



**TECHNISCHER  
PREISKATALOG F917**





WIR MACHEN  
**LÖCHER**

[WWW.MÄCDAPPI.DE](http://WWW.MÄCDAPPI.DE)



**Mäc Dappi**

HI-TECH ZERSPANUNGSWERKZEUGE  
SEIT 1883 AUS DEM BERGISCHEN LAND

GEBR. DAPPRICH GmbH  
Hi-TECH ZERSPANUNGSWERKZEUGE

NEULANDWEG 15  
42329 WUPPERTAL  
TEL. +49 202 87 00 14 -0  
Fax +49 202 87 00 14 90

[WWW.DAPPRICH.COM](http://WWW.DAPPRICH.COM)  
MAIL: [INFO@DAPPRICH.COM](mailto:INFO@DAPPRICH.COM)







# TECHNISCHER PREISKATALOG

## F917



**WUPPERTAL**

Die in diesem Katalog genannten Preise verstehen sich als unverbindliche Preisempfehlungen in Euro, zuzüglich der gesetzlichen Mehrwertsteuer, welche auf jeder Rechnung separat berechnet und ausgewiesen wird. Die Preise verstehen sich per Stück, sofern keine anderen Mengen-/Preiseinheiten (Paar, Satz, Set, Kit etc.) genannt sind.

Abbildungen, Maßangaben, Zähnezahlen und Erklärungen entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieses Preiskataloges, sind aber mit Rücksicht auf den ständigen technischen Fortschritt und die sich daraus ergebenden Änderungen unverbindlich. Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen.

Änderungen jeder Art oder Druckfehler bei technischen Daten und Preisen berechtigen nicht zu Ansprüchen.

Der Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer ausdrücklichen schriftlichen Genehmigung gestattet.

Soweit in dieser Preisliste Namen und Marken anderer Anbieter in Bezug genommen werden, bedeutet dies lediglich, dass unsere Produkte auf denselben Maschinen, Einrichtungen etc. Verwendung finden können wie die angegebenen Produkte dieser anderen Anbieter.

© by Bernd Hölscheid, GEBR. DAPPRICH GmbH, Wuppertal

Unser spezieller Dank gilt Mr Mamok für seine unermüdliche Dateneingabe und -pflege, sowie Mr Günther von der Firma GS&T für die fantastische Umsetzung unserer Wünsche in der DatJet-Warenwirtschaft.



## DAPPRICH-SCHICHTKOMPASS

Wir bieten folgende PVD- und PECVD-Hochleistungsschichten an:

Schicht	Beschreibung	<b>b-tec</b>	Schicht-Farbe	Mikrohärte HV	Schichtdicke [µm]	Reibwert gg. Stahl	Anwendungstemperatur Max. [°C]
<b>TiN</b>	Die Universalschicht für Zerspan-, Umform- und Spritzgiesswerkzeuge		gold	2400	1 - 7	0,25	600
<b>TwinTiN</b>	Spezielle Multilayer-TiN-Schicht zur Erhöhung der Leistung bei Abwälzfräser und Stoßmesser		gold	2600	1 - 4	0,25	500
<b>CrN-Multi</b>	Umform- und Stanzwerkzeuge		metall-silber	2400 - 2800	1 - 10	0,2-0,25	600
<b>TiSi</b>	Universelle Hochleistungsschicht. VHM Fräser		Dunkel-gold	3000	1 - 3	0,25	600
<b>TiCN</b>	Konventionelle Titankarbonnitrid-Schicht zum Gewinden und Fräsen		blau-grau	3200	1 - 4	0,3	400
<b>TiCN-MP</b>	Zähe, multifunktionelle Schicht für unterbrochenen Schnitt beim Gewinden, Fräsen, Abwälzfräsen		rot-kupfer	3200	1 - 4	0,25	400
<b>TiAlN</b>	Universelle Hochleistungsschicht für die Zerspanung (Bohren, Fräsen, Reiben, Drehen). Auch geeignet für die Trockenbearbeitung.		violett-schwarz	3400	1 - 4	0,3	700
<b>AlTiN</b>	Hochleistungsschicht mit sehr hohem Aluminiumanteil > hohe Warmhärte und Oxidationsbeständigkeit. Für trockene HSC- und Hartbearbeitung		anthrazit-schwarz	3500	1 - 5	0,30	900
<b>µAlTiN</b>	Spezielle Hochleistungsschicht mit hohem Aluminiumgehalt. Dadurch hohe Warmhärte; sehr glatte Schichtoberfläche, höchste Schneidenstabilität. Für die Präzisionszerspanung und Gewinden.		anthrazit-schwarz	3500	1 - 4	0,3	900
<b>ZrN - Titanfreies Zirkon</b>	Monolayer-Schicht für Spezialanwendungen. Reduziert Aufbauschneiden beim Zerspanen von Aluminium- und Buntmetalle		weiss-gold	~2400	0,5 - 3	0,30	550
<b>CrN-Prisma</b>	Amorphe glasähnliche Deckschicht. Zerspanen von Holz, Aluminium und glasfaserverstärkten Kunststoffen.		spektral	2500	0,5 - 3	0,15-0,20	500
<b>AlTiSi</b>	Für schwer zerspanbare Materialien, Superlegierungen. Mikrowerkzeuge		kupfer/braun	3800-4000	1 - 4	0,40	~1100
<b>AlMove</b>	Nanocomposite Schicht mit hoher Warmhärte, Oxidationsbeständigkeit und hoher abrasiver Widerstandsfähigkeit. Fräsen in Titanlegierungen, Guss, rostbeständiger Stahl, 54 HRC.		grau/anthrazit	3400-4000	1 - 5	0,25 - 0,30	1100
<b>nACo® / nACo blue</b>	Nanocomposite Hochleistungsschicht mit extrem hoher Warmhärte und Oxidationsbeständigkeit. Für hart und schwer zerspanbare Materialien, 62HRC. Nass- und Trockenbearbeitung.		blau	3800-4200	1 - 5	0,35 - 0,40	1200
<b>nano DLC</b>	Harte DLC-Schmierschicht zur Vermeidung von Aufbauschneiden. Speziell für das Gewinden in Aluminiumlegierungen. Schieber und Auswerfer, Medizintechnik		schwarz	1400-2600	1-5	0,1	400

Zu bearbeitendes Material	Einsatzgebiete				
	Bohren Reiben Senken	Fräsen	Gewinden	Drehen	Abwälzfräsen
<b>Stähle</b>	AlTiN AlTiSi TiN	TiSi AlTiN	AlMove TiN	AlTiN	TwinTiN
<b>gehärtete Stähle 54HRC</b>	TiSi AlTiN	TiSi AlTiN	TiSi AlTiN	TiSi AlTiN	μAlTiN TwinTiN
<b>gehärtete Stähle 62HRC</b>	nACo-blue μAlTiN	nACo-blue μAlTiN	nACo-blue μAlTiN	nACo-blue μAlTiN	μAlTiN TwinTiN
<b>Guss</b>	AlMove AlTiN	AlMove nACo-blue	AlMove nACo-blue	μAlTiN AlMove	μAlTiN AlMove
<b>Aluminium &lt;12% Si</b>	ZrN AlTiSi	ZrN AlTiSi	ZrN AlTiSi	ZrN AlTiSi	ZrN AlTiSi
<b>Aluminium &gt;12% Si</b>	ZrN	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma
<b>Titan / -legierungen</b>	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN nACo-blue
<b>Superlegierungen</b>	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN TwinTiN
<b>Kupfer</b>	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma DLC	ZrN CrN-Prisma DLC	
<b>Bronze, Messing</b>	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma DLC	ZrN CrN-Prisma DLC	
<b>Kunststoff</b>	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma DLC	ZrN CrN-Prisma DLC	ZrN CrN-Prisma DLC	
<b>Holz</b>	CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma	

Optimale Ergebnisse können aber nur mit optimal vor- und nachbereiteten Werkzeugen erzielt werden.

**Eine einfache Beschichtung reicht uns nicht !**

Daher werden alle Schneidkanten unserer Werkzeuge besonders präpariert und erhalten ein Präzisionsfinish für perfekte Oberflächen.

- Kantenverrundung von Schneidwerkzeugen im Schleppfinishverfahren zur Stabilisierung der Schneidkanten. Dadurch werden erhebliche Standzeitverbesserungen erreicht.
- Glätten und polieren für besseres Fließverhalten und geringeren Kraftaufwand
- Droplets entfernen für besseren Spanabfluss
- Entgraten von schwierigen und feinen HSS-Werkzeugen bei gleichzeitiger Verbesserung der Oberflächen

