armierungsphasen für mehr Standzeit bei Armierungstreffern
- Multi Wendel-Spiraldesign für schnelles Bohren und optimale Bohrmehlabfuhr

##### Ø 10-30 mm:

- Verschleißmarke für einfaches Erkennen der Verschleißgrenze
- Multi Wendel-Spiraldesign für schnelles Bohren und optimale Bohrmehlabfuhr

Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST/PAK
0648 250 110	5	50	115	3
0648 250 111	5	50	115	10
0648 250 160	5	100	165	3
0648 250 161	5	100	165	10
0648 250 210	5	165	215	3
0648 260 110	6	50	115	3
0648 260 111	6	50	115	10
0648 260 160	6	100	165	3
0648 260 161	6	100	165	10
0648 260 210	6	150	215	3
0648 260 211	6	150	215	10
0648 260 260	6	200	265	3
0648 260 310	6	265	315	1
0648 260 360	6	300	365	1
0648 265 210	6,5	150	215	3
0648 265 211	6,5	150	215	10
0648 265 260	6,5	200	265	3
0648 265 310	6,5	250	315	1
0648 265 365	6,5	300	365	1
0648 265 465	6,5	400	465	1
0648 270 165	7	100	165	3
0648 280 110	8	50	115	3
0648 280 111	8	50	115	10
0648 280 160	8	100	165	3
0648 280 161	8	100	165	10
0648 280 210	8	150	215	3
0648 280 211	8	150	215	10
0648 280 260	8	200	265	3
0648 280 261	8	200	265	10
0648 280 310	8	250	315	1
0648 280 360	8	300	365	1
0648 280 460	8	400	465	1
0648 310 110	10	50	115	3
0648 310 160	10	100	165	3
0648 310 161	10	100	165	10
0648 310 210	10	150	215	3
0648 310 211	10	150	215	10
0648 310 260	10	200	265	3
0648 310 261	10	200	265	10
0648 310 310	10	250	315	1
0648 310 360	10	300	365	1
0648 310 460	10	390	455	1

Alle Abmessungen mit einer Arbeitslänge größer 400 mm sollten mit kurzem Bohrer gleichen Durchmessers mindestens 150 mm vorgebohrt werden.





## Hammerbohrer x-tron

### ultra

4-Schneiden-Bohrkopf und Multi Wendel-Spiraldesign für höchste Ansprüche

#### Einsatzgebiete:

- Beton (auch armiert), Kalksandstein, Ziegelvollstein
- Granit Ø 5-10 mm

#### Merkmal:

- Für Bohr- und Meißelhämmer der Klasse 2-4 kg

#### Kopfdesign:

- Ø 5-10 mm Vollhartmetallkopf (voll / geschweißt)
- Ø 12-16 mm einteilige Hartmetallplatte (geschlitz / gelötet)
- Ø 18-30 mm dreiteilige Hartmetallplatte (geschlitz / gelötet)

#### Vorteile:

- Ø 5-10 mm:
  - Verschleißmarke für einfaches Erkennen der Verschleißgrenze
  - Power Shoulder und Armierungsphasen für mehr Standzeit bei Armierungstreffern
  - Multi Wendel-Spiraldesign für schnelles Bohren und optimale Bohrmehlafuhr
- Ø 10-30 mm:
  - Verschleißmarke für einfaches Erkennen der Verschleißgrenze
  - Multi Wendel-Spiraldesign für schnelles Bohren und optimale Bohrmehlafuhr

Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST/PAK
0648 310 600	10	540	600	1
0648 310 999	10	940	1000	1
0648 112 160	12	100	160	1
0648 112 161	12	100	160	10
0648 112 210	12	150	210	1
0648 112 211	12	150	210	10
0648 112 260	12	200	260	1
0648 112 261	12	200	260	10
0648 112 310	12	250	310	1
0648 112 450	12	400	450	1
0648 112 600	12	550	600	1
0648 112 999	12	950	1000	1
0648 114 160	14	100	160	1
0648 114 161	14	100	160	5
0648 114 210	14	150	210	1
0648 114 211	14	150	210	5
0648 114 260	14	200	260	1
0648 114 261	14	200	260	5
0648 114 310	14	250	310	1
0648 114 450	14	400	450	1
0648 114 600	14	550	600	1
0648 114 999	14	950	1000	1
0648 115 160	15	100	160	1
0648 115 210	15	150	210	1
0648 115 260	15	200	260	1
0648 115 450	15	400	450	1
0648 116 160	16	110	160	1
0648 116 210	16	150	210	1
0648 116 260	16	200	260	1
0648 116 310	16	250	310	1
0648 116 450	16	400	450	1
0648 116 600	16	550	600	1
0648 116 999	16	950	1000	1
0648 118 250	18	200	250	1
0648 118 450	18	400	450	1
0648 120 250	20	200	250	1
0648 120 450	20	400	450	1
0648 122 250	22	200	250	1
0648 122 450	22	400	450	1
0648 124 250	24	200	250	1
0648 124 450	24	400	450	1
0648 125 250	25	200	250	1
0648 125 450	25	400	450	1



Alle Abmessungen mit einer Arbeitslänge größer 400 mm sollten mit kurzem Bohrer gleichen Durchmessers mindestens 150 mm vorgebohrt werden.

## Hammerbohrer x-tron



### ultra

4-Schneiden-Bohrkopf und Multi Wendel-Spiraldesign für höchste Ansprüche

#### Einsatzgebiete:

- Beton (auch armiert), Kalksandstein, Ziegelvollstein
- Granit Ø 5-10 mm

#### Merkmal:

- Für Bohr- und Meißelhämmer der Klasse 2-4 kg

#### Kopfdesign:

- Ø 5-10 mm Vollhartmetallkopf (voll / geschweißt)
- Ø 12-16 mm einteilige Hartmetallplatte (geschlitzt / gelötet)
- Ø 18-30 mm dreiteilige Hartmetallplatte (geschlitzt / gelötet)

#### Vorteile:

##### Ø 5-10 mm:

- Verschleißmarke für einfaches Erkennen der Verschleißgrenze
- Power Shoulder und Armierungsphasen für mehr Standzeit bei Armierungstreffern
- Multi Wendel-Spiraldesign für schnelles Bohren und optimale Bohrmehlabfuhr

##### Ø 10-30 mm:

- Verschleißmarke für einfaches Erkennen der Verschleißgrenze
- Multi Wendel-Spiraldesign für schnelles Bohren und optimale Bohrmehlabfuhr

Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST/PAK
0648 128 250	28	200	250	1
0648 128 450	28	400	450	1
0648 130 250	30	200	250	1
0648 130 450	30	400	450	1

Alle Abmessungen mit einer Arbeitslänge größer 400 mm sollten mit kurzem Bohrer gleichen Durchmessers mindestens 150 mm vorgebohrt werden.



## Hammerbohrer x-tron ultra



### System SDS-max

- Für Bohr- und Meißelhämmer der 5 - 11 kg Klasse
- 4-Schneiden Bohrkopf, Aufnahme: SDS-max

#### Einsatzgebiete:

- Beton, armierter Beton, Kalksandstein, Ziegel



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0649 012 340	12	200	340	1
0649 012 540	12	400	540	1
0649 012 690	12	600	740	1
0649 012 920	12	800	940	1
0649 014 340	14	200	340	1
0649 014 540	14	400	540	1
0649 014 920	14	800	940	1
0649 015 340	15	200	340	1
0649 015 540	15	400	540	1
0649 016 340	16	200	340	1
0649 016 540	16	400	540	1
0649 016 940	16	800	940	1
0649 018 340	18	200	340	1
0649 018 540	18	400	540	1
0649 018 940	18	800	940	1
0649 020 320	20	200	320	1
0649 020 520	20	400	520	1
0649 020 920	20	800	920	1
0649 022 320	22	200	320	1
0649 022 520	22	400	520	1
0649 022 920	22	800	920	1
0649 024 320	24	200	320	1
0649 024 520	24	400	520	1
0649 025 320	25	200	320	1





## Hammerbohrer x-tron ultra

### System SDS-max

- Für Bohr- und Meißelhämmer der 5 - 11 kg Klasse
- 4-Schneiden Bohrkopf, Aufnahme: SDS-max

### Einsatzgebiete:

- Beton, armierter Beton, Kalksandstein, Ziegel



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0649 025 520	25	400	520	1
0649 025 920	25	800	920	1
0649 026 520	26	400	520	1
0649 028 370	28	250	370	1
0649 028 570	28	450	570	1
0649 028 670	28	550	670	1
0649 028 920	28	800	920	1
0649 030 370	30	250	370	1
0649 030 570	30	450	570	1
0649 032 370	32	250	370	1
0649 032 570	32	450	570	1
0649 032 920	32	800	920	1
0649 035 370	35	250	370	1
0649 035 570	35	450	570	1
0649 035 670	35	550	670	1
0649 035 920	35	800	920	1
0649 037 570	37	450	570	1
0649 038 370	38	250	370	1
0649 038 570	38	450	570	1
0649 040 370	40	250	370	1
0649 040 570	40	450	570	1
0649 040 920	40	800	920	1
0649 045 570	45	450	570	1
0649 052 570	52	450	570	1



## Durchbruchbohrer mega-tron

### System SDS-max

- RECA-mega-tron-Durchbruchbohrer
- Aufnahmeschaft SDS-max bzw. Hilti TE-Y

### Einsatzgebiete:

- Beton (auch mit Armierung), Mauerwerk, Beton und Naturstein



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0649 445 550	45	410	550	1
0649 445 990	45	850	990	1
0649 455 550	55	410	550	1
0649 455 990	55	850	990	1
0649 465 550	65	410	550	1
0649 465 990	65	850	990	1
0649 480 550	80	410	550	1
0649 480 990	80	850	990	1



## Mehrzweckbohrer-Satz unicon



### 7-teilig, in Kunststoffkassette

- Hartmetallplatte eingebettet in Kupfer-Mangan-Verbindung
- Kein lästiges Bohrer wechseln, da der Bohrer für eine Vielzahl von Materialien geeignet ist
- Schneller Bohrfortschritt in harten Materialien
- Scharfe, mehrfach diamantgeschliffene Schneidkanten
- Robuster Bohrkopf, lange Lebensdauer
- Für Fliesen und Keramik bis Ritzhärte 8
- Ziegelsteine, Klinker, Sandstein, Beton (schlagend bis C 25)
- Weich- und Harthölzer
- Kunststoffe und Metalle bis max. 3 mm



Artikelnummer	Inhalt mm
0650 001 007	4 x 75; 5 x 85; 2 ST 6 x 100; 8 x 120; 10 x 120; 12 x 150 mm



## Mehrzweckbohrer unicon



- Hartmetallplatte eingebettet in Kupfer-Mangan-Verbindung
- Kein lästiges Bohrer wechseln, da der Bohrer für eine Vielzahl von Materialien geeignet ist
- Schneller Bohrfortschritt in harten Materialien
- Scharfe, mehrfach diamantgeschliffene Schneidkanten
- Robuster Bohrkopf, lange Lebensdauer

### Einsatzbereiche:

- Für Fliesen und Keramik bis Ritzhärte 8
- Ziegelsteine, Klinker, Sandstein, Beton (schlagend bis C 25)
- Weich- und Harthölzer
- Kunststoffe und Metalle bis max. 3 mm



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0650 003 070	3	40	70	1
0650 004 075	4	40	75	1
0650 005 085	5	50	85	1
0650 006 100	6	60	100	1
0650 006 150	6	90	150	1
0650 006 250	6	200	250	1
0650 008 120	8	80	120	1
0650 008 250	8	200	250	1
0650 010 120	10	80	120	1
0650 010 250	10	200	250	1
0650 012 150	12	90	150	1
0650 012 250	12	200	250	1
0650 014 250	14	200	250	1
0650 016 200	16	150	200	1





## Schlagbohrer Hartmetall Satz

- 7-teilig
- In Metallkassette
- Geschmiedete Ausführung mit Hartmetallschneiden
- Spannschaft zylindrisch



Artikelnummer	Inhalt mm
0637 7	4 x 75, 5 x 85, 2ST 6 x 100, 8 x 120, 10 x 120, 12 x 150



## Schlagbohrer Hartmetall

- Geschmiedete Ausführung mit Hartmetallschneiden
- Spannschaft zylindrisch
- Zum Einsatz in Schlag- und Drehbohrmaschinen

### Einsatzbereiche:

- Für die Bearbeitung von Mauerwerk, Beton, Natur-/ Kunststein usw.



