



Átmérő növekedés recéző formázásnál – forgács nélküli átfarmázás

- A munkadarab-átmérő növelésére vonatkozó tapasztalati értékek
- Az anyagtól függően eltérések jelentkezhetnek.
- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

Recézőprofil a DIN 82 szerint: RAA (recézőprofil a munkadarabon)

Recézőgörgők a DIN 403 szerint: AA (recézőprofil a recézőgörgőn)



RAA

ISO	Anyagcsoport	Munkadarab-átmérő mm	Munkadarab-átmérő növelése, mm												
			Felosztás 0,3	Felosztás 0,4	Felosztás 0,5	Felosztás 0,6	Felosztás 0,7	Felosztás 0,8	Felosztás 0,9	Felosztás 1,0	Felosztás 1,2	Felosztás 1,5	Felosztás 1,6	Felosztás 1,8	Felosztás 2,0
P	Automata acél	5	0,08	0,14	0,18	0,22	0,27	0,29	0,33	0,35	0,50	-	-	-	-
		15	0,08	0,14	0,18	0,23	0,30	0,40	0,41	0,44	0,50	0,6	0,65	0,67	0,7
		25	0,08	0,15	0,23	0,24	0,28	0,35	0,38	0,44	0,53	0,62	0,7	0,7	0,98
M	Rozsdamentes	5	0,1	0,15	0,2	0,25	0,28	0,30	0,35	0,42	0,41	-	-	-	-
		15	0,1	0,15	0,19	0,25	0,30	0,34	0,40	0,45	0,51	0,6	-	-	-
		25	0,1	0,14	0,2	0,26	0,31	0,33	0,38	0,43	0,50	0,62	-	-	-
N	sárgaréz	5	0,08	0,12	0,18	0,20	0,21	0,22	0,23	0,25	0,28	-	-	-	-
		15	0,1	0,14	0,2	0,26	0,28	0,29	0,31	0,35	0,41	0,44	0,48	0,5	0,55
		25	0,1	0,15	0,2	0,25	0,28	0,30	0,32	0,36	0,43	0,46	0,50	0,53	0,53
	Alumínium	5	0,09	0,15	0,19	0,23	0,28	0,30	0,34	0,41	0,40	-	-	-	-
		15	0,1	0,15	0,19	0,26	0,29	0,33	0,39	0,45	0,51	0,57	0,65	-	-
		25	0,09	0,15	0,19	0,26	0,29	0,32	0,37	0,45	0,52	0,59	0,65	0,78	0,75

Recézőprofil a DIN 82 szerint: RBL, 30°/RBR, 30° (recézőprofil a munkadarabon)

Recézőgörgők a DIN 403 szerint: BR, 30°/BL, 30° (recézőprofil a recézőgörgőn)



RBL 30



RBR 30

ISO	Anyagcsoport	Munkadarab-átmérő mm	Munkadarab-átmérő növelése, mm												
			Felosztás 0,3	Felosztás 0,4	Felosztás 0,5	Felosztás 0,6	Felosztás 0,7	Felosztás 0,8	Felosztás 0,9	Felosztás 1,0	Felosztás 1,2	Felosztás 1,5	Felosztás 1,6	Felosztás 1,8	Felosztás 2,0
P	Automata acél	5	0,11	0,15	0,20	0,24	0,28	0,34	0,38	0,45	0,55	-	-	-	-
		15	0,11	0,15	0,22	0,26	0,30	0,35	0,42	0,45	0,52	0,67	0,73	0,75	0,85
		25	0,11	0,14	0,23	0,25	0,28	0,36	0,42	0,45	0,56	0,7	0,72	0,78	0,9
M	Rozsdamentes	5	0,09	0,14	0,19	0,25	0,31	0,34	0,39	0,45	0,52	-	-	-	-
		15	0,12	0,20	0,23	0,31	0,35	0,40	0,45	0,51	0,62	0,66	0,73	0,85	0,97
		25	0,12	0,18	0,24	0,27	0,37	0,39	0,43	0,49	0,59	0,8	0,84	0,93	0,96
N	sárgaréz	5	0,10	0,14	0,20	0,23	0,24	0,28	0,30	0,33	0,37	-	-	-	-
		15	0,10	0,15	0,21	0,23	0,24	0,31	0,36	0,41	0,47	0,53	0,53	0,65	0,63
		25	0,11	0,15	0,22	0,22	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,55	0,55	0,62	0,68
	Alumínium	5	0,12	0,14	0,21	0,24	0,29	0,34	0,39	0,41	0,51	-	-	-	-
		15	0,12	0,18	0,23	0,26	0,36	0,40	0,43	0,50	0,56	0,56	0,56	0,74	0,75
		25	0,12	0,16	0,25	0,28	0,37	0,39	0,46	0,50	0,58	0,77	0,77	0,84	0,96

Recézőprofil a DIN 82 szerint: RGE, 30° (recézőprofil a munkadarabon)

Recézőgörgők a DIN 403 szerint: BR, 30° + BL, 30° (recézőprofil a recézőgörgőn)



RGE

ISO	Anyagcsoport	Munkadarab-átmérő mm	Munkadarab-átmérő növelése, mm												
			Felosztás 0,3	Felosztás 0,4	Felosztás 0,5	Felosztás 0,6	Felosztás 0,7	Felosztás 0,8	Felosztás 0,9	Felosztás 1,0	Felosztás 1,2	Felosztás 1,5	Felosztás 1,6	Felosztás 1,8	Felosztás 2,0
P	Automata acél	5	"0,12	"0,16	"0,20	"0,25	"0,33	"0,41	"0,45	"0,55	"0,65	-	-	-	-
		15	0,13	0,22	0,30	0,32	0,35	0,41	0,43	0,52	0,62	0,67	0,81	0,86	0,95
		25	0,12"	0,18"	0,28"	0,32"	0,35"	0,38"	0,43"	0,55"	0,67"	0,77	0,87	0,98	0,98
M	Rozsdamentes	5	"0,11	"0,20	"0,25	"0,30	"0,36	"0,39	"0,41	"0,55	"0,55	-	-	-	-
		15	0,10	0,14	0,21	0,24	0,29	0,34	0,40	0,43	0,53	0,66	0,72	0,70	0,88
		25	0,11"	0,13"	0,20"	0,25"	0,28"	0,32"	0,41"	0,44"	0,52"	0,67	0,7	0,71	0,83
N	sárgaréz	5	"0,12	"0,13	"0,16	"0,20	"0,24	"0,28	"0,30	"0,32	"0,38	-	-	-	-
		15	0,12	0,16	0,18	0,24	0,28	0,30	0,37	0,39	0,40	0,48	0,52	0,55	0,63
		25	0,12"	0,17"	0,22"	0,23"	0,27"	0,30"	0,34"	0,38"	0,41"	0,48	0,5	0,63	0,63
	Alumínium	5	"0,10	"0,15	"0,21	"0,25	"0,33	"0,36	"0,41	"0,50	"0,57	-	-	-	-
		15	0,11	0,14	0,20	0,25	0,28	0,33	0,39	0,43	0,54	0,67	0,71	0,76	0,89
		25	0,11"	0,15"	0,22"	0,25"	0,29"	0,34"	0,40"	0,44"	0,53"	0,68	0,69	0,71	0,88