**Fragen Sie uns !**



WERKSTOFF-TABELLE / Material Groups

P	Stahlwerkstoffe	Steel	DIN	Nr.	RM Mpa	HB	HRC			
1.1	Magnetweicheisen	Magnetic Steel Construction soft steel	Q-S137-3	1.0123	≤400	≤119	-			
			R-Fe 80	1.1014						
			9 S 20	1.0711	370-450	110+130	-			
			95 Mn 28	1.0715	390-580	115+170	-			
			St33-1	1.0035	280-530	85+155	-			
			St37-3	1.0116	370-450	110+130	-			
			C10	1.0301	410-540	120+160	-			
			35520	1.0726	510-880	150+260	-			
			St52-3	1.0570	450-680	130+200	-			
			95MnPb28	1.0718	380-810	110+240	-			
			C 45	1.0503	650-800	190+240	-			
			St50-2	1.0050	450-640	130+190	-			
GS40Mn5	1.1168	750-850	220+250	-						
1.4	Legierte Stähle Kaltarbeitsstähle	Alloy-steel Cold work tool steel	C55	1.0535	750-900	220+265	-			
			C60	1.0601	850-1000	250+300	25+31			
			41CrAlMo7	1.8509	800-1000	240+300	22+31			
			41Cr4	1.7035	880-1030	260+302	26+32			
			100Cr6	1.2067			-			
			30CrNiMo8	1.6546	980-1180	290+350	30+37			
1.5	Gehärtete Stähle bis HRC38	Tempered steel up to HRC38	34CrMo4	1.7220	980-1130	290+335	30+36			
			40NiCrMo2	1.6546	1000-1200	295+355	31+38			
			36CrNiMo4	1.6511	1030-1230	335+365	32+39			
			42CrMo4	1.7225	880-1200	260+355	26+38			
			55NiCrMoV6	1.2713	800	240	23			
1.6	Hochlegierte Stähle gehärtet bis HRC44	High-alloyed steels hardened up to HRC44	S6-5-2	1.3343	1230-1420	360+420	39+45			
			50CrV4	1.8159	1280-1450	375+430	40+45			
			800		23					
			880		26					
			800		26					
<b>M Nichtrostender Stahl Stainless steel</b>										
2.1	Ferritisch, martensitisch	Ferritic, martensitic	X 46 Cr 13	1.4034	≤ 800	≤ 235	-			
			X 12 Cr 13	1.4006	650-850	190+250	-			
			X 6 Cr 17	1.4016	400-630	120+185	-			
			X 17 Cr Ni 16 2	1.4057	900-1050	265+310	27+33			
			X5CrNi18 10	1.4301	500-700	150+205	-			
			X2CrNiMo17 13 2	1.4404	500-700	150+205	-			
			X2CrNi 18 9	1.4306	460-680	135+200	-			
			X6CrNiTi 18 10	1.4541	500-700	150+205	-			
			X6CrNiMoTi17 12 2	1.4571	500-700	150+205	-			
			X2CrNiMoN22-5-3	1.4462	500-1200	150+350	-			
			X2CrNiMoCuN25-6-3	1.4507	700-900	270	-			
			X2CrNiMoN25-7-4	1.4410	730-930	290	-			
<b>K Gusswerkstoffe Cast materials</b>										
3.1	Gusseisen	Grey cast iron	GG 15	0.6015	110-150		-			
			GG 20	0.6020	150-200		-			
			GG v25	0.6025	200-250		-			
			GG 30	0.6030	240-270		-			
			GTS-35-10	0.8135	400+800	120+240	-			
			GTS-45-06	0.8145	450	150+200	-			
			GTS-55-04	0.8155	550	165	-			
			GTS-35-04	0.8035	350	105	-			
			3.2	Gusseisen Temperguss	Malleable cast iron	GGG 40	0.7040	400	120	-
						GGG 50	0.7050	500	150	-
						GGG 60	0.7060	600	180	-
						GGG 70	0.7070	700	205	-
GGG 70	0.7070	700				205	-			
3.3	Gusseisen	Spheroidal cast iron	GGG 40	0.7040	400	120	-			
			GGG 50	0.7050	500	150	-			
			GGG 60	0.7060	600	180	-			
			GGG 70	0.7070	700	205	-			
			GGG 70	0.7070	700	205	-			
			GGG 70	0.7070	700	205	-			
			GGG 70	0.7070	700	205	-			
			GGG 70	0.7070	700	205	-			
			GGG 70	0.7070	700	205	-			
			GGG 70	0.7070	700	205	-			
			GGG 70	0.7070	700	205	-			
			<b>N NE-Metall / Aluminium-Leg. Non-ferrous materials / Aluminium alloys</b>							
4.1	Reinaluminium	Unalloyed aluminium	Al 99.99	3.0305	≥58	15	-			
			Al 99.8A		≥75	19	-			
			Al 99.5		≥58	15	-			
			Al 99.0		≥90	23	-			
			Al Cu Si Mn	3.1255	350	95	-			
			Al Mg 1	3.3315	100+185	29+48	-			
			Al Cu Mg 2	3.1355	360+440	105+125	-			
			Al Zn Mg Cu 0,5	3.4345	490+530	130+140	-			
			G-Al nSi 5 Mg	3.2341	140+300	≤90	-			
			G-Al Si 7 Mg	3.2371	160+210	50+65	-			
			G-Al Si 10 nMg	3.2381	160+280	50+80	-			
			GD-Al Si 10 Mg	3.2382	220+280	60+80	-			
G-Al Si 12	3.2581	200+220	95	-						
<b>Kupfer-Legierungen Copper alloys</b>										
4.4	Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	Pure copper, low-alloyed copper	Cu - Of	2.0040			-			
			Cu Zn 37	2.0321			-			
			Cu Zn 15	2.0240			-			
			Cu Zn 39 Pb 3	2.0401	250+270	70+75	-			
			Cu Zn 40 Pb 2	2.0402	250+270	70+75	-			
			Cu Al 5	2.0916			-			
			Cu Al 8	2.0932			-			
			Cu Al 9 Fe 3	2.0940	450+500	100+110	-			
			Cu Al 9 Mn 2	2.0966	500+550	100+110	-			
			CuSn10	2.1050	270	80	-			
			CuSn8P	2.1030	450	133	-			
			CuSn7ZnPb	2.1090	≤600		-			
CuPb5Sn5	2.1170	≤600		-						
CuPb10Sn	2.1176	≤600		-						
<b>Magnesium-Legierungen Magnesium alloys</b>										
4.10	Magnesium- Knetlegierungen	Magnesium wrought alloys	MgAl6Zn	3.5612			-			
			MgMn2	3.5200			-			
			MgAl8Zn	3.5812			-			
<b>Kunststoffe Synthetics</b>										
4.11	Duroplaste (kurzspanend)	Duroplastics (short-chipping)	Bakelit				-			
			Novopan				-			
			Resopal				-			
			Moltopren				-			
			4.12	Thermoplaste (langspanend)	Thermoplastics (long-chipping)	Polyamid	0.6025			-
						Polystyrol	0.6030			-
						Polyvinylchlorid	0.6035			-
						Ultradid	0.6040			-
						0.6040				-
			4.13	Faserverstärkte Kunststoffe	Fibre-reinforced synthetics	GFK				-
						CFK				-
						AFK				-
<b>S Titan Werkstoffe Titanium alloys</b>										
5.1	Reintitan	Pure titanium	Ti99	3.7064	500	150	-			
			Ti 6 Al 4 V	3.7165	890	260	-			
			Ti 3 Al 2,5 V				-			
			Ti 5 Al 2,5 Sn	3.7125	790	235	-			
							-			
5.2	Titan-Legierungen	Titanium alloys	Ti 6 Al 4 V	3.7165	890	260	-			
			Ti 3 Al 2,5 V				-			
			Ti 5 Al 2,5 Sn	3.7125	790	235	-			
							-			
							-			
							-			
							-			
							-			
							-			
							-			
							-			
							-			
<b>Warmfeste Superlegierungen Heat resistant vsuper alloys</b>										
5.3	Reinnickel	Pure nickel	Ni 99,6	2.4060	500	150	-			
			Ni Cu 30 Fe	2.4360	570	170	-			
			Ni Cr 15 Fe	2.4816	680	200	-			
			Ni Cr19 Ni6 Mo	2.4668	1350	400	42			
			Ni Mo 16 Cr 16 Ti	2.4610	900	265	-			
5.4	Nickellegierungen	Nickel alloys	Ni 99,6	2.4060	500	150	-			
			Ni Cu 30 Fe	2.4360	570	170	-			
			Ni Cr 15 Fe	2.4816	680	200	-			
			Ni Cr19 Ni6 Mo	2.4668	1350	400	42			
			Ni Mo 16 Cr 16 Ti	2.4610	900	265	-			
<b>H Harte Werkstoffe Hard materials</b>										
6.1	Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	High strength steels, hardened steels, hard-castings	Weldox 1100				< 50			
			Hardox 500				< 55			
			Armox 600T				< 60			
			HSSE				< 65			



## Inhalt

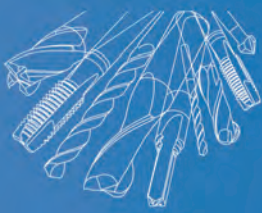


Serie	Abbildung	Produktgruppe	Normierung	Qualität	Finish/Modell	Seite
<b>Bohren   Drilling &gt; Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra kurz</b>						
<b>02000</b>		01	DIN 1897 N (Hi-Tech Industrie)	HSSG	P1-vap	<b>20</b>
<b>08100</b>		01	Blechbohrer Werksnorm	HSSG	P1-vap	<b>22</b>
<b>08150</b>		01	Werksnorm	HSSG	P1-vap	<b>22</b>
<b>08300</b>		01	PANEL-Drills Werksnorm	HSSG	P1-vap	<b>23</b>
<b>02111</b>		01	DIN 1897 Heavy Duty	HSSCo8	P2-BrOx	<b>24</b>
<b>02181</b>		01	Schweisspunktbohrer Werksnorm	HSSCo8	P2-BrOx	<b>25</b>
<b>02401</b>		01	DIN 1897 SM200-Tieflochspirale	HSSCo8	P0	<b>26</b>
<b>02217</b>		03	DIN 8037	HM	P0	<b>27</b>
<b>02050</b>		03	DIN 6539K	VHM	P0	<b>29</b>
<b>01288</b>		03	DIN 6537K Innenkühlung	VHM	P8-TiALN	<b>30</b>
<b>Bohren   Drilling &gt; Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz</b>						
<b>01000</b>		01	DIN 338 N (Hi-Tech Industrie)	HSSG	P1-vap	<b>32</b>
<b>09500</b>		01	DIN 338 N (Hi-Tech Industrie)	HSSG	P1-vap	<b>34</b>
<b>01000z</b>		01	DIN 338 N ZOLL / INCH	HSSG	P1-vap	<b>35</b>
<b>01002</b>		01	ELITE/ELITE+ DIN 338 N	HSSG	P1-vap	<b>36</b>
<b>09522</b>		01	ELITE/ELITE+ DIN 338N	HSSG	P1-vap	<b>37</b>
<b>01150</b>		01	Tri-Quad™ DIN 338 N, Split-Point	HSSG	P1 / P2	<b>38</b>
<b>09503</b>		01	Tri-Quad™ DIN 338 N, Split-Point	HSSG	P1 / P2	<b>38</b>
<b>08610</b>		01	Blacksmith-Drills Werksnorm, Typ N	HSSG	P1-vap	<b>39</b>
<b>01990</b>		04	DIN 338 N (BASIC rollgewalzt)	HSSG	P1-vap	<b>40</b>
<b>09990</b>		04	DIN 338 N (BASIC rollgewalzt)	HSS	P1-vap	<b>41</b>
<b>01032</b>		04	DIN 338 N (BASIC geschliffen)	HSSG	P0	<b>42</b>
<b>09532</b>		04	DIN 338 N (BASIC geschliffen)	HSSG	P0	<b>43</b>
<b>08510</b>		05	Werksnorm 1/4" Bit-Schaft	HSSG	P0	<b>44</b>
<b>01010</b>		01	DIN 338 N-LH	HSSG	P0	<b>45</b>
<b>01200</b>		01	DIN 338 H / HK90	HSSG	P0	<b>46</b>
<b>01300</b>		01	DIN 338 W	HSSG	P0	<b>47</b>
<b>01320</b>		01	PRESTO Hi-Nox®	HSSG	P1-vap	<b>48</b>
<b>01168</b>		01	DIN 338 RF CBA-Blau "VA"	HSSCo5	P8-TiALN	<b>49</b>
<b>01178</b>		01	DIN 338 FS CBA-Rot "Hochfest"	HSSCo5	P8-TiALN	<b>50</b>
<b>01188</b>		01	DIN 338 FS CBA-Weiss "GG"	HSSCo5	P8-TiALN	<b>51</b>
<b>01111</b>		01	DIN 338 Heavy Duty	HSSCo8	P2-BrOx	<b>52</b>
<b>09501</b>		01	DIN 338 Heavy Duty	HSSCo8	P2-BrOx	<b>54</b>
<b>01401</b>		01	DIN 338 SM200-Tieflochspirale	HSSCo8	P0	<b>55</b>
<b>01120</b>		04	DIN 338 N (BASIC)	HSSCo5	P2-BrOx	<b>56</b>
<b>09520</b>		04	DIN 338 N (BASIC)	HSSCo5	P2-BrOx	<b>57</b>
<b>01140</b>		01	Werksnorm	HSSCo	P2-BrOx	<b>58</b>
<b>01050</b>		03	DIN 338 N	VHM	P0	<b>59</b>
<b>04288</b>		03	DIN 6537L	VHM	P8-TiALN	<b>60</b>