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0637 30	3,0	30	70	1
0637 40	4,0	40	75	1
0637 50	5,0	50	85	1
0637 55	5,5	50	85	1
0637 60	6,0	60	100	1
0637 65	6,5	60	100	1
0637 70	7,0	60	100	1
0637 80	8,0	80	120	1
0637 90	9,0	80	120	1
0637 100	10,0	80	120	1
0637 110	11,0	90	150	1
0637 120	12,0	90	150	1
0637 140	14,0	90	150	1
0637 150	15,0	90	150	1
0637 160	16,0	90	160	1
0637 180	18,0	95	160	1
0637 200	20,0	95	160	1



## Dachziegelbohrer hardcon



### Einsatzbereiche:

- Für Schlagbohrmaschinen (ohne Schlag) und Akkuschrauber Rundschaft für Fliesen und Keramik (bis Ritzhärte 9) für Mauerwerk z.B. Ziegelstein, Klinker, Naturstein



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0650 914 075	4	40	75	1
0650 915 085	5	50	85	1
0650 916 100	6	60	100	1
0650 918 120	8	80	120	1
0650 910 120	10	80	120	1



## Glas- und Fliesenbohrer

- Beste Ergebnisse bei niedrigen Drehzahlen und guter Kühlung mit Wasser, Essig, Terpentin oder Petroleum
- Speziell geeignet zum Bohren von Glasscheiben, Spiegelglas, Flaschen, Porzellan, Fliesen, Keramik usw.
- Schaft: Zylinderschaft



Artikelnummer	Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
2696 890 003	3	3	80	1
2696 890 004	4	3	90	1
2696 890 005	5	4	90	1
2696 890 006	6	5	100	1
2696 890 008	8	6	100	1
2696 890 010	10	6	120	1
2696 890 012	12	8	120	1



## Schlagbohrkrone „Hammerfest“



### Aufnahmeschaft M16

- Große Löcher mit leichtem Werkzeug
- Hohe Bohrgeschwindigkeiten
- Schlagfest zum Einsatz in Bohrhämmern bis zu 4 kg
- RECA Schlagbohrkronen können universell in allen Schlagbohrmaschinen und leichten Bohrhämmern eingesetzt werden
- Aufnahme: M16

Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Anwendungsgebiete
0649 825	25	4	Sanitär- und Heizungsrohre
0649 830	30	6	Sanitär- und Heizungsrohre
0649 835	35	6	Sanitär- und Heizungsrohre
0649 840	40	6	Ablaufrohre, Wasser- und Heizungsrohre mit Isolierung
0649 850	50	6	Ablaufrohre, Wasser- und Heizungsrohre mit Isolierung
0649 865	68	6	Schalterdosen
0649 880	82	6	Abzweig-, Verteilerdosen
0649 890	90	6	Abzweig-, Verteilerdosen





## Schlagbohrkrone „Hammerfest“

### Aufnahmeschaft M16

- Große Löcher mit leichtem Werkzeug
- Hohe Bohrgeschwindigkeiten
- Schlagfest zum Einsatz in Bohrhämmern bis zu 4 kg
- RECA Schlagbohrkronen können universell in allen Schlagbohrmaschinen und leichten Bohrhämmern eingesetzt werden
- Aufnahme: M16

Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Anwendungsgebiete
0649 810 0	100	6	Lüftungsrohre
0649 811 2	112	6	Lüftungsrohre



## Lochsäge

### für Holz- und Spanplatten

- Geeignet für den Einsatz in Holz- und Spanplatten
- Problemloses Schneiden von kreisrunden, nicht ausgefransten Löchern in Fliesen (bis Ritzhärte 6), Massivholz, Sperrholz, Kunststoffe, Acrylglas, Gipskarton, Gipsblöcke, Gasbeton, Heraklithplatten, Eternit und Vollziegel

Artikelnummer	Ø mm	Antrieb	Anzahl Zähne
0632 968	68	M 16	4



## Lochrandsenker

- Schnell und sauber schneiden.
- Drehzahlen U/min: 600 (bei harten Materialien) für Ø 68 mm
- Zähnezahl: 3

Artikelnummer	Bezeichnung	für Ø mm	Anzahl Zähne
0632 968 1	Lochrandsenker	68	3



## Schlagbohrkrone „Hammerfest“ Adapter



Artikelnummer	Antrieb	Abtrieb	Länge mm
0649 807 105	SDS-plus	M 16	105
0649 807 220	SDS-plus	M 16	220
0649 807 370	SDS-plus	M 16	370
0649 806 078	6-kt. SW 11	M 16	78
0649 806 220	6-kt. SW 11	M 16	220
0649 806 370	6-kt. SW 11	M 16	370
0649 808 120	Zentrierbohrer	8 x 130	130

## Hammerbohrkrone ratio

- 30 % schneller: durch die neuentwickelte Form der HM-Zähne wird die Reibung zwischen Krone und Bohrloch auf ein Minimum reduziert
- Längere Lebensdauer: weil hartgesintertes Hartmetall verwendet wird, steht der Zahn einfach länger
- Anwenderfreundlicher: durch die neu entwickelten Kronenkörper sind die HM-Zähne absolut sicher eingebettet
- Sichere Verbindung: alle Teile werden mit dem sogenannten ratio-Gewinde zusammengefügt
- Rationell: bis zu 80 mm kann diese Krone auch in leichten SDS-plus-Hämmern eingesetzt werden

Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Länge mm
0649 710 040	40	6	105
0649 720 050	50	6	105
0649 730 066	65	6	105
0649 740 080	80	8	105
0649 750 090	90	8	105
0649 760 100	100	10	105
0649 770 125	125	12	105



## Hammerbohrkrone ratio

### System Zubehör

Adapter, Gewindebolzen, Verlängerungen, Zentrierbohrer

Artikelnummer	Bezeichnung
0649 791	Adapter, SDS-max auf ratio
0649 793	Adapter, SDS-plus auf ratio 108mm
0649 799 018	Zentrierbohrer 12x155 mm
0649 799 050	Gewindebolzen 63 mm
0649 799 280	Verlängerung 280 mm



## SDS-max Adapter

### SDS-max auf SDS-plus oder „große Keilwelle“

Schneller Bohrerwechsel durch einfachen Schiebeverschluss.



Artikelnummer	Abtrieb	Antrieb	Länge mm
0649 500	SDS-plus	SDS-max	220
0649 501	große Keilwelle	SDS-max	220





## SDS-max Verlängerung

### Adapter, Verlängerungen, Adapterfett

Adapterfett zur Schmierung der Bohraufnahme bzw. der DreConnect Komponenten.



Artikelnummer	Bezeichnung	Länge mm
0649 250 000	Adapter	-
0649 250 001	Verlängerungsschaft	320
0649 250 002	Verlängerungsschaft	750
0649 250 003	Verlängerungsschaft	1100
0649 250 010	Adapterfett 10g-Tube	-



## Bit - Aufnahmeschaft



Artikelnummer	Bezeichnung
0648 523 006	SDS-plus Schaft auf 1/4" Bitaufnahme



## Bohrfutteradapter

Adapter zum raschen Wechsel einer SDS Direktaufnahme und Verwendung eines Bohrfutters.



Artikelnummer	Antrieb	Abtrieb	Länge mm
0648 523 007	SDS-plus	1/2" x 20 G"	62



## Meißel

### System SDS-plus

- Große Härte an der Oberfläche, guter Korrosionsschutz, eine hohe Dauerschwingungsfestigkeit und geringer Verschleiß zeichnen diese RECA Produkte aus.
- Gekröpfte Ausführung: Ideal zum Abschlagen von Fliesen.



Artikelnummer	Ausführung	Breite mm	Länge mm
0638 140 250	Spatmeißel	40	250

## Meißel Set

SDS-plus

Inhalt:

- RECA Spitzmeißel SDS-plus 250 mm
- RECA Flachmeißel SDS-plus 20 x 250 mm
- RECA Flachmeißel SDS-plus 40 x 250 mm



Artikelnummer	Inhalt
0638 100 03	3-teilig



## Meißel Set

SDS-max

Inhalt:

- RECA Spitzmeißel SDS-max 400 mm
- RECA Flachmeißel SDS-max 25 x 400 mm
- RECA Spatmeißel SDS-max 50 x 400 mm
- RECA Spatmeißel SDS-max 80 x 300 mm



Artikelnummer	Inhalt
0638 500 04	4-teilig



## Kanalmeißel

SDS-max

Der Klassiker in gewohnter RECA Qualität.

Artikelnummer	Breite mm	Länge mm
0638 532 300	32	300



## Hohlmeißel

SDS-max

Der Klassiker in gewohnter RECA Qualität.