Serie	Abbildung	Produktgruppe	Normierung	Qualität	Finish/Modell	Seite
<b>Bohren   Drilling &gt; Spiralbohrer mit Zylinderschaft lang</b>						
<b>04000</b>		01	DIN 340 N (Hi-Tech Industrie)	HSSG	P1-vap	<b>62</b>
<b>04111</b>		01	DIN 340 Heavy Duty	HSSCo8	P2-BrOx	<b>64</b>
<b>04161</b>		01	DIN 340 SM200-Tieflochspirale	HSSCo8	P0	<b>65</b>
<b>Bohren   Drilling &gt; Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra lang</b>						
<b>05000</b>		01	DIN 1869 N / BS328	HSSG	P1-vap	<b>66</b>
<b>05161</b>		01	DIN 1869 SM200-Tieflochspirale	HSSCo5	P0	<b>68</b>
<b>05020</b>		03	Norm EMU-Tools®	VHM	P0	<b>69</b>
<b>Bohren   Drilling &gt; Spiralbohrer mit Morsekegelschaft kurz</b>						
<b>11000</b>		02	DIN 345 N (Hi-Tech Industrie)	HSSG	P1-vap	<b>70</b>
<b>11000z</b>		02	DIN 345 N (Hi-Tech Industrie)	HSSG	P1-vap	<b>73</b>
<b>11994</b>		04	DIN 345 N (BASIC rollgewalzt)	HSS	P1-vap	<b>74</b>
<b>11111</b>		02	DIN 345 Heavy Duty	HSSCo8	P2-BrOx	<b>75</b>
<b>11211</b>		02	Werknorm	HSSCo8	P1 / P2	<b>76</b>
<b>12217</b>		03	DIN 8041 N	HM	P0	<b>77</b>
<b>12417</b>		03	DIN 345 N	HM	P0	<b>78</b>
<b>Bohren   Drilling &gt; Spiralbohrer mit Morsekegelschaft lang</b>						
<b>11400</b>		02	DIN 341 N	HSSG	P1-vap	<b>79</b>
<b>Bohren   Drilling &gt; Spiralbohrer mit Morsekegelschaft extra lang</b>						
<b>15000</b>		02	DIN 1870 N / BS 328	HSSG	P1-vap	<b>80</b>
<b>Bohren   Drilling &gt; Aufbohrer mit Morsekegelschaft</b>						
<b>17000</b>		02	DIN 343 N	HSSG	P1-vap	<b>81</b>
<b>Bohren   Drilling &gt; Mehrfasen-Stufenbohrer</b>						
<b>01500</b>		01	DIN 8374 fein	HSS	P1-vap	<b>82</b>
<b>01600</b>		01	DIN 8376 mittel	HSS	P1-vap	<b>82</b>
<b>01700</b>		01	DIN 8378 Kernloch	HSS	P1-vap	<b>83</b>
<b>Bohren   Drilling &gt; Zentrierbohrer NC-Anbohrer</b>						
<b>07000</b>		01	DIN 333 A	HSS	P0	<b>84</b>
<b>07500</b>		01	DIN 333 A	HSSCo5	P0	<b>84</b>
<b>07020</b>		01	DIN 333 B	HSS	P0	<b>85</b>
<b>07010</b>		01	DIN 333 R	HSS	P0	<b>85</b>
<b>08051</b>		01	Norm EMU-Tools®	HSSCo5	P0	<b>86</b>
<b>08061</b>		01	Norm EMU-Tools®	HSSCo5	P0	<b>86</b>
<b>08071</b>		01	Norm EMU-Tools®	HSSCo5	P0	<b>87</b>
<b>08471</b>		03	Norm EMU-Tools®	VHM	P0	<b>88</b>
<b>08481</b>		03	Norm EMU-Tools®	VHM	P0	<b>88</b>





Serie	Abbildung	Produktgruppe	Normierung	Qualität	Finish/Modell	Seite
<b>Bohren   Drilling &gt; Schälbohrer</b>						
<b>08007</b>		05	HALL-Norm	HSS	P1-vap	<b>98</b>
<b>08007s</b>		05	HALL-Norm	HSSG	P1-vap	<b>99</b>
<b>08017</b>		05	HALL-Norm	HSS	P1-vap	<b>100</b>
<b>08027</b>		05	HALL-Norm	HSS	P1-vap	<b>100</b>
<b>08540</b>		05	HALL-Norm 1/4"Bit-Schaft	HSS	P0 / P1	<b>101</b>
<b>08920</b>		04	Norm €MU-Tools®	HSS	P0	<b>102</b>
<b>08980</b>		04	Norm €MU-Tools®	HSSCo5	P0	<b>102</b>
<b>Bohren   Drilling &gt; Stufenbohrer</b>						
<b>08031</b>		05	Werknorm	HSS	P0/P1	<b>103</b>
<b>08031s</b>		05	HALL-Norm	HSS	P0/P1	<b>104</b>
<b>08041</b>		05	HALL-Norm	HSS	P0/P1	<b>105</b>
<b>08512</b>		05	HALL-Norm 1/4"Bit-Schaft	HSS	P0/P1	<b>106</b>
<b>08930</b>		04	Norm €MU-Tools®	HSS	P0	<b>107</b>
<b>08940</b>		04	Norm €MU-Tools®	HSSCo5	P0	<b>108</b>
<b>08970</b>		04	Norm €MU-Tools®	HSS	P0	<b>109</b>
<b>08990</b>		04	Norm €MU-Tools®	HSSCo5	P0	<b>109</b>
<b>08231</b>		05	Werknorm	HSS	P1-vap	<b>110</b>
<b>08241</b>		05	Werknorm	HSS	P1-vap	<b>111</b>
<b>08251</b>		05	Werknorm	HSS	P1-vap	<b>112</b>
<b>08271</b>		05	Werknorm	HSSCo8	P0 / P1	<b>113</b>
<b>08281</b>		05	Werknorm	HSSCo8	P0 / P1	<b>114</b>
<b>Bohren   Drilling &gt; Kernbohr-Technik</b>						
<b>49110</b>	<b>ELEMENT 30</b>	06	Rotabroach™-Norm	32mm	ELEMENT	<b>118</b>
<b>49130</b>	<b>ELEMENT 40</b>	06	Rotabroach™-Norm	40mm	ELEMENT	<b>119</b>
<b>49120</b>		06	Rotabroach™-Norm	35mm	ADDER	<b>120</b>
<b>49140</b>		06	Rotabroach™-Norm	50mm	FALCON	<b>121</b>
<b>49160</b>		06	Rotabroach™-Norm	100mm	Scorpion	<b>122</b>
<b>49170</b>		06	Rotabroach™-Norm	52mm	RAVEN	<b>123</b>
<b>49171</b>		06	Rotabroach™-Norm	52mm	EAGLE	<b>124</b>
<b>49172</b>		06	Rotabroach™-Norm	52mm	GATOR	<b>125</b>
<b>49173</b>		06	Rotabroach™-Norm	40mm	RHINO 4	<b>126</b>
<b>49175</b>		06	Rotabroach™-Norm	40mm	RHINO E	<b>127</b>
<b>49300</b>	<b>Rotabroach</b>	07	Rotabroach™-Zubehör			<b>128</b>
<b>49305</b>		07	Rotabroach™-Norm			<b>128</b>
<b>49250</b>		07	Schnittlänge 25/30 mm	HSS	P0	<b>129</b>
<b>49500</b>		07	Schnittlänge 50/55 mm	HSSG	P0	<b>130</b>
<b>49227</b>		07	Schnittlänge 25/30 mm	HSSCo8	P1 HT-Ox	<b>131</b>
<b>49527</b>		07	Schnittlänge 50/55 mm	HSSCo8	P1 HT-Ox	<b>132</b>
<b>49350</b>		07	Schnittlänge 35 mm	HM	P0	<b>133</b>



Serie	Abbildung	Produktgruppe	Normierung	Qualität	Finish/Modell	Seite
<b>49360</b>		07	Schnittlänge 50 mm	HM	P0	<b>134</b>
<b>49365</b>		07	Schnittlänge 75 mm	HM	P0	<b>135</b>
<b>49370</b>		07	Schnittlänge 110 mm	HM	P0	<b>136</b>
<b>49354</b>		07	Rotabroach™-RAILCUTTER	HM	P0	<b>137</b>
<b>49301</b>		07	Werksnorm	Stahl	P0/P1	<b>138</b>
<b>49304</b>		07	Werksnorm	Stahl	P0/P1	<b>138</b>
<b>49302</b>		07	Werksnorm	Stahl	P0/P1	<b>139</b>
<b>49306</b>		07	Werksnorm	Stahl	P0	<b>139</b>
<b>49312</b>		07	Werksnorm	HSS	P0	<b>140</b>
<b>49012</b>		07	Werksnorm	Stahl	P0	<b>140</b>
<b>49303</b>		07	Werksnorm	HSS/HM	P0	<b>141</b>
<b>49307</b>		07	Werksnorm	Stahl	P0	<b>141</b>
<b>49231</b>		07	HALL-Werksnorm	HSSG	P1-vap	<b>142</b>
<b>49702</b>		07	HALL-Norm	HSSG	P1-vap	<b>143</b>
<b>49712</b>		07	HALL-Norm	HSSG	P1-vap	<b>144</b>
<b>49400</b>		07	Rotabroach™-MiniCutter	HSS	P0/P1	<b>145</b>

## Reiben | Reaming > Handreibahlen

<b>73060</b>		08	DIN 206 B	HSS	P0	<b>148</b>
<b>75060</b>		08	Werksnorm	HSS	P0	<b>150</b>

## Reiben | Reaming > Kegelreibahlen

<b>75040</b>		08	DIN 9 A / DIN 9 B	HSS	P0	<b>151</b>
<b>75140</b>		08	DIN 2179 C	HSSCo5	P0	<b>152</b>
<b>75240</b>		08	DIN 2180 C	HSSCo5	P0	<b>152</b>
<b>08543</b>		05	HALL-Norm	HSS	P0/P1	<b>153</b>
<b>73100</b>		08	ANSI B94.2 - 1983	HSS	P0	<b>154</b>

## Reiben | Reaming > Maschinen-Reibahlen

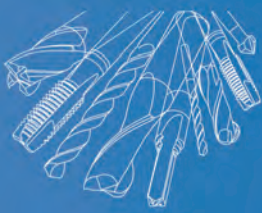
<b>75211</b>		08	DIN 212 B/D	HSSCo5	P0	<b>155</b>
<b>73000</b>		08	-DIN 212 D	HSSCo5	P0	<b>157</b>
<b>93230</b>		08	-DIN 212 B/D	VHM-K10	P0	<b>158</b>
<b>75111</b>		08	DIN 208 B	HSSCo5	P0	<b>159</b>
<b>72020</b>		08	-DIN 208 B	HSSCo5	P0	<b>160</b>

## Reiben | Reaming > Aufsteck-Reibahlen

<b>73500</b>		08	DIN 219 B	HSS M2	P0	<b>161</b>
<b>73550</b>		13	DIN 217 B	Stahl	P0	<b>161</b>

## Reiben | Reaming > Nietloch-Reibahlen

<b>72050</b>		08	DIN 311	HSS	P0	<b>162</b>
<b>72060</b>		08	Dapprich-Norm	HSS	P0	<b>163</b>



Serie	Abbildung	Produktgruppe	Normierung	Qualität	Finish/Modell	Seite
<b>Senken   Countersinking &gt; Kegel- &amp; Entgrat-Senker mit 3 Schneiden</b>						
78330		09	30° €MU®-Werknorm	HSSECo5	P0	166
78340		09	45° €MU®-Werknorm	HSSECo5	P0	166
78210		09	60° DIN 334 C	HSSECo5	P0	167
78230		09	60° DIN 334 C	VHM-K15	P0	168
78220		09	60° DIN 334 D	HSSECo5	P0	168
78350		09	75° €MU®-Werknorm	HSSCo5	P0	169
78360		09	80° €MU®-Werknorm	HSSCo5	P0	169
78011		09	90° DIN 335 C	HSS	P0	170
08500		09	90° Werknorm 1/4" Bit-Schaft	HSS	P0	171
08550		09	90° Werknorm	HSS	P0	171
78310		09	90° DIN 335 C	HSSECo5	P0	172
78300		09	90° DIN 335 C - VA	HSSECo5	P1-vap	173
78750		09	90° DIN 335 C	VHM-K15	P0	173
78560		09	90° DIN 335 C XL100	HSSECo5	P0	174
78570		09	90° DIN 335 C XXL150	HSSECo5	P0	174
78020		09	90° DIN 335 D	HSS	P0	175
78320		09	90° DIN 335 D	HSSCo5	P0	176
78810		09	90° Werknorm	HSSECo5	P0	177
78820		09	90° Werknorm	HSSECo5	P0	177
78760		09	60°-90°-120° Werknorm	HM-WSP	P5-TiN	178
08502		09	90° Werknorm I7\$2 Bit-Schaft	HSS	P0	178
78370		09	100° €MU®-Werknorm	HSSCo5	P0	179
78380		09	120° €MU®-Werknorm	HSSCo5	P0	179

<b>Senken   Countersinking &gt; Aufsteckversenker</b>						
78900		09	90° Werknorm	HSSG	P1-vap	180
78912		09	120° Werknorm	HSSG	P1-vap	181
78962		09	120° Werknorm	HSSG	P1-vap	181

<b>Senken   Countersinking &gt; Querlochsenker</b>						
78410		09	90° Werknorm	HSS	P0	182
78510		09	90° Werknorm	HSSECo5	P0	182

<b>Senken   Countersinking &gt; Flachsenker / Zapfensenker</b>						
57020		09	DIN 373	HSSECo5	P0	183

<b>Gewinden   Threading &gt; Gewindeschneidzeuge - M</b>						
62100		10	DIN 352	HSSG	P0	187
62101		04	DIN 352 (BASIC)	HSSG	P0	188
62104		10	DIN 352 - LH	HSSG	P0	189
60707		10	DIN 352 - VA	HSSECo5	P1-vap	190
60636		10	DIN 352 - HRC40	HSSE-PM	P6-TiCN	191



Serie	Abbildung	Produktgruppe	Normierung	Qualität	Finish/Modell	Seite
<b>08532</b>		10	Werksnorm 1/4" Bit-Schaft	HSSG	P0	<b>192</b>
<b>60702</b>		10	DIN 352 C	HSSG	P0	<b>193</b>
<b>60712</b>		10	DIN 352 B	HSSECo5	P0	<b>194</b>
<b>60722</b>		10	DIN 352 C15/C35	HSSECo5	P0	<b>195</b>
<b>61802</b>		10	DIN 371 C	HSSECo5	P0	<b>196</b>
<b>61702</b>		10	DIN 376 C	HSSECo5	P0	<b>197</b>
<b>61812</b>		10	DIN 371 B	HSSECo5	P0	<b>198</b>
<b>61712</b>		10	DIN 376 B	HSSECo5	P0	<b>199</b>
<b>60010</b>		10	DIN 371/376 B (CLASSIC)	HSSECo5	P0	<b>200</b>
<b>60000</b>		04	DIN 371/376 B (BASIC)	HSSG	P0	<b>201</b>
<b>61290</b>		10	DIN 371/376 B ~doppelte DIN-Länge	HSSECo5	P0	<b>202</b>
<b>63801</b>		10	DIN 371 B / DIN 371 L15°	HSSECo5	P0	<b>203</b>
<b>63701</b>		10	DIN 376 B / DIN 376 L15	HSSECo5	P0	<b>204</b>
<b>61822</b>		10	DIN 371 C15/35	HSSECo5	P0	<b>205</b>
<b>61722</b>		10	DIN 376 C35	HSSECo5	P0	<b>206</b>
<b>60020</b>		10	DIN 371/376 C35 (CLASSIC)	HSSECo5	P0	<b>207</b>
<b>60100</b>		04	DIN 371/376 C35 (BASIC)	HSSG	P0	<b>208</b>
<b>61310</b>		10	DIN 371/376 C35 ~doppelte DIN-Länge	HSSECo5	P0	<b>209</b>
<b>63821</b>		10	DIN 371 C15°/35°	HSSECo5	P0	<b>210</b>
<b>63721</b>		10	DIN 376 C15°/35°	HSSECo5	P0	<b>211</b>
<b>65518</b>		10	DIN 371/376 B VA-HiPC	HSSEV3	P8-TiALN	<b>212</b>
<b>65528</b>		10	DIN 371/376 C35 VA-HiPC	HSSEV3	P8-TiALN	<b>213</b>
<b>65517</b>		10	DIN 371/376 B VA-CLASSIC	HSSECo5	P1-vap	<b>214</b>
<b>65527</b>		10	DIN 371/376 C35 VA-CLASSIC	HSSECo5	P1-vap	<b>215</b>
<b>65318</b>		10	DIN 371/376 B HD-HiPC	HSSEV3	P8-TiALN	<b>216</b>
<b>65338</b>		10	DIN 371/376 C15 HD-HiPC	HSSEV3	P8-TiALN	<b>217</b>
<b>65317</b>		10	DIN 371/376 B HD-CLASSIC	HSSECo5	P1-vap	<b>218</b>
<b>65337</b>		10	DIN 371/376 C35 HD-CLASSIC	HSSECo5	P1-vap	<b>219</b>
<b>65712</b>		10	DIN 371/376 B ALU-HiPC	HSSEV3	P0	<b>220</b>
<b>65722</b>		10	DIN 371/376 C45° ALU-HiPC	HSSEV3	P0	<b>221</b>
<b>65928</b>		10	DIN 371/376 C15 GG-HiPC	HSSEV3	P8-TiALN	<b>222</b>
<b>61416</b>		10	DIN 371/376 C/D HRC60-HiPC	VHM	P6-TiCN	<b>223</b>
<b>61845</b>		10	DIN 371 / DIN 376 (~DIN 2174)	HSSE-PM	P5-TiN	<b>224</b>
<b>63305</b>		10	DIN 371 / DIN 376 (~DIN 2174)	HSSE-PM	P5-TiN	<b>225</b>
<b>60001</b>		10	€MU®-Werksnorm	HSSG	P0	<b>226</b>
<b>08530</b>		04	Werksnorm (BASIC)	HSSG	P0	<b>227</b>
<b>61090</b>		10	DIN 357 A	HSSG	P0	<b>228</b>
<b>61190</b>		10	Werksnorm	HSSECo5	P0	<b>229</b>
<b>64000</b>		10	DIN EN 22568	HSS	P0	<b>230</b>
<b>64002</b>		04	Kombi-Ø 25x9 (BASIC)	HSS	P0	<b>231</b>
<b>64001</b>		04	DIN EN 22568 (BASIC)	HSS	P0	<b>231</b>
<b>64019</b>		10	DIN EN 22568	HSSECo5	P9-nit	<b>232</b>





Serie	Abbildung	Produktgruppe	Normierung	Qualität	Finish/Modell	Seite
<b>64400</b>		10	DIN 382	HSS	P0	<b>233</b>

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - EG- M

<b>63912</b>		10	DIN 371/376 (DIN 40435)	HSSE-PM	P0	<b>234</b>
--------------	--	----	-------------------------	---------	----	------------

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - MF

<b>62110</b>		10	DIN 2181	HSSG	P0	<b>235</b>
<b>62111</b>		04	DIN 2181 (BASIC)	HSSg	P0	<b>240</b>
<b>62114</b>		10	DIN 2181 - LH	HSSG	P0	<b>241</b>
<b>61036</b>		10	DIN 2181 - HRC40	HSSE-PM	P6-TiCN	<b>243</b>
<b>61542</b>		10	DIN 374 C	HSSECo5	P0	<b>244</b>
<b>61552</b>		10	DIN 376 B	HSSECo5	P0	<b>248</b>
<b>61562</b>		10	DIN 374 C35	HSSECo5	P0	<b>250</b>
<b>66517</b>		10	DIN 371/374 B VA-CLASSIC	HSSECo5	P1-vap	<b>252</b>
<b>66527</b>		34	DIN 371/374 C35 VA-CLASSIC	HSSECo5	P1-vap	<b>253</b>
<b>66316</b>		10	DIN 371/374 B HD-HiPC	HSSE-PM	P6-TiCN	<b>254</b>
<b>66336</b>		10	DIN 374 C35 HD-HiPC	HSSE-PM	P6-TiCN	<b>255</b>
<b>63215</b>		10	DIN 374 C	HSSECo5	P5-TiN	<b>256</b>
<b>60101</b>		10	€MU®-Werksnorm	HSSECo5	P0	<b>257</b>
<b>61081</b>		10	DIN 357 A	HSSG	P0	<b>258</b>
<b>08331</b>		10	Werksnorm, Sechskantschaft	HSS (WS)	P1-vap	<b>259</b>
<b>64010</b>		10	DIN EN 22568	HSS	P0	<b>260</b>
<b>64119</b>		10	DIN EN 22568	HSSECo5	P7-vap	<b>263</b>
<b>64410</b>		10	DIN 382	HSS	P0	<b>264</b>

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - PG

<b>62190</b>		10	DIN 40432	HSSG	P0	<b>266</b>
<b>64070</b>		10	DIN EN 40434	HSS	P0	<b>267</b>
<b>62200</b>		10	DIN 40433 C	HSSECo5	P0	<b>268</b>

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - TR

<b>62180</b>		10	DIN 103	HSSG	P0	<b>269</b>
<b>64020</b>		10	DIN EN 22568	HSS	P0	<b>270</b>
<b>62902</b>		10	DIN 103	HSS/HSSE	P0	<b>271</b>

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - G

<b>62160</b>		10	DIN 5157	HSSG	P0	<b>272</b>
<b>62164</b>		10	DIN 5157 - LH	HSSG	P0	<b>273</b>
<b>62187</b>		10	DIN 5157 - VA	HSSECo5	P1-vap	<b>274</b>
<b>62036</b>		10	DIN 5157 - HRC40	HSSE-PM	P6-TiCN	<b>275</b>
<b>60610</b>		10	ISO 2284	HSSECo5	P0	<b>276</b>
<b>62002</b>		10	DIN 5156	HSSECo5	P0	<b>277</b>
<b>62012</b>		10	DIN 5156 B	HSSECo5	P0	<b>278</b>