Artikelnummer	Breite mm	Länge mm
0638 526 300	26	300





## Spiralbohrer EVO HSS-TiAlN Kasette

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 118°, geschliffen

- Die häufig verwendeten Bohrer 1,0 bis 5,0 mm sind doppelt vorhanden
- Ø 1,0 und 1,5 mm sind in Ausführung 0624 enthalten
- Die robuste RECA Kunststoffkassette



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm	steigend mm
0623 004 910	EVO plus-Kassette, 28-teilig	1 - 10 (je 2 x 1 - 5)	0,5
0623 004 913	EVO plus-Kassette, 34-teilig	1 - 13 (je 2 x 1 - 5)	0,5



## Spiralbohrer EVO HSS-TiAlN

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 118°, geschliffen

**Einsatzgebiete:**

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

**Merkmale:**

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

**Typische Anwendungen:**

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



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0623 000 020	2,0	24	49	10
0623 000 025	2,5	30	57	10
0623 000 030	3,0	33	61	10
0623 000 032	3,2	36	65	10
0623 000 033	3,3	36	65	10
0623 000 035	3,5	39	70	10
0623 000 040	4,0	43	75	10
0623 000 042	4,2	43	75	5
0623 000 045	4,5	47	80	5
0623 000 050	5,0	52	86	5
0623 000 052	5,2	52	86	5
0623 000 055	5,5	57	93	5
0623 000 060	6,0	57	93	5
0623 000 065	6,5	63	101	5
0623 000 068	6,8	69	109	5



## Spiralbohrer EVO HSS-TiAlN



DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 118°, geschliffen

### Einsatzgebiete:

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

### Merkmale:

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

### Typische Anwendungen:

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



Artikelnummer	$\varnothing$ mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0623 000 070	7,0	69	109	5
0623 000 075	7,5	69	109	5
0623 000 080	8,0	75	117	1
0623 000 085	8,5	75	117	1
0623 000 090	9,0	81	125	1
0623 000 095	9,5	81	125	1
0623 000 100	10,0	87	133	1
0623 000 102	10,2	87	133	1
0623 000 105	10,5	87	133	1
0623 000 110	11,0	94	142	1
0623 000 115	11,5	94	142	1
0623 000 120	12,0	101	151	1
0623 000 125	12,5	101	151	1
0623 000 130	13,0	101	151	1



## Universalfräsbohrer HSS



### Anwendungsgebiet:

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

Artikelnummer	$\varnothing$ mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	VPE ST
0634 100 600	6	87	65	2





## Spiralbohrer HSS Kasette

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 118°, geschliffen

- Die häufig verwendeten Bohrer 1,0 bis 5,0 mm sind doppelt vorhanden
- Die robuste RECA Kunststoffkassette



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm	steigend mm
0624 004 910	plus-Kassette, 28-teilig	1,0 - 10,0 (je 2 x 1,0 - 5,0)	0,5
0624 004 913	plus-Kassette, 34-teilig	1,0 - 13,0 (je 2 x 1,0 - 5,0)	0,5
0624 004 007	plus-Metallkassette, 50-teilig	1,0 - 5,9	0,1
0624 004 008	plus-Metallkassette, 41-teilig	6,0 - 10,0	0,1
0624 004 009	plus-Kassette, 33-teilig	1,0 - 10,5 (je 2 x 1,0 - 5,0) inkl. Kernlochbohrer und Körner	0,5



## Spiralbohrer HSS-Sortiment

DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 118°



Artikelnummer	Inhalt mm	steigend mm
0956 624	120-teilig.: je 10 x 1,0 - 2,5; je 5 x 3,0 - 10,5	0,5

**AUTOMATISIERTES FUNKGESTEUERTES  
BESTANDSMANAGEMENT-SYSTEM**

## Spiralbohrer HSS



### DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 118°

- Der Allrounder
- Präzisionsbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm<sup>2</sup>
- Dieser, aus dem vollen Rohling geschliffene Hochleistungsbohrer, ist außerordentlich robust und präzise



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0624 025	0,25	3	19	10
0624 03	0,30	3	19	10
0624 035	0,35	4	19	10
0624 04	0,40	5	20	10
0624 05	0,50	6	22	10
0624 06	0,60	7	24	10
0624 07	0,70	9	28	10
0624 08	0,80	10	30	10
0624 09	0,90	11	32	10
0624 10	1,00	12	34	10
0624 11	1,10	14	36	10
0624 12	1,20	16	38	10
0624 13	1,30	16	38	10
0624 14	1,40	18	40	10
0624 15	1,50	18	40	10
0624 16	1,60	20	43	10
0624 17	1,70	20	43	10
0624 18	1,80	22	46	10
0624 19	1,90	22	46	10
0624 20	2,00	24	49	10
0624 21	2,10	24	49	10
0624 22	2,20	27	53	10
0624 23	2,30	27	53	10
0624 24	2,40	30	57	10
0624 25	2,50	30	57	10
0624 26	2,60	30	57	10
0624 27	2,70	33	61	10
0624 28	2,80	33	61	10
0624 29	2,90	33	61	10
0624 30	3,00	33	61	10
0624 31	3,10	36	65	10
0624 32	3,20	36	65	10
0624 33	3,30	36	65	10
0624 34	3,40	39	70	10
0624 35	3,50	39	70	10
0624 36	3,60	39	70	10
0624 37	3,70	39	70	10
0624 38	3,80	43	75	10
0624 39	3,90	43	75	10
0624 40	4,00	43	75	10
0624 41	4,10	43	75	10
0624 42	4,20	43	75	10
0624 43	4,30	47	80	10
0624 44	4,40	47	80	10
0624 45	4,50	47	80	10
0624 46	4,60	47	80	10
0624 47	4,70	47	80	10
0624 48	4,80	52	86	10
0624 49	4,90	52	86	10
0624 50	5,00	52	86	10

Schaftende ab Ø 13,25 mm, abgedreht auf Ø 12,5 mm





## Spiralbohrer HSS

### DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 118°

- Der Allrounder
- Präzisionsbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm<sup>2</sup>
- Dieser, aus dem vollen Rohling geschliffene Hochleistungsbohrer, ist außerordentlich robust und präzise



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0624 51	5,10	52	86	10
0624 52	5,20	52	86	10
0624 53	5,30	52	86	10
0624 54	5,40	57	93	10
0624 55	5,50	57	93	10
0624 56	5,60	57	93	10
0624 57	5,70	57	93	10
0624 58	5,80	57	93	10
0624 59	5,90	57	93	10
0624 60	6,00	57	93	1
0624 61	6,10	63	101	1
0624 62	6,20	63	101	1
0624 63	6,30	63	101	1
0624 64	6,40	63	101	1
0624 65	6,50	63	101	1
0624 66	6,60	63	101	1
0624 67	6,70	63	101	1
0624 68	6,80	69	109	1
0624 69	6,90	69	109	1
0624 70	7,00	69	109	1
0624 71	7,10	69	109	1
0624 72	7,20	69	109	1
0624 73	7,30	69	109	1
0624 74	7,40	69	109	1
0624 75	7,50	69	109	1
0624 76	7,60	75	117	1
0624 77	7,70	75	117	1
0624 78	7,80	75	117	1
0624 79	7,90	75	117	1
0624 80	8,00	75	117	1
0624 81	8,10	75	117	1
0624 82	8,20	75	117	1
0624 83	8,30	75	117	1
0624 84	8,40	75	117	1
0624 85	8,50	75	117	1
0624 86	8,60	81	125	1
0624 87	8,70	81	125	1
0624 88	8,80	81	125	1
0624 89	8,90	81	125	1
0624 90	9,00	81	125	1
0624 91	9,10	81	125	1
0624 92	9,20	81	125	1
0624 93	9,30	81	125	1
0624 94	9,40	81	125	1
0624 95	9,50	81	125	1
0624 96	9,60	87	133	1
0624 97	9,70	87	133	1
0624 98	9,80	87	133	1
0624 99	9,90	87	133	1
0624 100	10,00	87	133	1

Schaftende ab Ø 13,25 mm, abgedreht auf Ø 12,5 mm



## Spiralbohrer HSS



### DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 118°

- Der Allrounder
- Präzisionsbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm<sup>2</sup>
- Dieser, aus dem vollen Rohling geschliffene Hochleistungsbohrer, ist außerordentlich robust und präzise



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0624 101	10,10	87	133	1
0624 102	10,20	87	133	1
0624 105	10,50	87	133	1
0624 107 5	10,75	94	142	1
0624 110	11,00	94	142	1
0624 112 5	11,25	94	142	1
0624 115	11,50	94	142	1
0624 117 5	11,75	94	142	1
0624 120	12,00	101	151	1
0624 122 5	12,25	101	151	1
0624 125	12,50	101	151	1
0624 127 5	12,75	101	151	1
0624 130	13,00	101	151	1
0624 132 5	13,25	108	160	1
0624 135	13,50	108	160	1
0624 137 5	13,75	108	160	1
0624 140	14,00	108	160	1
0624 142 5	14,25	114	169	1
0624 145	14,50	114	169	1
0624 147 5	14,75	114	169	1
0624 150	15,00	114	169	1
0624 152 5	15,25	120	178	1
0624 155	15,50	120	178	1
0624 157 5	15,75	120	178	1
0624 160	16,00	120	178	1
0624 165	16,50	125	184	1
0624 170	17,00	125	184	1
0624 175	17,50	130	191	1
0624 180	18,00	130	191	1
0624 185	18,50	135	198	1
0624 190	19,00	135	198	1
0624 195	19,50	140	205	1
0624 200	20,00	140	205	1

Schaftende ab Ø 13,25 mm, abgedreht auf Ø 12,5 mm





## Spiralbohrer HSS

### DIN 1869, Typ N, rechtsschneidend 118°, überlang

- Der Tiefenbohrer
- Spiralbohrer für extrem tiefe Bohrungen (nicht für Ölbohrungen in Kurbelwellen – hierfür Sonderbohrer verwenden)
- Die Schnittbedingungen (Schnittgeschwindigkeit, Vorschub) müssen der Stabilität des Bohrers Rechnung tragen
- Eine häufige Spanentleerung ist ebenso wichtig wie genügend Kühlung.
- Die erzielbare Bohrleistung wird sehr positiv beeinflusst durch einen leicht außermittigen Spitzenanschliff bis zu einer Festigkeit von ca. 900 N/mm<sup>2</sup>



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



## Spiralbohrer HSS



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

- Kurz aber kräftig
- Dieser Bohrer körnt selbst an
- Durch die ausgespitzte Schneide kein „Weglaufen“ des Bohrers
- Besonders geeignet auch für den Einsatz in Handbohrmaschinen und zum Bohren von dünnwandigem Material (Karosseriebau u. ä.) bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm<sup>2</sup>



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0635 20	2,0	12	38	10
0635 25	2,5	14	43	10
0635 30	3,0	16	46	10
0635 31	3,1	18	49	10
0635 32	3,2	18	49	10
0635 33	3,3	18	49	10
0635 35	3,5	20	52	10
0635 40	4,0	22	55	10
0635 41	4,1	22	55	10
0635 42	4,2	22	55	10
0635 45	4,5	24	58	10
0635 48	4,8	26	62	10
0635 49	4,9	26	62	10
0635 50	5,0	26	62	10
0635 51	5,1	26	62	10
0635 52	5,2	26	62	10
0635 55	5,5	28	66	10
0635 58	5,8	28	66	10
0635 60	6,0	28	66	10



## Karosseriebohrer HSS



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

- Doppeltes Spiel
- Besonders geeignet für die Bearbeitung von dünnen Materialien wie z.B. im Karosseriebau, für Blindnietlöcher, Fassaden-, Lüftungsbau, Spenglerei usw.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0636 25	2,5	9,5	43	10
0636 30	3,0	10,6	46	10
0636 31	3,1	11,2	49	10
0636 32	3,2	11,2	49	10
0636 33	3,3	11,2	49	10
0636 35	3,5	12,5	52	10
0636 40	4,0	14	55	10
0636 41	4,1	14	55	10
0636 42	4,2	14	55	10
0636 45	4,5	15,5	58	10
0636 50	5,0	17	62	10
0636 51	5,1	17	62	10
0636 52	5,2	17	62	10
0636 60	6,0	19	66	10
0636 65	6,5	21,5	70	10





## Spiralbohrer mit Morsekegel HSS

DIN 345, Typ N, rechtsschneidend 118°

- Exakt und vibrationsfrei für große Durchmesser
- Standardbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm<sup>2</sup>