Serie	Abbildung	Produktgruppe	Normierung	Qualität	Finish/Modell	Seite
<b>62022</b>		10	DIN 5156 C40	HSSECo5	P0	<b>279</b>
<b>62517</b>		10	DIN 5156 B VA	HSSECo5	P1-vap	<b>280</b>
<b>62527</b>		10	DIN 5156 C40 VA	HSSECo5	P1-vap	<b>281</b>
<b>62003</b>		10	DIN 5156 C bzw. E	HSSECo5	P0	<b>282</b>
<b>62085</b>		10	DIN 5156	HSSECo5	P5-TiN	<b>283</b>
<b>62040</b>		10	€MU®-Werksnorm	HSSG	P0	<b>284</b>
<b>62090</b>		10	€MU®-Werksnorm	HSSG	P0	<b>285</b>
<b>64060</b>		10	DIN EN 24231	HSS	P0	<b>286</b>
<b>64269</b>		10	DIN EN 24231	HSSECo5	P9-nit	<b>287</b>
<b>64460</b>		10	DIN 382	HSS	P0	<b>288</b>

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - Rp

<b>62802</b>		10	DIN 5156	HSSECo5	P0	<b>289</b>
--------------	--	----	----------	---------	----	------------

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - Rc

<b>60680</b>		10	ISO 2284 / DIN EN 24230	Daten →	Gewinde-	<b>290</b>
--------------	--	----	-------------------------	---------	----------	------------

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - BSW

<b>62140</b>		10	DIN 352	HSSG	P0	<b>291</b>
<b>62144</b>		10	DIN 352 - LH	HSSG	P0	<b>292</b>
<b>61872</b>		10	DIN 371 (ab 7/16" = DIN 376)	HSSECo5	P0	<b>293</b>
<b>64030</b>		10	DIN EN 22568	HSS	P0	<b>294</b>
<b>64440</b>		10	DIN 382	HSS	P0	<b>295</b>

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - BSF

<b>61402</b>		10	DIN 2181	HSSG	P0	<b>296</b>
<b>60400</b>		10	DIN 374 C	HSSECo5	P0	<b>297</b>
<b>64150</b>		10	DIN EN 24231	HSS	P0	<b>298</b>
<b>64450</b>		10	DIN 382	HSS	P0	<b>299</b>

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - BA

<b>60500</b>		10	ISO 529	HSSG	P0	<b>300</b>
<b>64170</b>		10	BS 93	HSS	P0	<b>301</b>

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - UNC

<b>62120</b>		10	DIN 352	HSSG	P0	<b>302</b>
<b>62124</b>		10	DIN 352 - LH	HSSG	P0	<b>303</b>
<b>61912</b>		10	DIN 371 C	HSSECo5	P0	<b>304</b>
<b>61652</b>		10	DIN 376 C	HSSECo5	P0	<b>305</b>
<b>61922</b>		10	DIN 371 B	HSSECo5	P0	<b>306</b>
<b>61662</b>		10	DIN 376 B	HSSECo5	P0	<b>307</b>
<b>61932</b>		10	DIN 371 C35°	HSSECo5	P0	<b>308</b>
<b>61672</b>		10	DIN 376 C35°	HSSECo5	P0	<b>309</b>
<b>68550</b>		10	DIN 371 / 376	HSSECo5	P0	<b>310</b>





Serie	Abbildung	Produktgruppe	Normierung	Qualität	Finish/Modell	Seite
<b>68554</b>		10	DIN 371 C35° / 376 C35°	HSSECo5	P0	<b>311</b>
<b>64040</b>		10	DIN EN 22568	HSS	P0	<b>312</b>
<b>64420</b>		10	DIN 382	HSS	P0	<b>313</b>

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - UNF

<b>62130</b>		10	DIN 2181	HSSG	P0	<b>314</b>
<b>62134</b>		10	DIN 2181 - LH	HSSG	P0	<b>315</b>
<b>62542</b>		10	DIN 371/374 C	HSSECo5	P0	<b>316</b>
<b>62552</b>		10	DIN 371/374 B	HSSECo5	P0	<b>317</b>
<b>62562</b>		10	DIN 371/374 C35	HSSECo5	P0	<b>318</b>
<b>64050</b>		10	DIN EN 22568	HSS	P0	<b>319</b>
<b>64430</b>		10	DIN 382	HSS	P0	<b>320</b>

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - UNEF

<b>62150</b>		10	DIN 2181	HSSG	P0	<b>321</b>
<b>64180</b>		10	DIN EN 22568	HSS	P0	<b>322</b>

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - NPTF

<b>60760</b>		10	ANSI 94.9 (1971)	HSSG	P0	<b>323</b>
--------------	--	----	------------------	------	----	------------

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - NPT

<b>60757</b>		10	ANSI 94.9 (1971)	HSSECo5	P1-vap	<b>324</b>
<b>60750</b>		10	ANSI 94.9 (1971)	HSSG	P0	<b>325</b>
<b>62752</b>		10	DIN 374 C	HSSECo5	P0	<b>326</b>
<b>64090</b>		10	DIN EN 24230	HSS	P0	<b>327</b>

## Gewinden | Threading > Gewindeschneidzeuge - Sortimente

<b>69500</b>		10	Werksnormen - Stahlkassetten	HSS	P0	<b>328</b>
<b>69600</b>		10	Werksnormen - Kunststoffkoffer	HSS	P0	<b>329</b>
<b>69700</b>		10	Werksnormen - Holzkästen	HSS	P0	<b>331</b>

## Gewinde-Zubehör | Tapping Accessories > Gewinde-Zubehör

<b>69820</b>		10	DIN 377	Stahl	P0	<b>342</b>
<b>69821</b>		10	Werksnorm	Stahl	P0	<b>343</b>
<b>69830</b>		10	Werksnorm	Stahl	P0	<b>344</b>
<b>69840</b>		10	Werksnorm	Stahl	P0	<b>344</b>
<b>69841</b>		10	DIN 1814	Stahl	P0	<b>345</b>
<b>69842</b>		10	Werksnorm	Stahl	P0	<b>345</b>
<b>69413</b>		10	DIN 225	Zink DG	P0	<b>346</b>
<b>69412</b>		10	Werksnorm	Stahl	P0	<b>347</b>
<b>69490</b>		10	Werksnorm	Stahl	P0	<b>347</b>
<b>69492</b>		10	Werksnorm	Stahl	P0	<b>348</b>
<b>69450</b>		10	Werksnorm	Stahl	P0	<b>349</b>



Serie	Abbildung	Produktgruppe	Normierung	Qualität	Finish/Modell	Seite
<b>Fräsen   Milling &gt; Hartmetall-Frässtifte / Rotierfräser</b>						
97400		11	~DIN 8032 ZYA	VHM	P0	<b>353</b>
97410		11	~DIN 8032 ZYA-S	VHM	P0	<b>354</b>
97420		11	~DIN 8032 WRC	VHM	P0	<b>355</b>
97430		11	~DIN 8032 KUD	VHM	P0	<b>356</b>
97440		11	~DIN 8032 TRE	VHM	P0	<b>357</b>
97450		11	~DIN 8032 RBF	VHM	P0	<b>358</b>
97460		11	~DIN 8032 SPG	VHM	P0	<b>359</b>
97470		11	~DIN 8032	VHM	P0	<b>360</b>
97480		11	~DIN 8032 KSJ/KSK	VHM	P0	<b>361</b>
97500		11	~DIN 8032 KEL	VHM	P0	<b>362</b>
97510		11	~DIN 8032 SKM	VHM	P0	<b>363</b>
97520		11	~DIN 8032 WKN	VHM	P0	<b>364</b>
97531		11	Werksnorm	VHM	P0	<b>365</b>
<b>Fräsen   Milling &gt; Langlochfräser / Schaftfräser</b>						
30111		12	Werksnorm	HSSCo5	P0	<b>366</b>
30100		12	Werksnorm	VHM	P0	<b>367</b>
30011		12	DIN 327 kurz (ISO 1641)	HSSCo8	P0	<b>368</b>
99008		12	DIN 6527 K	VHM	P8-TiALN	<b>370</b>
31011		12	DIN 327 lang (ISO 1641)	HSSCo8	P0	<b>371</b>
99018		12	DIN 6527 L	VHM	P8-TiALN	<b>372</b>
40541		12	DIN 844 W	HSSCo8	P0	<b>373</b>
99102		12	Werksnorm	VHM	P0	<b>374</b>
41541		12	DIN 844 W	HSSCo8	P0	<b>375</b>
33001		12	FC3 - Werksnorm	HSSCo8	P0	<b>376</b>
33101		12	FC3 - Werksnorm	HSSCo8	P0	<b>377</b>
36011		12	DIN 327	HSSCo8	P0	<b>378</b>
99318		12	DIN 6527 K	VHM	P8-TiALN	<b>379</b>
36811		12	DIN 844 N	HSSCo8	P0	<b>380</b>
94901		12	Werksnorm	VHM	P0	<b>381</b>
40011		12	DIN 844 kurz (ISO 1641)	HSSCo8	P0	<b>382</b>
99418		12	DIN 6527 L	VHM	P8-TiALN	<b>383</b>
94588		12	DIN 6527 K	VHM	P8-TiALN	<b>384</b>
41011		12	DIN 844 lang (ISO 1641)	HSSCo8	P0	<b>385</b>
41811		12	Werksnorm	HSSCo8	P0	<b>386</b>
97528		12	Werksnorm	VHM	P8-TiALN	<b>387</b>
43713		12	DIN 844 NF	HSSCo8	P0	<b>388</b>
43978		12	DIN 6527 K	VHM	P8-TiALN	<b>389</b>
44713		12	DIN 844 NF	HSSCo8	P0	<b>390</b>
46081		12	DIN 844 NR	HSSCo8	P0	<b>391</b>
47081		12	DIN 844 NR	HSSCo8	P0	<b>392</b>



Serie	Abbildung	Produktgruppe	Normierung	Qualität	Finish/Modell	Seite
<b>46481</b>		12	DIN 844 HR	HSSCo8	P0	<b>393</b>
<b>99908</b>		12	DIN 844 HR	VHM	P8-TiALN	<b>394</b>
<b>47481</b>		12	DIN 844 HR	HSSCo8	P0	<b>395</b>

**Fräsen | Milling > Radiusfräser / Gesenkräser**

<b>48011</b>		12	~ DIN 1889 K	HSSCo8	P0	<b>396</b>
<b>48008</b>		12	DIN 6527 K	VHM	P8-TiALN	<b>397</b>
<b>48091</b>		12	~ DIN 1889 L	HSSCo8	P0	<b>398</b>
<b>48628</b>		12	DIN 6527 L	VHM	P8-TiALN	<b>399</b>

**Fräsen | Milling > Formfräser**

<b>48711</b>		12	DIN 6518	HSSCo8	P0	<b>400</b>
<b>48411</b>		12	DIN 1833 C	HSSCo5	P0	<b>401</b>
<b>48511</b>		12	DIN 1833 D	HSSCo5	P0	<b>402</b>
<b>48311</b>		12	DIN 851 N (ISO 3357)	HSSCo5	P0	<b>403</b>
<b>48353</b>		12	DIN 851 NF (ISO 3337)	HSSCo5	P0	<b>404</b>
<b>48211</b>		12	DIN 850 N	HSSCo5	P0	<b>405</b>

**Fräsen | Milling > Bohrungsfräser**

<b>51101</b>		12	Werksnorm	HSSCo8	P0	<b>406</b>
<b>50101</b>		12	DIN 1880 N	HSSCo8	P0	<b>406</b>
<b>50401</b>		12	DIN 841 N	HSSCo5	P0	<b>407</b>
<b>50110</b>		12	DIN 1880 W	HSSCo8	P0	<b>408</b>
<b>50120</b>		12	DIN 1880 H	HSSCo5	P0	<b>408</b>
<b>50420</b>		12	DIN 841 H	HSSCo5	P0	<b>409</b>
<b>50201</b>		12	DIN 1880 NF	HSSCo8	P0	<b>410</b>
<b>50501</b>		12	DIN 841 NF	HSSCo5	P0	<b>411</b>
<b>51301</b>		12	Werksnorm	HSSCo8	P0	<b>412</b>
<b>50301</b>		12	DIN 1880 NR	HSSCo8	P0	<b>412</b>
<b>50341</b>		12	DIN 841 NR	HSSCo5	P0	<b>413</b>
<b>50351</b>		12	DIN 1880 HR	HSSCo5	P0	<b>414</b>
<b>53101</b>		12	DIN 885A N	HSSCo5	P0	<b>415</b>
<b>53110</b>		12	DIN 885A H	HSSCo8	P0	<b>416</b>
<b>53111</b>		12	DIN 1834A H	HSSCo5	P0	<b>417</b>
<b>53201</b>		12	DIN 885B H	HSSCo5	P0	<b>418</b>
<b>53211</b>		12	DIN 1834B H	HSSCo5	P0	<b>419</b>
<b>51070</b>		12	DIN 856	HSS	P0	<b>420</b>
<b>52070</b>		12	DIN 855A	HSS	P0	<b>421</b>
<b>52170</b>		12	DIN 6513	HSS	P0	<b>422</b>
<b>52842</b>		12	DIN 842	HSS	P0	<b>423</b>
<b>52847</b>		12	DIN 847 (ISO 6408)	HSS	P0	<b>424</b>
<b>52400</b>		12	DIN 3972	HSSCo5	P0	<b>425</b>



Serie	Abbildung	Produktgruppe	Normierung	Qualität	Finish/Modell	Seite
<b>Drehen   Turning &gt; Drehlinge</b>						
01900		14	DIN 338	HSSG	P0	428
70020		14	DIN 4964 A / ISO 5421	HSSCo10	P0	429
70001		14	DIN 4964 B / ISO 5421	HSSCo10	P0	431
<b>Drehen   Turning &gt; Drehmeißel</b>						
4971x		14	DIN 4971 (ISO 1)	P20		433
4972x		14	DIN 4972 (ISO 2)	P20		433
4973x		14	DIN 4973 (ISO 8)	P20		434
4974x		14	DIN 4974 (ISO 9)	P20		434
4975x		14	DIN 4975 (ISO 10)	P20		435
4976x		14	DIN 4976 (ISO 4)	P20		435
4977x		14	DIN 4977 (ISO 5)	P20		436
4978x		14	DIN 4978 (ISO 3)	P20		436
4980x		14	DIN 4980 (ISO 6)	P20		437
4981x		14	DIN 4981 (ISO 7)	P20		437
4282x		14	DIN 282	P20		438
4283x		14	DIN 283	P20		438
4263x		14	DIN 263	P20		439
<b>Spannen   Clamping &gt; Spann- / Haltewerkzeuge</b>						
91500		13	PORTA-Norm	MedDuty		442
91650		13	PORTA-Norm	MedDuty		442
91060		13	PORTA-Norm	MedDuty		443
91624		13	DIN 238	Stahl	P0	444
91724		13	DIN 238	Stahl	P0	444
91534		13	PORTA-Norm	MedDuty		445
91061		13	PORTA-Norm	MedDuty		446
91040		13	DIN 317	Stahl	brüniert	447
91050		13	Werksnorm	Stahl	brüniert	447
91030		13	DIN 2185	Stahl	P0	448
91000		13	DIN 2187	Stahl	P0	449
91010		13	Werksnorm	Stahl	P0	450
<b>Kühlen   Coolants &gt; Kühl- / Schmierstoffe</b>						
20172		15	Werksnormen			452
<b>Hammerbohrer   Hammer Drills &gt; SDS+ - Bohrer   SDS+ - Drills</b>						
9S186		16	CRAFT-PRO® Werksnorm	HM	P0	454





# BOHREN / DRILLING





# 02000

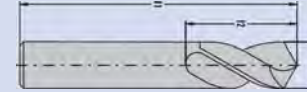
## Hi-Tech Industrie-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 1897 N, rechtsschneidend, geschliffene Industrie-Qualität

**Typ 02000** - Geschliffener Industriespiralbohrer zum Einsatz auf Automaten und Revolverdrehmaschinen. Zum Bohren von Stahl bis 1.000N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit. Durch Ausspitzung verbessertes Anbohrverhalten.

**Typ 02005 TiN-beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 02000. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - General-purpose-drill for use on automatics and turret lathes. To drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. The split point provides better positioning. TiN coating provides longer tool life or increased cutting speeds.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 02000 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1897 N
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C; <math>\phi</math> 14,0 Form A
- ▶ 02000:  $\geq 1,00$  vaporisiert
- ▶ linksschneidend 02010 - auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				02 000	02 005					02 000	02 005	
Gruppe				01	01					01	01	
Qualität				HSSG	HSSG					HSSG	HSSG	
Schicht				P1-vap	P5-TiN					P1-vap	P5-TiN	
Dreh ↔				RH	RH					RH	RH	
Spitze Δ				118°	118°					118°	118°	
	Ø mm	l1	l2	€	€			Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff-Gruppe				P1.1-1.3 K3.1-3.3	P1.1-1.3 K3.1-3.3						P1.1-1.3 K3.1-3.3	P1.1-1.3 K3.1-3.3

.0100	1,00	26	6	2,46				.0530	5,30	62	26	3,70	
.0110	1,10	28	7	2,50				.0540	5,40	66	28	4,13	
.0120	1,20	30	8	2,50				.0550	5,50	66	28	3,36	6,23
.0130	1,30	30	8	2,46				.0560	5,60	66	28	4,13	
.0140	1,40	32	9	2,46				.0570	5,70	66	28	4,13	
.0150	1,50	32	9	2,13				.0580	5,80	66	28	4,13	
.0160	1,60	34	10	2,40				.0590	5,90	66	28	4,13	
.0170	1,70	34	10	2,40				.0600	6,00	66	28	3,36	7,63
.0180	1,80	36	11	2,46				.0610	6,10	70	31	4,43	
.0190	1,90	36	11	2,40				.0620	6,20	70	31	4,43	
.0200	2,00	38	12	1,76				.0630	6,30	70	31	4,43	
.0210	2,10	38	12	2,26				.0640	6,40	70	31	4,66	
.0220	2,20	40	13	2,26				.0650	6,50	70	31	3,83	8,03
.0230	2,30	40	13	2,40				.0660	6,60	70	31	4,66	
.0240	2,40	43	14	2,40				.0670	6,70	70	31	4,96	
.0250	2,50	43	14	1,93				.0680	6,80	74	34	5,76	10,52
.0260	2,60	43	14	2,46				.0690	6,90	74	34	6,06	
.0270	2,70	46	16	2,46				.0700	7,00	74	34	4,66	9,79
.0280	2,80	46	16	2,46				.0710	7,10	74	34	6,39	
.0290	2,90	46	16	2,46				.0720	7,20	74	34	6,46	
.0300	3,00	46	16	1,93	3,90			.0730	7,30	74	34	6,59	
.0310	3,10	49	18	2,46				.0740	7,40	74	34	6,99	
.0320	3,20	49	18	2,26				.0750	7,50	74	34	5,03	10,02
.0330	3,30	49	18	2,40				.0760	7,60	79	37	7,66	
.0340	3,40	52	20	2,76				.0770	7,70	79	37	7,66	
.0350	3,50	52	20	2,13	4,10			.0780	7,80	79	37	7,69	
.0360	3,60	52	20	2,76				.0790	7,90	79	37	7,83	
.0370	3,70	52	20	2,76	5,13			.0800	8,00	79	37	5,19	10,26
.0380	3,80	55	22	2,76	5,13			.0810	8,10	79	37	8,33	
.0390	3,90	55	22	2,76				.0820	8,20	79	37	8,69	
.0400	4,00	55	22	2,20	4,70			.0830	8,30	79	37	9,02	
.0410	4,10	55	22	2,50				.0840	8,40	79	37	9,09	
.0420	4,20	55	22	2,46	4,90			.0850	8,50	79	37	7,13	12,69
.0430	4,30	58	24	3,66				.0860	8,60	84	40	9,09	
.0440	4,40	58	24	3,66				.0870	8,70	84	40	9,29	
.0450	4,50	58	24	2,50	4,90			.0880	8,80	84	40	9,59	
.0460	4,60	58	24	3,70				.0890	8,90	84	40	9,92	
.0470	4,70	58	24	3,70				.0900	9,00	84	40	6,69	12,25
.0480	4,80	62	26	3,70				.0910	9,10	84	40	10,82	
.0490	4,90	62	26	3,70				.0920	9,20	84	40	11,75	
.0500	5,00	62	26	2,70	5,76			.0930	9,30	84	40	12,25	
.0510	5,10	62	26	3,70				.0940	9,40	84	40	12,39	
.0520	5,20	62	26	3,70				.0950	9,50	84	40	10,59	14,99