Artikelnummer	Ø mm	Aufnahme MK	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0628 100	10,00	1	87	168	1
0628 102	10,20	1	87	168	1
0628 105	10,50	1	87	168	1
0628 110	11,00	1	94	175	1
0628 112 5	11,25	1	94	175	1
0628 115	11,50	1	94	175	1
0628 117 5	11,75	1	94	175	1
0628 120	12,00	1	101	182	1
0628 122 5	12,25	1	101	182	1
0628 125	12,50	1	101	182	1
0628 130	13,00	1	101	182	1
0628 135	13,50	1	108	189	1
0628 137 5	13,75	1	108	189	1
0628 140	14,00	1	108	189	1
0628 142 5	14,25	2	114	212	1
0628 145	14,50	2	114	212	1
0628 147 5	14,75	2	114	212	1
0628 150	15,00	2	114	212	1
0628 152 5	15,25	2	120	218	1
0628 155	15,50	2	120	218	1
0628 157 5	15,75	2	120	218	1
0628 160	16,00	2	120	218	1
0628 162 5	16,25	2	125	223	1
0628 165	16,50	2	125	223	1
0628 167 5	16,75	2	125	223	1
0628 170	17,00	2	125	223	1
0628 172 5	17,25	2	130	228	1
0628 175	17,50	2	130	228	1
0628 177 5	17,75	2	130	228	1
0628 180	18,00	2	130	228	1
0628 182 5	18,25	2	135	233	1
0628 185	18,50	2	135	233	1
0628 187 5	18,75	2	135	233	1
0628 190	19,00	2	135	233	1
0628 192 5	19,25	2	140	238	1
0628 195	19,50	2	140	238	1
0628 197 5	19,75	2	140	238	1
0628 200	20,00	2	140	238	1
0628 201	20,10	2	150	248	1
0628 202 5	20,25	2	145	243	1
0628 205	20,50	2	145	243	1
0628 207 5	20,75	2	145	243	1
0628 210	21,00	2	145	243	1
0628 212 5	21,25	2	150	248	1
0628 215	21,50	2	150	248	1
0628 217 5	21,75	2	150	248	1
0628 220	22,00	2	150	248	1
0628 222 5	22,25	2	150	248	1
0628 225	22,50	2	155	253	1
0628 230	23,00	2	155	253	1
0628 235	23,50	3	155	276	1
0628 237 5	23,75	3	160	281	1



## Spiralbohrer mit Morsekegel HSS



### DIN 345, Typ N, rechtsschneidend 118°

- Exakt und vibrationsfrei für große Durchmesser
- Standardbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm<sup>2</sup>.



Artikelnummer	Ø mm	Aufnahme MK	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0628 240	24,00	3	160	281	1
0628 245	24,50	3	160	281	1
0628 247 5	24,75	3	160	281	1
0628 250	25,00	3	160	281	1
0628 255	25,50	3	160	286	1
0628 260	26,00	3	165	286	1
0628 265	26,50	3	165	286	1
0628 270	27,00	3	170	291	1
0628 275	27,50	3	170	291	1
0628 280	28,00	3	170	291	1
0628 282 5	28,25	3	175	296	1
0628 285	28,50	3	175	296	1
0628 290	29,00	3	175	296	1
0628 295	29,50	3	175	296	1
0628 300	30,00	3	175	296	1
0628 302 5	30,25	3	180	301	1
0628 305	30,50	3	180	301	1
0628 310	31,00	3	180	301	1
0628 315	31,50	3	180	301	1
0628 317 5	31,75	3	185	306	1
0628 320	32,00	4	185	334	1
0628 325	32,50	4	185	334	1
0628 330	33,00	4	185	334	1
0628 335	33,50	4	185	334	1
0628 340	34,00	4	190	339	1
0628 345	34,50	4	190	339	1
0628 350	35,00	4	190	339	1
0628 355	35,50	4	190	339	1
0628 360	36,00	4	195	344	1
0628 365	36,50	4	195	344	1
0628 370	37,00	4	195	344	1
0628 375	37,50	4	195	344	1
0628 380	38,00	4	200	349	1
0628 385	38,50	4	200	349	1
0628 390	39,00	4	200	349	1
0628 395	39,50	4	200	349	1
0628 400	40,00	4	200	349	1
0628 405	40,50	4	205	354	1
0628 410	41,00	4	205	354	1
0628 415	41,50	4	205	354	1
0628 420	42,00	4	205	354	1
0628 425	42,50	4	205	354	1
0628 430	43,00	4	210	359	1
0628 440	44,00	4	210	359	1
0628 450	45,00	4	210	359	1
0628 460	46,00	4	215	364	1
0628 470	47,00	4	215	364	1
0628 480	48,00	4	220	369	1
0628 490	49,00	4	220	369	1
0628 500	50,00	4	220	369	1
0628 510	51,00	5	225	412	1
0628 520	52,00	5	225	412	1

Bohr-, Trenn- u. Schleiftechnik





## Spiralbohrer mit Morsekegel HSS

### DIN 345, Typ N, rechtsschneidend 118°

- Exakt und vibrationsfrei für große Durchmesser
- Standardbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm<sup>2</sup>.



Artikelnummer	Ø mm	Aufnahme MK	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0628 530	53,00	5	225	412	1
0628 540	54,00	5	230	417	1
0628 550	55,00	5	230	417	1
0628 560	56,00	5	230	417	1
0628 570	57,00	5	235	422	1
0628 580	58,00	5	235	422	1
0628 590	59,00	5	235	422	1
0628 600	60,00	5	235	422	1



## Spiralbohrer HSS-Co5 Kasette

### DIN 338, Typ W, geschliffen, Kreuzanschliff

- Die häufig verwendeten Bohrer 1,0 bis 5,0 mm sind doppelt vorhanden
- Die robuste RECA Kunststoffkassette
- Ab 3,0 mm mit Schwarz / Gold Oberflächenfinish, ab 4,0 mm mit TRICON-Schaft



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm	steigend mm
0627 004 910	Kassette, 28-teilig	1,0 - 10,0 (je 2 x 1,0 - 5,0)	0,5
0627 004 913	Kassette, 34-teilig	1,0 - 13,0 (je 2 x 1,0 - 5,0)	0,5
0633 004 010	Kassette, leer	1,0 - 10,0	0,5
0633 004 013	Kassette, leer	1,0 - 13,0	0,5



## Spiralbohrer ultra INOX HSS-Co5



### DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 135°

- Der hält, was er verspricht
- Der TRICON-Schaft für optimale, formschlüssige Kraftübertragung
- Ab 3,0 mm mit Schwarz / Gold Oberflächenfinish, ab 4,0 mm mit TRICON-Schaft
- Besonders geeignet für Materialien, wie rost-, säure- und hitzebeständige austenitische Stähle (V2A + V4A), Titan und Alulegierungen bis zu einer Festigkeit von 850 N/mm<sup>2</sup>
- Beste Leistung bis 5 mm Materialstärke
- Der Einsatz erfolgt primär in Handbohrmaschinen



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0627 000 010	1,0	12	34	10
0627 000 015	1,5	18	40	10
0627 000 020	2,0	24	49	10
0627 000 025	2,5	30	57	10
0627 000 030	3,0	33	61	10
0627 000 032	3,2	36	65	10
0627 000 033	3,3	39	65	10
0627 000 035	3,5	39	70	10
0627 000 040	4,0	43	75	10
0627 000 042	4,2	43	75	5
0627 000 045	4,5	47	80	5
0627 000 050	5,0	52	86	5
0627 000 052	5,2	52	86	5
0627 000 055	5,5	57	93	5
0627 000 060	6,0	57	93	5
0627 000 065	6,5	63	101	5
0627 000 068	6,8	63	101	5
0627 000 070	7,0	69	109	5
0627 000 075	7,5	69	109	5
0627 000 080	8,0	75	117	1
0627 000 085	8,5	75	117	1
0627 000 090	9,0	81	125	1
0627 000 095	9,5	81	125	1
0627 000 100	10,0	87	133	1
0627 000 105	10,5	87	133	1
0627 000 110	11,0	94	142	1
0627 000 115	11,5	94	142	1
0627 000 120	12,0	101	151	1
0627 000 125	12,5	101	151	1
0627 000 130	13,0	101	151	1



## Spiralbohrer HSS-Co5 Kassetten



### DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 118°

- Die häufig verwendeten Bohrer 1,0 bis 5,0 mm sind doppelt vorhanden
- Die robuste RECA Kunststoffkassette



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm	steigend mm
0621 004 910	plus Kassette, 28-teilig	1,0 - 10,0 (je 2 x 1,0 - 5,0)	0,5
0621 004 913	plus Kassette, 34-teilig	1,0 - 13,0 (je 2 x 1,0 - 5,0)	0,5
0633 004 010	Kassette, leer	1,0 - 10,0	0,5
0633 004 013	Kassette, leer	1,0 - 13,0	0,5





## Spiralbohrer HSS-Co5 mit Zylinderschaft

DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 118°

- Der Hochleistungsbohrer für V2 A
- Dieser präzisionsgeschliffene Spiralbohrer ist besonders für den Einsatz in Edelstahl und für Werkstoffe bis 850 N/mm<sup>2</sup> geeignet
- Der Einsatz erfolgt primär in Handbohrmaschinen



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0621 010	1,0	12	34	10
0621 015	1,5	18	40	10
0621 020	2,0	24	49	10
0621 025	2,5	30	57	10
0621 027	2,7	33	61	10
0621 030	3,0	33	61	10
0621 031	3,1	36	65	10
0621 032	3,2	36	65	10
0621 033	3,3	36	65	10
0621 034	3,4	39	70	10
0621 035	3,5	39	70	10
0621 040	4,0	43	75	10
0621 041	4,1	43	75	10
0621 042	4,2	43	75	10
0621 043	4,3	47	80	10
0621 045	4,5	47	80	10
0621 049	4,9	52	86	10
0621 050	5,0	52	86	10
0621 051	5,1	52	86	10
0621 052	5,2	52	86	10
0621 055	5,5	57	93	10
0621 060	6,0	57	93	10
0621 061	6,1	63	101	10
0621 062	6,2	63	101	10
0621 065	6,5	63	101	10
0621 068	6,8	69	109	10
0621 070	7,0	69	109	10
0621 072	7,2	69	109	10
0621 075	7,5	69	109	10
0621 080	8,0	75	117	1
0621 081	8,1	75	117	1
0621 085	8,5	75	117	1
0621 090	9,0	81	125	1
0621 095	9,5	81	125	1
0621 100	10,0	87	133	1
0621 102	10,2	87	133	1
0621 105	10,5	87	133	1
0621 110	11,0	94	142	1
0621 115	11,5	94	142	1
0621 120	12,0	101	151	1
0621 125	12,5	101	151	1
0621 130	13,0	101	151	1



## Spiralbohrer HSS-Co5 Kassette

DIN 338, Typ N, geschliffen

- Die häufig verwendeten Bohrer 1,0 bis 5,0 mm sind doppelt vorhanden
- Die robuste RECA Kunststoffkassette



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm	Steigung mm
0626 004 910	Kassette, 28-teilig	1,0 - 10,0 (je 2 x 1,0 - 5,0)	0,5
0626 004 913	Kassette, 34-teilig	1,0 - 13,0 (je 2 x 1,0 - 5,0)	0,5