# 02000

## Hi-Tech Industrie-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSG (Fortsetzung)

BestNr A				02 000	02 005							02 000	02 005
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	
Werkstoff-Gruppe				P1.1-1.3 K3.1-3.3	P1.1-1.3 K3.1-3.3						P1.1-1.3 K3.1-3.3	P1.1-1.3 K3.1-3.3	
.0960	9,60	89	43	13,05			.1260	12,60	102	51	24,88		
.0970	9,70	89	43	13,32			.1270	12,70	102	51	24,01		
.0980	9,80	89	43	14,02			.1280	12,80	102	51	25,87		
.0990	9,90	89	43	14,02			.1290	12,90	102	51	26,74		
.1000	10,00	89	43	7,96	13,15		.1300	13,00	102	51	19,41	24,44	
.1010	10,10	89	43	14,99			.1350	13,50	107	54	21,98	26,67	
.1020	10,20	89	43	13,52	18,88		.1400	14,00	107	54	22,14	26,67	
.1030	10,30	89	43	16,02			.1450	14,50	111	56	23,78	31,10	
.1040	10,40	89	43	16,62			.1500	15,00	111	56	23,78	31,10	
.1050	10,50	89	43	14,12	19,45		.1550	15,50	115	58	25,64	32,23	
.1060	10,60	89	43	20,98			.1600	16,00	115	58	26,87	32,23	
.1070	10,70	95	47	20,98			.1650	16,50	119	60	30,64	42,22	
.1080	10,80	95	47	21,51			.1700	17,00	119	60	31,27	43,36	
.1090	10,90	95	47	21,51			.1750	17,50	123	62	31,90	43,36	
.1100	11,00	95	47	14,12	19,45		.1800	18,00	123	62	33,10	44,46	
.1110	11,10	95	47	21,51			.1850	18,50	127	64	36,26	45,52	
.1120	11,20	95	47	22,14			.1900	19,00	127	64	37,50	47,79	
.1130	11,30	95	47	22,38			.1950	19,50	131	66	39,99	48,85	
.1140	11,40	95	47	22,38			.2000	20,00	131	66	39,99	48,85	
.1150	11,50	95	47	14,99	20,05		.2100	21,00	136	68	53,75		
.1160	11,60	95	47	22,38			.2200	22,00	141	70	56,24		
.1170	11,70	95	47	22,61			.2300	23,00	146	72	67,47		
.1180	11,80	95	47	22,88			.2400	24,00	151	75	74,99		
.1190	11,90	102	51	23,38			.2500	25,00	151	75	66,23		
.1200	12,00	102	51	18,02	22,21		.2600	26,00	156	78	93,71		
.1210	12,10	102	51	24,01			.2700	27,00	162	81	108,72		
.1220	12,20	102	51	24,01			.2800	28,00	162	81	111,19		
.1230	12,30	102	51	24,51			.2900	29,00	168	84	99,97		
.1240	12,40	102	51	24,51			.3000	30,00	168	84	122,48		
.1250	12,50	102	51	18,98	24,44								



## 08100

### Blech-/ Karosseriebohrer (Rivbit-Drill) PRESTO HSSG

einseitig, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

**Typ 08100** - Blechbohrer, einseitig - zur Bearbeitung dünnwandiger Materialien, wie im Karosseriebau, sowie zur Herstellung von Blindnietlöchern. Hauptsächlicher Einsatz in Handbohrmaschinen.

**EN** - Single end twist drill, to drill sheet metals. Especially designed for thin sheet metal and carbody building and for rivet holes. Mainly used in hand drills.



#### 08100 Dapprich-TechBox

- ▶ Blechbohrer Werksnorm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Seitenspanwinkel größer als normal
- ▶ doppelseitige Ausführung: siehe Type 08150
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					08 100					08 100
Gruppe					01					01
Qualität					HSSG					HSSG
Schicht					P1-vap					P1-vap
Dreh ↔					RH					RH
Spitze Δ					118°					118°
	Ø mm	l1	l2	€		Ø mm	l1	l2	€	
<b>BestNr B</b>	<b>d</b>	<b>mm</b>	<b>mm</b>	<b>Stück</b>		<b>BestNr B</b>	<b>d</b>	<b>mm</b>	<b>mm</b>	<b>Stück</b>
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.1-1.2					P1.1-1.2

.0300	3,00	46	11	1,50	.0420	4,20	55	14	1,76
.0320	3,20	49	12	1,57	.0450	4,50	58	16	1,90
.0330	3,30	49	12	1,57	.0490	4,90	62	17,5	3,20
.0350	3,50	52	14	1,63	.0500	5,00	62	17,5	2,20
.0400	4,00	55	14	1,76	.0550	5,50	66	19	2,56
.0410	4,10	55	14	1,76	.0600	6,00	66	19	3,03

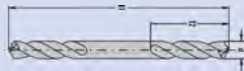
## 08150

### Blech-/ Karosseriebohrer (Rivbit-Drill) PRESTO HSSG

doppelseitig, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

**Typ 08150** - Doppelendbohrer zur Bearbeitung dünnwandiger Materialien, wie im Karosseriebau, sowie zur Herstellung von Blindnietlöchern. Hauptsächlicher Einsatz in Handbohrmaschinen.

**EN** - Double end twist drill, to drill sheet metals. Especially designed for thin sheet metal and carbody building and for rivet holes. Mainly used in hand drills.



#### 08150 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Seitenspanwinkel größer als normal
- ▶ einseitige Ausführung: siehe Type 08100
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					08 150					08 150
Gruppe					01					01
Qualität					HSSG					HSSG
Schicht					P1-vap					P1-vap
Dreh ↔					RH					RH
Spitze Δ					118°					118°
	Ø mm	l1	l2	€		Ø mm	l1	l2	€	
<b>BestNr B</b>	<b>d</b>	<b>mm</b>	<b>mm</b>	<b>Stück</b>		<b>BestNr B</b>	<b>d</b>	<b>mm</b>	<b>mm</b>	<b>Stück</b>
.0200	2,00	38	9	1,03	.0500	5,00	62	17,5	1,96	
.0250	2,50	43	10	1,10	.0510	5,10	62	17,5	4,33	
.0300	3,00	46	11	1,17	.0520	5,20	62	17,5	2,23	
.0310	3,10	49	12	2,20	.0550	5,50	66	19	2,50	
.0320	3,20	49	12	1,17	.0600	6,00	66	19	2,60	
.0325	3,25	49	12	5,66	.0620	6,20	70	21	2,86	
.0330	3,30	49	12	1,17	.0650	6,50	70	21	3,16	
.0350	3,50	52	14	1,27	.0680	6,80	74	23,5	7,49	
.0400	4,00	55	14	1,50	.0700	7,00	74	23,5	3,46	
.0410	4,10	55	14	1,53	.0800	8,00	79	25	4,66	
.0420	4,20	55	14	1,70	.0900	9,00	84	25	9,09	
.0450	4,50	58	16	1,83	.1000	10,00	89	28	10,39	
.0490	4,90	62	17,5	1,96						



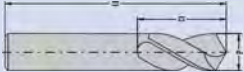
# 08300

## PANEL-Drills PRESTO HSSG

Werksnorm, rechtsschneidend, geschliffene Industrie-Qualität

Typ 08300 - Blechbohrer, einseitig - zur Bearbeitung dünnwandiger Materialien - besonders im Flugzeugbau.

EN - Single end twist drill, to drill sheet metals. Especially designed for thin sheet metal and carbody building and for rivet holes. Mainly used in hand drills. Specially designed for aircraft-maintenance.



### 08300 Dapprich-TechBox

- ▶ PANEL-Drills Werksnorm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ vaporisierte Oberfläche P1
- ▶ verstärkter Kern
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	08 300				08 300				
Gruppe				01				01	
Qualität				HSSG				HSSG	
Schicht				P1-vap				P1-vap	
Dreh ↔				RH				RH	
Spitze Δ				118°				118°	
BestNr B	Ø mm	l1	l2	€	BestNr B	Ø mm	l1	l2	€
	d	mm	mm	Stück		d	mm	mm	Stück
.0332	3/32"	43	10	0,67	.0732	7/32"	66	19	2,66
.0180	1/8"	49	12	0,77	.0140	1/4"	70	21	2,10
.0532	5/32"	55	14	1,27	.0516	5/16"	79	25	4,33
.0316	3/16"	62	17,5	1,70					

**PRESTO**

**Aerospace-Sonderwerkzeuge**

Wir stellen uns den Herausforderungen



# 02111

## Heavy-Duty Automaten-spiralbohrer PRESTO HSSECo8

DIN 1897 HD, rechtsschneidend, Kreuzanschiff

### Typ 02111

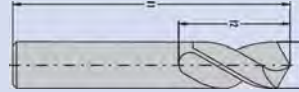
Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8%Co, 10%Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl und Bronze bis 1.400N/mm<sup>2</sup>, von festen und hochfesten Legierungen auf CrNi-Basis sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen.

### Typ 02115 TiN-beschichtet

Ausführung und Anwendung wie Bohrer 02111. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktionssteigerung

### EN

Heavy-duty drill made of 8% cobalt material with excellent heat resistance. To drill steels with tensile strength up to 1.400N/mm<sup>2</sup>, very hard bronze, stainless steels as well as heat and acid resistant steels.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 02111 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1897 Heavy Duty
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Kegelmantelanschiff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Ø-Toleranz: h8
- ▶ Weitere Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				02 111	02 115				02 111	02 115		
Gruppe				01	01				01	01		
Qualität				HSSCo8	HSSCo8				HSSCo8	HSSCo8		
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN				P2-BrOx	P5-TiN		
Dreh ↔				RH	RH				RH	RH		
Spitze Δ				135°	135°				135°	135°		
	Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff-Gruppe				M2.1-2.2 S5.1-5.2 H6.1-6.2	M2.1-2.2 S5.1-5.2 H6.1-6.2					M2.1-2.2 S5.1-5.2 H6.1-6.2	M2.1-2.2 S5.1-5.2 H6.1-6.2	

.0100	1,00	26	6	4,26	6,49		.0530	5,30	62	26	6,83	9,92
.0110	1,10	28	7	4,50	6,63		.0540	5,40	66	28	7,73	10,62
.0120	1,20	30	8	4,50	6,63		.0550	5,50	66	28	6,03	9,22
.0130	1,30	30	8	4,40	6,53		.0560	5,60	66	28	7,73	12,09
.0140	1,40	32	9	4,40	6,53		.0570	5,70	66	28	7,73	12,09
.0150	1,50	32	9	3,73	6,03		.0580	5,80	66	28	7,73	12,09
.0160	1,60	34	10	4,23	6,39		.0590	5,90	66	28	7,73	12,09
.0170	1,70	34	10	4,23	6,39		.0600	6,00	66	28	6,03	10,66
.0180	1,80	36	11	4,40	6,53		.0610	6,10	70	31	8,29	12,55
.0190	1,90	36	11	4,16	6,39		.0620	6,20	70	31	8,29	12,55
.0200	2,00	38	12	2,93	5,39		.0630	6,30	70	31	8,29	12,55
.0210	2,10	38	12	4,03	6,29		.0640	6,40	70	31	8,62	12,85
.0220	2,20	40	13	4,03	6,29		.0650	6,50	70	31	7,09	11,56
.0230	2,30	40	13	4,16	6,39		.0660	6,60	70	31	8,62	14,25
.0240	2,40	43	14	4,16	6,39		.0670	6,70	70	31	9,26	14,75
.0250	2,50	43	14	3,40	5,69		.0680	6,80	74	34	10,69	15,98
.0260	2,60	43	14	4,23	6,49		.0690	6,90	74	34	11,39	16,55
.0270	2,70	46	16	4,23	6,49		.0700	7,00	74	34	8,59	14,22
.0280	2,80	46	16	4,23	6,49		.0710	7,10	74	34	11,95	17,02
.0290	2,90	46	16	4,23	6,49		.0720	7,20	74	34	12,15	17,15
.0300	3,00	46	16	3,40	5,69		.0730	7,30	74	34	12,45	17,35
.0310	3,10	49	18	4,23	6,49		.0740	7,40	74	34	13,22	17,95
.0320	3,20	49	18	3,93	6,29		.0750	7,50	74	34	9,39	14,85
.0330	3,30	49	18	4,16	6,39		.0760	7,60	79	37	14,29	18,98
.0340	3,40	52	20	5,03	7,13		.0770	7,70	79	37	14,29	18,98
.0350	3,50	52	20	3,70	6,03		.0780	7,80	79	37	14,59	19,31
.0360	3,60	52	20	5,03	7,76		.0790	7,90	79	37	14,82	19,45
.0370	3,70	52	20	5,03	7,76		.0800	8,00	79	37	9,79	15,05
.0380	3,80	55	22	5,03	7,76		.0810	8,10	79	37	15,78	21,28
.0390	3,90	55	22	5,03	7,76		.0820	8,20	79	37	16,38	21,88
.0400	4,00	55	22	3,80	6,76		.0830	8,30	79	37	17,15	22,48
.0410	4,10	55	22	4,43	7,23		.0840	8,40	79	37	17,35	22,81
.0420	4,20	55	22	4,40	7,16		.0850	8,50	79	37	13,55	19,45
.0430	4,30	58	24	6,59	9,09		.0860	8,60	84	40	17,35	22,81
.0440	4,40	58	24	6,59	9,09		.0870	8,70	84	40	17,65	22,91
.0450	4,50	58	24	4,43	7,23		.0880	8,80	84	40	18,22	23,38
.0460	4,60	58	24	6,76	9,79		.0890	8,90	84	40	18,95	23,94
.0470	4,70	58	24	6,76	9,79		.0900	9,00	84	40	12,69	18,78
.0480	4,80	62	26	6,76	9,79		.0910	9,10	84	40	20,65	25,57
.0490	4,90	62	26	6,76	9,79		.0920	9,20	84	40	22,48	26,97
.0500	5,00	62	26	4,76	8,13		.0930	9,30	84	40	23,34	27,87
.0510	5,10	62	26	6,83	9,92		.0940	9,40	84	40	23,74	28,37
.0520	5,20	62	26	6,83	9,92		.0950	9,50	84	40	20,31	25,11