## Spiralbohrer HSS-Co5 Sortiment

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 135°, geschliffen



Artikelnummer	Inhalt mm	steigend mm
0956 626	72-teilig.: je 5x 1,0 - 3,5; je 3x 4,0 - 10,5	0,5





## Spiralbohrer HSS-Co5

### DIN 338, Typ N, geschliffen

- Der Hochleistungsbohrer für V2 A
- Hochleistungsbohrer mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit
- Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen und Gussarten mit Festigkeiten über 850 N/mm<sup>2</sup>, insbesondere Edelstahl, Wälzlagerstähle, hochlegierte Stähle sowie Vergütungs- und Einsatzstähle



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0626 10	1,00	12	34	10
0626 11	1,10	14	36	10
0626 12	1,20	16	38	10
0626 13	1,30	16	38	10
0626 14	1,40	18	40	10
0626 15	1,50	18	40	10
0626 16	1,60	18	40	10
0626 17	1,70	20	43	10
0626 18	1,80	22	46	10
0626 19	1,90	22	46	10
0626 20	2,00	24	49	10
0626 21	2,10	24	49	10
0626 22	2,20	27	53	10
0626 23	2,30	27	53	10
0626 24	2,40	30	57	10
0626 25	2,50	30	57	10
0626 26	2,60	30	57	10
0626 27	2,70	33	61	10
0626 28	2,80	33	61	10
0626 29	2,90	33	61	10
0626 30	3,00	33	61	10
0626 31	3,10	36	65	10
0626 32	3,20	36	65	10
0626 33	3,30	36	65	10
0626 34	3,40	39	70	10
0626 35	3,50	39	70	10
0626 36	3,60	39	70	10
0626 37	3,70	39	70	10
0626 38	3,80	43	75	10
0626 39	3,90	43	75	10
0626 40	4,00	43	75	10
0626 41	4,10	43	75	5
0626 42	4,20	43	75	5
0626 43	4,30	47	80	5
0626 44	4,40	47	80	5
0626 45	4,50	47	80	5
0626 46	4,60	47	80	5
0626 47	4,70	47	80	5
0626 48	4,80	52	86	5
0626 49	4,90	52	86	5
0626 50	5,00	52	86	5
0626 51	5,10	52	86	5
0626 52	5,20	52	86	5
0626 53	5,30	52	86	5
0626 54	5,40	57	93	5
0626 55	5,50	57	93	5
0626 56	5,60	57	93	5
0626 57	5,70	57	93	5
0626 58	5,80	57	93	5
0626 59	5,90	57	93	5
0626 60	6,00	57	93	5



ab 13,5 Schaft abgesetzt auf 12,7 mm

## Spiralbohrer HSS-Co5



### DIN 338, Typ N, geschliffen

- Der Hochleistungsbohrer für V2 A
- Hochleistungsbohrer mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit.
- Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen und Gussarten mit Festigkeiten über 850 N/mm<sup>2</sup>, insbesondere Edelstähle, Wälzlagerstähle, hochlegierte Stähle sowie Vergütungs- und Einsatzstähle



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0626 61	6,10	63	101	5
0626 62	6,20	63	101	5
0626 63	6,30	63	101	5
0626 64	6,40	63	101	5
0626 65	6,50	63	101	5
0626 66	6,60	63	101	5
0626 67	6,70	63	101	5
0626 68	6,80	69	109	5
0626 69	6,90	69	109	5
0626 70	7,00	69	109	5
0626 71	7,10	69	109	5
0626 72	7,20	69	109	5
0626 73	7,30	69	109	5
0626 74	7,40	69	109	5
0626 75	7,50	69	109	5
0626 76	7,60	75	117	5
0626 77	7,70	75	117	5
0626 78	7,80	75	117	5
0626 79	7,90	75	117	5
0626 80	8,00	75	117	1
0626 81	8,10	75	117	1
0626 82	8,20	75	117	1
0626 83	8,30	75	117	1
0626 84	8,40	75	117	1
0626 85	8,50	75	117	1
0626 86	8,60	81	125	1
0626 87	8,70	81	125	1
0626 88	8,80	81	125	1
0626 89	8,90	81	125	1
0626 90	9,00	81	125	1
0626 91	9,10	81	125	1
0626 92	9,20	81	125	1
0626 100	10,00	87	133	1
0626 102	10,20	87	133	1
0626 103	10,30	87	133	1
0626 104	10,40	87	133	1
0626 105	10,50	87	133	1
0626 112	11,25	94	142	1
0626 115	11,50	94	142	1
0626 120	12,00	101	151	1
0626 125	12,50	101	151	1
0626 130	13,00	101	151	1
0626 140	14,00	108	160	1

ab 13,5 Schaft abgesetzt auf 12,7 mm





## Spiralbohrer ultra HSS-O Kassetten

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 135°, geschliffen

- Die häufig verwendeten Bohrer 1,0 bis 5,0 mm sind doppelt vorhanden
- (Ø 1,0 und 1,5 mm in Ausführung 0624)
- Die robuste RECA Kunststoffkassette



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm	steigend mm
0620 004 910	Kassette, 28-teilig	1,0 - 10,0 (je 2 x 1,0 - 5,0)	0,5
0620 004 913	Kassette, 34-teilig	1,0 - 13,0 (je 2 x 1,0 - 5,0)	0,5
0633 004 010	Kassette, leer	1,0 - 10,0	0,5
0633 004 013	Kassette, leer	1,0 - 13,0	0,5



## Spiralbohrer ultra HSS-O

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 135°, geschliffen

- Schnell wie kein anderer
- Überall im Handwerk universell einsetzbar in Stahl, Messing, Edelstahl, Kupfer, etc. bis zu einer Festigkeit von 850 N/mm<sup>2</sup>



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0620 25	2,5	30	57	10
0620 30	3,0	33	61	10
0620 31	3,1	36	65	10
0620 32	3,2	36	65	10
0620 33	3,3	36	65	10
0620 35	3,5	39	70	10
0620 40	4,0	43	75	10
0620 41	4,1	43	75	10
0620 42	4,2	43	75	10
0620 45	4,5	47	80	10
0620 50	5,0	52	86	10
0620 52	5,2	52	86	10
0620 55	5,5	57	93	10
0620 60	6,0	57	93	10
0620 65	6,5	63	101	10
0620 68	6,8	69	109	10
0620 70	7,0	69	109	10
0620 75	7,5	69	109	10
0620 80	8,0	75	117	5
0620 85	8,5	75	117	5
0620 90	9,0	81	125	5
0620 95	9,5	81	125	5
0620 100	10,0	87	133	5
0620 102	10,2	87	133	5
0620 105	10,5	87	133	5
0620 110	11,0	94	142	1
0620 115	11,5	94	142	1
0620 120	12,0	101	151	1
0620 125	12,5	101	151	1
0620 130	13,0	101	151	1



## Kegelsenker-Satz HSS-E

### DIN 335 Form C

- Durch die CBN tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf
- Zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken
- Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit
- Wie HSS, mit Kobaltlegierung
- Ideal bei hochchromlegierten Stählen wie z.B. V2A und V4A



Artikelnummer	Inhalt mm
0692 900 900	Ø 6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5



## Kegelsenker HSS-E

### DIN 335 Form C

- Durch die CBN tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf.
- Zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken
- Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit
- Wie HSS, mit Kobaltlegierung
- Ideal bei hochchromlegierten Stählen wie z.B. V2A und V4A



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 900 063	6,3	1,5	5	45
0692 900 083	8,3	2	6	50
0692 900 104	10,4	2,5	6	50
0692 900 124	12,4	2,8	8	56
0692 900 165	16,5	3,2	10	60
0692 900 205	20,5	3,5	10	63
0692 900 250	25,0	3,8	10	67
0692 900 310	31,0	4,2	12	71





## Kegelsenker Satz HSS-CO

### 6-teilig

Speziell entwickelte Spanraumparameter, wie Spanwinkel, Übergangsradius sowie die extra breite Spannuten sorgen für eine optimale Span- und Wärmeabfuhr und ermöglichen dadurch eine sehr hohe Verschleißfestigkeit. Zudem wirkt die neue Geometrie Materialverschweißungen entgegen und reduziert die Senkkräfte

- Ideal bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen
- Optimales, glattes Senkergebnis
- Bis zu 60 % höhere Standzeiten
- Bis zu 30 % schnelleres Senken

**DIN 335****HSS-CO5****90°**

Artikelnummer	Inhalt mm
0617 900 006	Ø 6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5



## Kegelsenker HSS-CO

Speziell entwickelte Spanraumparameter, wie Spanwinkel, Übergangsradius sowie die extra breite Spannuten sorgen für eine optimale Span- und Wärmeabfuhr und ermöglichen dadurch eine sehr hohe Verschleißfestigkeit. Zudem wirkt die neue Geometrie Materialverschweißungen entgegen und reduziert die Senkkräfte

- Ideal bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen
- Optimales, glattes Senkergebnis
- Bis zu 60 % höhere Standzeiten
- Bis zu 30 % schnelleres Senken

**DIN 335****HSS-CO5****90°**

Artikelnummer	Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm	geeignet für
0617 900 063	6,3	1,5	5	45	M 3
0617 900 083	8,3	2	6	50	M 4
0617 900 104	10,4	2,5	6	50	M 5
0617 900 124	12,4	2,8	8	56	M 6
0617 900 165	16,5	3,2	10	60	M 8
0617 900 205	20,5	3,5	10	63	M 10
0617 900 250	25	3,8	10	67	M 12
0617 900 310	31	4,2	12	71	M 16

## Kegelsenker Satz HSS TiALN

### 6-teilig

HSS-CO TIALN, DIN 335, Form C

Speziell entwickelte Spanraumparameter, wie Spanwinkel, Übergangsradius sowie die extra breite Spannuten sorgen für eine optimale Span- und Wärmeabfuhr und ermöglichen dadurch eine sehr hohe Verschleißfestigkeit. Zudem wirkt die neue Geometrie Materialverschweißungen entgegen und reduziert die Senkkräfte

- Ideal bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen
- Optimales, glattes Senkergebnis
- Bis zu 60 % höhere Standzeiten
- Bis zu 30 % schnelleres Senken



Artikelnummer	Inhalt mm
0617 910 006	Ø 6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5



## Kegelsenker HSS TiALN

HSS-CO TIALN, DIN 335, Form C

Speziell entwickelte Spanraumparameter, wie Spanwinkel, Übergangsradius sowie die extra breite Spannuten sorgen für eine optimale Span- und Wärmeabfuhr und ermöglichen dadurch eine sehr hohe Verschleißfestigkeit. Zudem wirkt die neue Geometrie Materialverschweißungen entgegen und reduziert die Senkkräfte

- Ideal bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen
- Optimales, glattes Senkergebnis
- Bis zu 60 % höhere Standzeiten
- Bis zu 30 % schnelleres Senken



Artikelnummer	Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm	geeignet für
0617 910 063	6,3	1,5	5	45	M 3
0617 910 083	8,3	2	6	50	M 4
0617 910 104	10,4	2,5	6	50	M 5
0617 910 124	12,4	2,8	8	56	M 6
0617 910 165	16,5	3,2	10	60	M 8
0617 910 205	20,5	3,5	10	63	M 10
0617 910 250	25	3,8	10	67	M 12
0617 910 310	31	4,2	12	71	M 16





## Maschinengewindebohrer

### RECA ultra, Blauring, HSS-Co, Form B, Durchgangsloch

Spitzenqualität für den Einsatz in der Serienfertigung. Modernste Fertigungstechnologie für höchste Produktivität.

#### Anwendungsgebiet:

- Stähle bis 1.000 N/mm<sup>2</sup>; Bau- und Einsatzstähle Sphäroguss, schwarzer Temperguss

#### Beschichtung / Oberfläche:

- TiN (Titan-Nitrid)-Beschichtung gegen die Bildung von Aufbauschneiden, vermindert das Ankleben vom Material
- Glattere Oberfläche in der Nut und im Gewindeprofil durch Beschichtung
- Vermindertes Drehmoment durch Oberflächenglättung

#### Hinweis:

- Bis M 10 DIN 371 (verstärkter Schaft) / ab M 12 DIN 376 (dünner Schaft)



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0644 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0644 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0644 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0644 100 060	6	1	5	4,9	80
0644 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0644 100 100	10	1,5	8,5	8	100
0644 110 120	12	1,75	10,2	7	110
0644 110 140	14	2	12	9	110
0644 110 160	16	2	14	9	110
0644 110 200	20	2,5	17,5	12	140



## Maschinengewindebohrer

### RECA ultra, Blauring, HSS-Co, Form C, Sackloch

Spitzenqualität für den Einsatz in der Serienfertigung. Modernste Fertigungstechnologie für höchste Produktivität.

#### Anwendungsgebiet:

- Stähle bis 1.000 N/mm<sup>2</sup>; Bau- und Einsatzstähle Sphäroguss, schwarzer Temperguss

#### Beschichtung / Oberfläche:

- TiN (Titan-Nitrid)-Beschichtung gegen die Bildung von Aufbauschneiden, vermindert das Ankleben vom Material
- Glattere Oberfläche in der Nut und im Gewindeprofil durch Beschichtung
- Vermindertes Drehmoment durch Oberflächenglättung

#### Hinweis:

- Bis M 10 DIN 371 (verstärkter Schaft) / ab M 12 DIN 376 (dünner Schaft)



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0644 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0644 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0644 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0644 500 060	6	1	5	4,9	80
0644 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0644 500 100	10	1,5	8,5	8	100
0644 510 120	12	1,75	10,2	7	110



## Maschinengewindebohrer



### RECA ultra, Blauring, HSS-Co, Form C, Sackloch

Spitzenqualität für den Einsatz in Serienfertigung. Modernste Fertigungstechnologie für höchste Produktivität.

#### Anwendungsgebiet:

- Stähle bis 1.000 N/mm<sup>2</sup>; Bau- und Einsatzstähle Sphäroguss, schwarzer Temperguss

#### Beschichtung / Oberfläche:

- TiN (Titan-Nitrid)-Beschichtung gegen die Bildung von Aufbauschneiden, vermindert das Ankleben vom Material
- Glattere Oberfläche in der Nut und im Gewindeprofil durch Beschichtung
- Vermindertes Drehmoment durch Oberflächenglättung

#### Hinweis:

- Bis M 10 DIN 371 (verstärkter Schaft) / ab M 12 DIN 376 (dünner Schaft)



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0644 510 140	14	2	12	9	110
0644 510 160	16	2	14	9	110
0644 510 200	20	2,5	17,5	12	140



## Maschinengewindebohrer



### RECA ultra, Grünring, HSS-Co, Form B, Durchgangsloch

Spitzenqualität für den Einsatz in der Serienfertigung. Modernste Fertigungstechnologie für höchste Produktivität.

#### Anwendungsgebiet:

- Vergütungsstähle, chemisch beständige Stähle, hochlegierte Stähle, Ni-Legierungen

#### Beschichtung / Oberfläche:

- Besonders harte TiCN (Titan-Carbo-Nitrid)-Beschichtung für zusätzlichen Schneidkantenschutz
- Glattere Oberfläche in der Nut und im Gewindeprofil durch Beschichtung
- Vermindertes Drehmoment durch Oberflächenglättung

#### Hinweis:

- Bis M 10 DIN 371 (verstärkter Schaft) / ab M 12 DIN 376 (dünner Schaft)



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0643 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0643 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0643 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0643 100 060	6	1	5	4,9	80
0643 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0643 100 100	10	1,5	8,5	8	100
0643 110 120	12	1,75	10,2	7	110
0643 110 140	14	2	12	9	110
0643 110 160	16	2	14	9	110
0643 110 200	20	2,5	17,5	12	140





## Maschinengewindebohrer

### RECA ultra, Grünring, HSS-Co, Form C, Sackloch

Spitzenqualität für den Einsatz in der Serienfertigung. Modernste Fertigungstechnologie für höchste Produktivität.

#### Anwendungsgebiet:

- Vergütungsstähle, chemisch beständige Stähle, hochlegierte Stähle, Ni-Legierungen

#### Beschichtung / Oberfläche:

- Besonders harte TiCN (Titan-Carbo-Nitrid)-Beschichtung für zusätzlichen Schneidkantenschutz
- Glattere Oberfläche in der Nut und im Gewindeprofil durch Beschichtung
- Vermindertes Drehmoment durch Oberflächenglättung

#### Hinweis:

- Bis M 10 DIN 371 (verstärkter Schaft) / ab M 12 DIN 376 (dünner Schaft)



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0643 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0643 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0643 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0643 500 060	6	1	5	4,9	80
0643 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0643 500 100	10	1,5	8,5	8	100
0643 510 120	12	1,75	10,2	7	110
0643 510 140	14	2	12	9	110
0643 510 160	16	2	14	9	110
0643 510 200	20	2,5	17,5	12	140



## Maschinengewindebohrer

### RECA ultra, Rotring, HSS-Co, Form B, Durchgangsloch

Spitzenqualität für den Einsatz in der Serienfertigung. Modernste Fertigungstechnologie für höchste Produktivität.

#### Anwendungsgebiet:

- Vergütungsstähle bis 1.200 N/mm<sup>2</sup>, Titan-Legierungen, warmfeste Stähle, Nitrierstähle, verstärkte Kunststoffe

#### Beschichtung / Oberfläche:

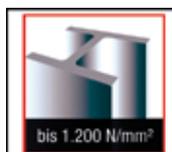
- Besonders harte TiCN (Titan-Carbo-Nitrid)-Beschichtung für zusätzlichen Schneidkantenschutz
- Glattere Oberfläche in der Nut und im Gewindeprofil durch Beschichtung
- Vermindertes Drehmoment durch Oberflächenglättung

#### Hinweis:

- Bis M 10 DIN 371 (verstärkter Schaft) / ab M 12 DIN 376 (dünner Schaft)



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0646 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0646 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0646 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0646 100 060	6	1	5	4,9	80
0646 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0646 100 100	10	1,5	8,5	8	100



## Maschinengewindebohrer



### RECA ultra, Rotring, HSS-Co, Form B, Durchgangsloch

Spitzenqualität für den Einsatz in der Serienfertigung. Modernste Fertigungstechnologie für höchste Produktivität.

#### Anwendungsgebiet:

- Vergütungsstähle bis 1.200 N/mm<sup>2</sup>, Titan-Legierungen, warmfeste Stähle, Nitrierstähle, verstärkte Kunststoffe

#### Beschichtung / Oberfläche:

- Besonders harte TiCN (Titan-Carbo-Nitrid)-Beschichtung für zusätzlichen Schneidkantenschutz
- Glattere Oberfläche in der Nut und im Gewindeprofil durch Beschichtung
- Vermindertes Drehmoment durch Oberflächenglättung

#### Hinweis:

- Bis M 10 DIN 371 (verstärkter Schaft) / ab M 12 DIN 376 (dünner Schaft)



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0646 110 120	12	1,75	10,2	7	110



## Maschinengewindebohrer



### RECA ultra, Rotring, HSS-Co, Form C, Sackloch

Spitzenqualität für den Einsatz in der Serienfertigung. Modernste Fertigungstechnologie für höchste Produktivität.

#### Anwendungsgebiet:

- Vergütungsstähle bis 1.200 N/mm<sup>2</sup>, Titan-Legierungen, warmfeste Stähle, Nitrierstähle, verstärkte Kunststoffe

#### Beschichtung / Oberfläche:

- Besonders harte TiCN (Titan-Carbo-Nitrid)-Beschichtung für zusätzlichen Schneidkantenschutz
- Glattere Oberfläche in der Nut und im Gewindeprofil durch Beschichtung
- Vermindertes Drehmoment durch Oberflächenglättung

#### Hinweis:

- Bis M 10 DIN 371 (verstärkter Schaft) / ab M 12 DIN 376 (dünner Schaft)



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0646 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0646 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0646 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0646 500 060	6	1	5	4,9	80
0646 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0646 500 100	10	1,5	8,5	8	100
0646 510 120	12	1,75	10,2	7	110
0646 510 160	16	2	14	9	110
0646 510 200	20	2,5	17,5	12	140





## Maschinen-Gewindebohrer-Satz

für Durchgangslöcher in Stahl

- Mit Kernlochbohrer, in der robusten Kunststoffbox
- M3 - M10: DIN 371, Form B
- M12: DIN 376, Form B



Artikelnummer	Inhalt	VPE ST
0624 010 312	14-teilig: M3 - M12 + Kernlochbohrer	1



## Maschinen-Gewindebohrer-Sätze

für Sacklöcher in Stahl

- Mit Kernlochbohrer, in der robusten Kunststoffbox
- M3 - M10: DIN 371, Form C
- M12: DIN 376, Form C



Artikelnummer	Inhalt	VPE ST
0624 020 312	14-teilig: M3 - M12 + Kernlochbohrer	1



## Maschinengewindebohrer HSS-CO

DIN 371 Form B

Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring

**Einsatzgebiete:**

- Stähle bis 1.000 N/mm<sup>2</sup>, Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit  $v_c = 8 - 15$  m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 - 8 %, alternativ Ölkühlung

**Vorteile:**

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe.
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1701 100 020	2	0,4	1,6	2,1	45
1701 100 025	2,5	0,45	2,05	2,1	50
1701 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
1701 100 035	3,5	0,6	2,9	3,0	56
1701 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
1701 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
1701 100 060	6	1,0	5,0	4,9	80
1701 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
1701 100 100	10	1,5	8,5	8,0	100



## Maschinengewindebohrer HSS-CO



### DIN 376 Form B

Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring

#### Einsatzgebiete:

- Stähle bis 1.000 N/mm<sup>2</sup>, Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit  $v_c = 8 - 15$  m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 – 8 %, alternativ Ölkühlung

#### Vorteile:

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1701 206 030	3	0,5	2,5	2,1	56
1701 206 040	4	0,7	3,3	2,1	63
1701 206 050	5	0,8	4,2	2,7	70
1701 206 060	6	1,0	5,0	3,4	80
1701 206 080	8	1,25	6,8	4,9	90
1701 206 100	10	1,5	8,5	5,5	100
1701 206 120	12	1,75	10,2	7,0	110
1701 206 140	14	2,0	12,0	9,0	110
1701 206 160	16	2,0	14,0	9,0	110
1701 206 180	18	2,5	15,5	11,0	125
1701 206 200	20	2,5	17,5	12,0	140
1701 206 220	22	2,5	19,5	14,5	140
1701 206 240	24	3,0	21,0	14,5	160
1701 206 270	27	3,0	24,0	16,0	160
1701 206 300	30	3,5	26,5	18,0	180



## Maschinengewindebohrer HSS-CO



### DIN 371 Form C

Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring

#### Einsatzgebiete:

- Stähle bis 1.000 N/mm<sup>2</sup>, Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit  $v_c = 8 - 15$  m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 – 8 %, alternativ Ölkühlung

#### Vorteile:

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1701 500 020	2	0,4	1,6	2,1	45
1701 500 025	2,5	0,45	2,05	2,1	50
1701 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
1701 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
1701 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
1701 500 060	6	1,0	5,0	4,9	80
1701 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
1701 500 100	10	1,5	8,5	8,0	100





## Maschinengewindebohrer HSS-CO

### DIN 376 Form C

Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring

#### Einsatzgebiete:

- Stähle bis 1.000 N/mm<sup>2</sup>, Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit  $v_c = 8 - 15$  m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 – 8 %, alternativ Ölkühlung

#### Vorteile:

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1701 606 040	4	0,7	3,3	2,1	63
1701 606 050	5	0,8	4,2	2,7	70
1701 606 060	6	1,0	5,0	3,4	80
1701 606 080	8	1,25	6,8	4,9	90
1701 606 100	10	1,5	8,5	5,5	100
1701 606 120	12	1,75	10,2	7,0	110
1701 606 140	14	2,0	12,0	9,0	110
1701 606 160	16	2,0	14,0	9,0	110
1701 606 180	18	2,5	15,5	11,0	125
1701 606 200	20	2,5	17,5	12,0	140
1701 606 240	24	3,0	21,0	14,5	160



## Maschinengewindebohrer HSS-CO

### DIN 371 Form C/ DIN 376 Form C ab M 12 für Durchgangsloch und Sackloch

Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring

#### Einsatzgebiete:

- Stähle bis 1.000 N/mm<sup>2</sup>, Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit  $v_c = 8 - 15$  m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 – 8 %, alternativ Ölkühlung

#### Vorteile:

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1710 400 030	3	0,5	2,5	2,7	56
1710 400 040	4	0,7	3,3	3,4	63
1710 400 050	5	0,8	4,2	4,9	70
1710 400 060	6	1,0	5,0	4,9	80
1710 400 080	8	1,25	6,8	6,2	90
1710 400 100	10	1,5	8,5	8,0	100
1710 400 120	12	1,75	10,2	7,0	110
1710 400 140	14	2,0	12,0	9,0	110
1710 400 160	16	2,0	14,0	9,0	110
1710 400 200	20	2,5	17,5	12,0	140



## Maschinen-Gewindebohrer-Satz

für Durchgangslöcher in Edelstahl

- Mit Kernlochbohrern, in der robusten Kunststoffbox
- M3 - M10: DIN 371, Form B
- M12: DIN 376, Form B



Artikelnummer	Inhalt	VPE ST
0626 010 312	14-teilig: M3 - M12 + Kernlochbohrer	1



Bohr-, Trenn- u.  
Schleiftechnik

## Maschinengewindebohrer HSS-Co5 Kasette

EVO Gewinde- und Kernlochbohrer Satz M4 - M10

Set Spiral-, Gewindebohrer und Senker

**Einsatzgebiete:**

- Für nahezu alle Metalle geeignet
- Für Durchgangslöcher

**Vorteile:**

- hochwertige Kunststoffkassette mit Gewinde- und Kernlochbohrern + 12,4 mm ultra Senker in Schaumstoff eingebettet

**Bestückung:**

- Je 1 x EVO Gewindebohrer: M4, M5, M6, M8, M10
- Je 1 x EVO Spiralbohrer  $\varnothing$ : 3,3/4,2/5,0/6,8/8,5
- 1 x ultra Senker 12,4 mm



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt
0623 804 410	11-teilig	M4-M10 (je 1) 3,3 - 8,51 (je 1) ultra Senker 12,4



## Maschinengewindebohrer HSS-Co5

Der erste Gewindebohrer mit TRICON-Schaft. Durch die Universalgeometrie ist es möglich verschiedenste Materialien zu bearbeiten.

**Einsatzgebiete:**

- Stahl, Edelstahl, Aluminium, hochfeste Stahl bis 1.200 N/mm<sup>2</sup>
- Für Durchgangslöcher

**Vorteile:**

**Universell einsetzbar – einer für alles**

- Stahl, Edelstahl, Aluminium, hochfeste Stähle bis 1.200 N/mm<sup>2</sup>

**Vaporisierte Werkzeug-Oberfläche**

- Bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche für längere Standzeit

**Einsatzempfehlung**

- Schnittgeschwindigkeit  $v_c = 8 - 15$  m/min
- Verwendung von Kühl-Emulsion 6 - 8 %, alternativ Ölkühlung

**TRICON-Schaft - Die formschlüssige Kraftübertragung**

- Kein Durchdrehen im Bohrfutter
- Kein zu tiefes Einspannen im Bohrfutter
- Geringer Kraftaufwand beim Öffnen



Artikelnummer	$\varnothing$ mm	Gesamtlänge mm	Kernloch- $\varnothing$ mm	Steigung mm	VPE ST
0623 800 040	M4	58,6	3,3	0,7	1
0623 800 050	M5	64	4,2	0,8	1
0623 800 060	M6	72	5	1	1
0623 800 080	M8	81	6,8	1,25	1
0623 800 100	M10	89	8,5	1,5	1
0623 800 120	M12	100	10,2	1,75	1



## Frässtift HSS

### Zahnung 3: Universalverzahnung

- Mit Schaft  $\varnothing$  6 mm Präzisionsausführung, aus gehärteten Rohlingen geschliffen
- Exakte Schneiden für höchste Fräsleistung

### Einsatzgebiet:

- Ungehärtete Stähle, Temperguss, NE-Metalle und nicht schmierende Metall-Legierungen

### Schnittgeschwindigkeit:

- $V_c = 600 - 900$  m/min



Artikelnummer	Form	d1 mm	l2 mm	l1 mm	d2 mm
2665 120 51	A	6	16	56	6
2665 120 43	A	10	13	53	6
2665 120 68	A	12	25	65	6
2665 120 47	A	16	25	65	6
2665 120 52	C	6	20	60	6
2665 120 67	C	12	25	65	6
2665 120 57	D	4,5	4	60	6
2665 120 53	G	6	18	58	6
2665 120 62	G	12	20	60	6
2665 120 65	G	12	30	70	6
2665 120 48	G	16	30	70	6
2665 120 44	L	10	20	60	6
2665 120 49	L	16	30	70	6
2665 120 54	M	6	18	58	6
2665 120 46	M	10	20	60	6
2665 120 66	M	12	30	70	6



## Frässtift Hartmetall

### Zahnung 6: Kreuzverzahnung

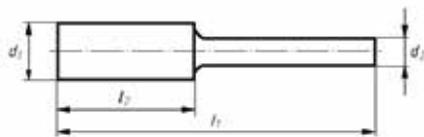
Mit dieser Universalverzahnung werden auch bei härtesten Werkstoffen und Schweißnähten glatte Oberflächen erzielt. Ideal für den Werkzeug- und Formenbau.

### Schnittgeschwindigkeit:

- Stahl:  $V_c = 450 - 600$  m/min
- Inox:  $V_c = 250 - 350$  m/min



Artikelnummer	Form	Ausführung	d1 mm	l2 mm	l1 mm	d2 mm
2665 131 006	ZYA	ohne Stirnverzahnung	6	16	50	6
2665 131 008	ZYA	ohne Stirnverzahnung	8	20	65	6
2665 131 010	ZYA	ohne Stirnverzahnung	10	20	65	6
2665 131 012	ZYA	ohne Stirnverzahnung	12	25	70	6
2665 131 106	ZYAS	mit Stirnverzahnung	6	16	50	6
2665 131 108	ZYAS	mit Stirnverzahnung	8	20	65	6
2665 131 110	ZYAS	mit Stirnverzahnung	10	20	65	6
2665 131 112	ZYAS	mit Stirnverzahnung	12	25	70	6
2665 131 306	WRC	-	6	16	50	6
2665 131 308	WRC	-	8	20	65	6
2665 131 310	WRC	-	10	20	60	6
2665 131 312	WRC	-	12	25	70	6
2665 131 406	KUD	-	6	5	50	6
2665 131 408	KUD	-	8	7	52	6



## Frässtift Hartmetall

### Zahnung 6: Kreuzverzahnung

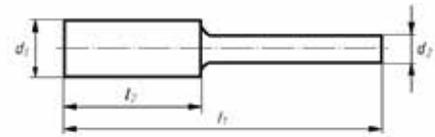
Mit dieser Universalzahnung werden auch bei härtesten Werkstoffen und Schweißnähten glatte Oberflächen erzielt. Ideal für den Werkzeug- und Formenbau.

#### Schnittgeschwindigkeit:

- Stahl:  $V_c = 450 - 600$  m/min
- Inox:  $V_c = 250 - 350$  m/min

HM

Artikelnummer	Form	Ausführung	d1 mm	l2 mm	l1 mm	d2 mm
2665 131 410	KUD	-	10	9	54	6
2665 131 412	KUD	-	12	10	55	6
2665 131 606	RBF	-	6	18	50	6
2665 131 608	RBF	-	8	18	63	6
2665 131 610	RBF	-	10	20	65	6
2665 131 612	RBF	-	12	25	70	6
2665 131 706	SPG	-	6	16	50	6
2665 131 708	SPG	-	8	20	65	6
2665 131 710	SPG	-	10	20	65	6
2665 131 712	SPG	-	12	25	70	6



## Frässtift Hartmetall

### Zahnung 3: Universalverzahnung

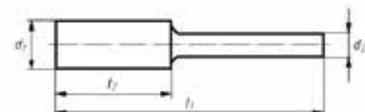
Für allgemeine Arbeiten wie Entgraten, Fasen, Kantenbrechen mit sauberer Oberfläche. Für Stähle mit hoher Festigkeit, Schweißnähte.

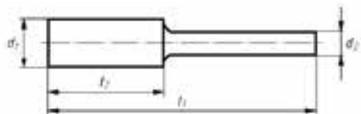
#### Schnittgeschwindigkeit:

- Stahl:  $V_c = 350 - 450$  m/min
- Inox:  $V_c = 250 - 350$  m/min

HM

Artikelnummer	Form	d1 mm	l2 mm	d2 mm	l1 mm
2665 130 001	ZYA	6	16	6	50
2665 130 002	ZYA	8	20	6	60
2665 130 003	ZYA	10	20	6	60
2665 130 004	ZYA	12	25	6	65
2665 130 005	WRC	6	16	6	58
2665 130 006	WRC	8	20	6	60
2665 130 007	WRC	10	25	6	65
2665 130 008	WRC	12	25	6	65
2665 130 009	KUD	6	5	6	58
2665 130 010	KUD	8	7	6	47
2665 130 011	KUD	10	9	6	49
2665 130 012	KUD	12	10	6	51
2665 130 016	RBF	6	18	6	58
2665 130 017	RBF	10	20	6	60
2665 130 018	RBF	12	25	6	65
2665 130 019	SPG	6	18	6	58
2665 130 020	SPG	8	20	6	60
2665 130 021	SPG	10	20	6	60
2665 130 022	SPG	12	20	6	60
2665 130 023	KEL	6	20	6	50
2665 130 025	KEL	12	30	6	70
2665 130 026	B	8	20	6	60





## Frässtift Hartmetall

### Zahnung 3: Universalverzahnung

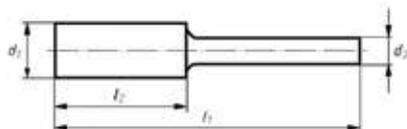
Für allgemeine Arbeiten wie Entgraten, Fasen, Kantenbrechen mit sauberer Oberfläche. Für Stähle mit hoher Festigkeit, Schweißnähte.

#### Schnittgeschwindigkeit:

- Stahl:  $V_c = 350 - 450$  m/min
- Inox:  $V_c = 250 - 350$  m/min

HM

Artikelnummer	Form	d1 mm	l2 mm	d2 mm	l1 mm
2665 130 027	B	12	30	6	70
2665 130 028	SKM	6	18	6	58
2665 130 029	SKM	10	20	6	60
2665 130 030	SKM	12	25	6	65



## Frässtift Hartmetall

### Zahnung 1A: Aluminium

Für Aluminium und Aluminiumlegierungen sowie Kunststoffe.

#### Schnittgeschwindigkeit:

- $V_c = 600 - 900$  m/min

HM

Artikelnummer	Form	d1 mm	l2 mm	l1 mm	d2 mm
2665 132 112	ZYAS	12	25	70	6
2665 132 310	WRC	10	20	60	6
2665 132 610	RBF	10	20	65	6
2665 132 612	RBF	12	25	70	6
2665 132 712	SPG	12	25	70	6



## Frässtift-Satz Hartmetall

### Zahnung 6: Kreuzverzahnung

- RECA-Frässtift-Satz aus Hartmetall in Kunststoff-Box
- 2665 131 10: Zylinder-, Spitzbogen-, Walzenrund-, Rundbogenform  $\varnothing 6$  und  $12$ , Kugelform  $\varnothing 6$  und  $10$
- 2665 131 3: Zylinder-, Spitzbogen-, Kugelform  $\varnothing 10$

HM

Artikelnummer	Ausführung	Inhalt
2665 131 10	fein	10-teilig
2665 131 3	fein	3-teilig

## Zylindersägen Sortiment

### HSS-Co8 biMetall, Zahnteilung Vario 4/6 Zähne

- Das universelle Lochsägen-Sortiment beinhaltet die gängigsten Größen, die Aufnahme A1, A2 und eine Schleuderfeder
- Maximale Sägetiefe 38 mm



Artikelnummer	Inhalt
0956 609 001	Aufnahme A1 + A2, Schleuderfeder, Zylindersägen je 1x Ø 19, 22, 25, 32, 35, 38, 44, 51, 57, 64, 68, 76



Bohr-, Trenn- u.  
Schleiftechnik

## Lochsäge

### biMetall für Stahl und Edelstahl

#### Anwendung:

- Auf mobilen und stationären Maschinen einsetzbar. Beim Schneiden von Metallen Kühlmittel verwenden. Bei Edelstahl Drehzahl reduzieren. Um Überhitzungen zu vermeiden regelmäßig Späne entfernen.

#### Einsatzgebiete:

- Stahl, Edelstahl, Guss, Kupfer, Bronze, Aluminium, Kunststoff, Holz

#### Vorteile:

verstärkte Grundplatte mit mehr Gewindegängen:

- Höhere Rundlaufgenauigkeit
- Kein Ausreißen des Gewindes

#### extreme Zahnform:

- Schnellster Sägefortschritt bei minimalen Zahnausbruch
- Leichtes Anbohren

#### Zahnteilung Vario 4 / 6 Z HSS-Co8 (8 % Co):

- Schnellster Wärmeabtransport - maximale Standzeit
- Hohe Schnittqualität



Artikelnummer	Ø mm	Ø Zoll	Schnittiefe mm
0609 000 014	14	9/16	38
0609 000 016	16	5/8	38
0609 000 017	17	11/16	38
0609 000 019	19	3/4	38
0609 000 020	20	25/32	38
0609 000 021	21	13/16	38
0609 000 022	22	7/8	38
0609 000 024	24	15/16	38
0609 000 025	25	1	38
0609 000 027	27	11/16	38
0609 000 029	29	11/8	38
0609 000 030	30	13/16	38
0609 000 032	32	11/4	38
0609 000 033	33	15/16	38
0609 000 035	35	13/8	38
0609 000 037	37	17/16	38
0609 000 038	38	11/2	38
0609 000 040	40	19/16	38
0609 000 041	41	15/8	38
0609 000 043	43	111/16	38
0609 000 044	44	13/4	38
0609 000 046	46	113/16	38





## Lochsäge

biMetall für Stahl und Edelstahl

### Anwendung:

- Auf mobilen und stationären Maschinen einsetzbar. Beim Schneiden von Metallen Kühlmittel verwenden. Bei Edelstahl Drehzahl reduzieren. Um Überhitzungen zu vermeiden regelmäßig Späne entfernen.

### Einsatzgebiete:

- Stahl, Edelstahl, Guss, Kupfer, Bronze, Aluminium, Kunststoff, Holz

### Vorteile:

verstärkte Grundplatte mit mehr Gewindegängen:

- Höhere Rundlaufgenauigkeit
- Kein Ausreißen des Gewindes

extreme Zahnform:

- Schnellster Sägefortschritt bei minimalen Zahnausbruch
- Leichtes Anbohren

Zahnteilung Vario 4 / 6 Z HSS-Co8 (8 % Co):

- Schnellster Wärmeabtransport - maximale Standzeit
- Hohe Schnittqualität



Artikelnummer	Ø mm	Ø Zoll	Schnitttiefe mm
0609 000 048	48	17/8	38
0609 000 051	51	2	38
0609 000 052	52	21/6	38
0609 000 054	54	21/8	38
0609 000 057	57	21/4	38
0609 000 059	59	25/16	38
0609 000 060	60	23/8	38
0609 000 064	64	21/2	38
0609 000 065	65	29/16	38
0609 000 067	67	25/8	38
0609 000 068	68	211/16	38
0609 000 070	70	23/4	38
0609 000 073	73	27/8	38
0609 000 074	74	223/25	38
0609 000 076	76	3	38
0609 000 079	79	31/8	38
0609 000 083	83	31/4	38
0609 000 086	86	33/8	38
0609 000 089	89	31/2	38
0609 000 092	92	35/8	38
0609 000 095	95	33/4	38
0609 000 098	98	37/8	38
0609 000 102	102	4	38
0609 000 105	105	41/8	38
0609 000 108	108	41/4	38
0609 000 111	111	43/8	38
0609 000 114	114	41/2	38
0609 000 121	121	43/4	38
0609 000 127	127	5	38
0609 000 140	140	51/2	38
0609 000 152	152	6	38



## Lochsäge Zubehör



Artikelnummer	Bezeichnung	Antrieb	Länge mm	für Ø mm
0609 102 110	Aufnahme für Lochsäge	SK 11,0	-	32 - 210
0609 101 090	Aufnahme für Lochsäge	SK 9,5	-	14-30

## Lochsäge Zubehör



Artikelnummer	Bezeichnung	Antrieb	Länge mm	für Ø mm
0609 102 090	Aufnahme für Lochsäge	SK 9,5	-	32 - 210
0609 105 007	Schleuderfeder für Lochsäge	-	-	-
0609 105 300	Verlängerung A5 für Aufnahme A2	-	300	-
0609 105 080	Zentrierbohrer für Aufnahme A1, A2	-	80	6,4



Bohr-, Trenn- u. Schleiftechnik

## Zylindersägen Sortiment

### HSS biMetall, normal verzahnt

- Universell einsetzbar
- Geeignet zum Sägen der meisten Gusseisen-, Stahlguss- und Stahlsorten, Aluminium, Bronze, Holz, Kunststoffe
- Einsatz in Hand- und Ständerbohrmaschinen, die Zahngeometrie ermöglicht einen schnellen und sauberen Schnitt
- Maximale Sägetiefe: 32 mm



Artikelnummer	Inhalt mm
0956 632	A1, A2, Verlängerung, Schleuderfeder, Zylindersägen Ø 19, 22, 25, 32, 35, 38, 44, 51, 57, 64, 68, 76 je 1x



## Zylindersäge

### HSS biMetall, normal verzahnt

Aus HSS-biMetall, eignen sich besonders zum Einsatz in sämtlichen Stahlmaterialien einschließlich Guss, Kupfer, Bronze, Aluminium, Kunststoffe und Holz. Sie werden eingesetzt sowohl in Handbohrmaschinen, Ständerbohrmaschinen als auch auf Drehbänken.



Artikelnummer	Ø mm	Ø Zoll	Schnitttiefe mm
0632 814	14	9/16	32
0632 816	16	5/8	32
0632 817	17	11/16	32
0632 819	19	3/4	32
0632 820	20	25/32	32
0632 821	21	13/16	32
0632 822	22	7/8	32
0632 824	24	15/16	32
0632 825	25	1	32
0632 827	27	1 1/16	32
0632 829	29	1 1/8	32
0632 830	30	1 3/16	32
0632 832	32	1 1/4	32
0632 835	35	1 3/8	32
0632 838	38	1 1/2	32
0632 840	40	1 9/16	32
0632 841	41	1 5/8	32
0632 843	43	1 11/16	32
0632 844	44	1 3/4	32
0632 846	46	1 13/16	32
0632 848	48	1 7/8	32



## Zylindersäge

### HSS biMetall, normal verzahnt

Aus HSS-biMetall, eignen sich besonders zum Einsatz in sämtlichen Stahlmaterialien einschließlich Guss, Kupfer, Bronze, Aluminium, Kunststoffe und Holz. Sie werden eingesetzt sowohl in Handbohrmaschinen, Ständerbohrmaschinen als auch auf Drehbänken.



Artikelnummer	Ø mm	Ø Zoll	Schnitttiefe mm
0632 851	51	2	32
0632 852	52	2 3/64	32
0632 854	54	2 1/8	32
0632 857	57	2 1/4	32
0632 860	60	2 3/8	32
0632 864	64	2 1/2	32
0632 867	67	2 5/8	32
0632 868	68	2 11/16	32
0632 870	70	2 3/4	32
0632 873	73	2 7/8	32
0632 876	76	3	32
0632 879	79	3 1/8	32
0632 883	83	3 1/4	32
0632 886	86	3 3/8	32
0632 889	89	3 1/2	32
0632 892	92	3 5/8	32
0632 895	95	3 3/4	32
0632 898	98	3 7/8	32
0632 810 2	102	4	32
0632 810 5	105	4 1/8	32
0632 810 8	108	4 1/4	32
0632 811 1	111	4 3/8	32
0632 811 4	114	4 1/2	32
0632 812 1	121	4 3/4	32
0632 812 7	127	5	32
0632 814 0	140	5 1/2	32
0632 816 0	160	6 5/16	32
0632 816 8	168	6 5/8	32
0632 821 0	210	8 9/32	32



## Zylindersägen Aufnahme

mit Zentrierbohrer



Artikelnummer	Bezeichnung	Antrieb mm	für Ø mm
0632 801 0	A10	SK 8,75	32 - 210