# 02111

## Heavy-Duty Automaten-spiralbohrer PRESTO HSSECo8 (Fortsetzung)

BestNr A				02 111	02 115				02 111	02 115	
Gruppe				01	01				01	01	
Qualität				HSSCo8	HSSCo8				HSSCo8	HSSCo8	
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN				P2-BrOx	P5-TiN	
Dreh ↔				RH	RH				RH	RH	
Spitze Δ				135°	135°				135°	135°	
	Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.0960	9,60	89	43	25,27	29,87	.1050	10,50	89	43	27,14	32,40
.0970	9,70	89	43	25,67	30,44	.1100	11,00	95	47	27,14	32,40
.0980	9,80	89	43	26,97	32,07	.1150	11,50	95	47	28,74	34,70
.0990	9,90	89	43	26,97	32,07	.1200	12,00	102	51	34,60	41,09
.1000	10,00	89	43	14,92	20,61	.1250	12,50	102	51	36,73	43,42
.1020	10,20	89	43	26,07	31,80	.1300	13,00	102	51	37,26	43,99

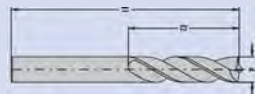
# 02181

## Schweisspunktbohrer (WELDA-Drill) PRESTO HSSECo8

mit Zentrierspitze, rechtsschneidend

**Type 02181** - Spiralbohrer zum Ausbohren von Schweißpunkten. Hauptsächlich Einsatz in Handbohrmaschinen.

EN - Special Twist Drill designed to drill spot welding points. Mainly used in hand drills.



### 02181 Dapprich-TechBox

- ▶ Schweisspunktbohrer Werksnorm
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Zentrierspitze Form E 115/180°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Ø-Toleranz: h8
- ▶ Automatenausführung (Vario) auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				02 181	02 185				02 181	02 185	
Gruppe				01	01				01	01	
Qualität				HSSCo8	HSSCo8				HSSCo8	HSSCo8	
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN				P2-BrOx	P5-TiN	
Dreh ↔				RH	RH				RH	RH	
Spitze Δ				115/180°	115/180°				115/180°	115/180°	
	Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.0600	6,00	66	28	6,33	10,26	.1000	10,00	89	43	8,82	15,58
.0800	8,00	79	37	7,93	13,62						



# 02401

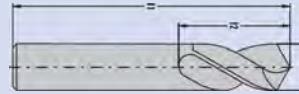
## Tiefloch-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSECo8

DIN 1897 TS, rechtsschneidend, Kreuzanschliff

**Typ 02401** - Sehr stabiler Bohrer mit hervorragender Warmhärtebeständigkeit zum Bohren unter erschwerten Bedingungen von Stählen sowie langspannenden Werkstoffen mit Festigkeiten bis 1.300N/mm<sup>2</sup>. Besonders geeignet für den Einsatz auf NC-Bearbeitungszentren und Drehautomaten. Durch spezielle Spitzengeometrie optimale Spanbildung, Verringerung der Vorschubkraft und Senkung des Drehmomentes.

**Typ 02405 TiN-beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 02401. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktionssteigerung

**EN** - Deep-hole drill with high heat resistance to drill non-alloyed and alloyed steels as well as long chipping materials up to 1.300N/mm<sup>2</sup>. The special point design with web thinning form S permits optimised chip breaking and reduced feed force.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 02401 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1897 SM200-Tieflochspirale
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Kegelmantelschliff 130°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C, parabolische Tieflochspirale
- ▶ Kerndicke stärker, Kernanstieg geringer als normal
- ▶ Weitere Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				02 401	02 405	02 408					02 401	02 405	02 408	
Gruppe				01	01	01					01	01	01	
Qualität				HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8					HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN					P0	P5-TiN	P8-TiALN	
Dreh ↔				RH	RH	RH					RH	RH	RH	
Spitze Δ				135°	135°	135°					135°	135°	135°	
	Ø mm	l1	l2	€	€	auf		Ø mm	l1	l2	€	€	auf	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.1-1.3 N4.1-4.3 M2.2	P1.1-1.3 N4.1-4.3 M2.2	P1.1-1.3 N4.1-4.3 M2.2					P1.1-1.3 N4.1-4.3 M2.2	P1.1-1.3 N4.1-4.3 M2.2	P1.1-1.3 N4.1-4.3 M2.2	

.0300	3,00	46	16	4,26	6,59			.0690	6,90	74	34	12,39	
.0310	3,10	49	18	4,86				.0700	7,00	74	34	9,82	15,52
.0320	3,20	49	18	4,06	6,49			.0710	7,10	74	34	13,25	
.0330	3,30	49	18	4,53	6,76			.0720	7,20	74	34	13,92	
.0340	3,40	52	20	5,06				.0730	7,30	74	34	14,49	
.0350	3,50	52	20	5,00	7,16			.0740	7,40	74	34	14,85	
.0360	3,60	52	20	5,06				.0750	7,50	74	34	10,62	16,18
.0370	3,70	52	20	5,06				.0760	7,60	79	37	15,78	
.0380	3,80	55	22	5,53				.0770	7,70	79	37	15,78	
.0390	3,90	55	22	5,53				.0780	7,80	79	37	16,18	
.0400	4,00	55	22	5,53	8,29			.0790	7,90	79	37	16,32	
.0410	4,10	55	22	5,56				.0800	8,00	79	37	15,52	19,88
.0420	4,20	55	22	4,90	7,93			.0810	8,10	79	37	17,52	
.0430	4,30	58	24	6,83				.0820	8,20	79	37	18,28	
.0440	4,40	58	24	6,83				.0830	8,30	79	37	18,95	
.0450	4,50	58	24	5,66	8,49			.0840	8,40	79	37	19,21	
.0460	4,60	58	24	7,09				.0850	8,50	79	37	14,85	20,81
.0470	4,70	58	24	7,09				.0860	8,60	84	40	19,21	
.0480	4,80	62	26	7,09				.0870	8,70	84	40	19,48	
.0490	4,90	62	26	7,09				.0880	8,80	84	40	21,31	
.0500	5,00	62	26	6,16	9,49			.0890	8,90	84	40	20,95	
.0510	5,10	62	26	7,16				.0900	9,00	84	40	13,82	19,88
.0520	5,20	62	26	7,23				.0910	9,10	84	40	22,91	
.0530	5,30	62	26	7,33				.0920	9,20	84	40	25,07	
.0540	5,40	66	28	8,16				.0930	9,30	84	40	26,11	
.0550	5,50	66	28	7,59	10,56			.0940	9,40	84	40	26,64	
.0560	5,60	66	28	8,16				.0950	9,50	84	40	22,41	26,77
.0570	5,70	66	28	8,16				.0960	9,60	89	43	28,11	
.0580	5,80	66	28	8,16				.0970	9,70	89	43	28,64	
.0590	5,90	66	28	8,29				.0980	9,80	89	43	30,24	
.0600	6,00	66	28	7,43	12,15			.0990	9,90	89	43	30,24	
.0610	6,10	70	31	8,82				.1000	10,00	89	43	16,45	21,98
.0620	6,20	70	31	8,82				.1020	10,20	89	43	28,47	33,77
.0630	6,30	70	31	8,96				.1050	10,50	89	43	29,80	35,13
.0640	6,40	70	31	9,29				.1100	11,00	95	47	29,80	35,13
.0650	6,50	70	31	8,96	13,32			.1150	11,50	95	47	32,43	36,46
.0660	6,60	70	31	9,62				.1200	12,00	102	51	33,77	42,42
.0670	6,70	70	31	9,92				.1250	12,50	102	51	39,09	45,05
.0680	6,80	74	34	11,56	16,92			.1300	13,00	102	51	41,76	46,39





# 02217

## HM-bestücke Spiralbohrer

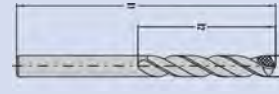
extra kurz, rechtsschneidend

**Typ 02217** - Spiralbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähtharten Bronzen, Reinnmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm<sup>2</sup>, Mangan-Hartstahl 14% Mn, Bakelite u.ä.

Für Bohrtiefen bis 3xd.

Für hochfeste Materialien empfehlen wir Spitzenwinkeländerung auf 130°-140°, kombiniert mit Ausspitzung.

**EN** - General-purpose drill for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels ><140kg/mm<sup>2</sup>, manganese steel 14% Mn, bakelite. To drill up to three times diameter



### 02217 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 8037
- ▶ Hartmetall K10/K20
- ▶ Vierflächen-Anschliff 120°, ohne Ausspitzung
- ▶ ≥ 3,0 mm Mitnehmer nach DIN 1809
- ▶ Kerndicke stärker als normal
- ▶ Ø-Toleranz: h7
- ▶ Commodity-Code 8207.5070

BestNr A	02 217				02 217				
Gruppe	03				03				
Qualität	HM				HM				
Schicht	P0				P0				
Dreh ↔	RH				RH				
Spitze Δ	120°				120°				
	Ø mm	l1	l2	€		Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück



Werkstoff-Gruppe	P1.1-P1-6 K3.1-3.3	M2.1-2.3 N4.12	P1.1-P1-6 K3.1-3.3	M2.1-2.3 N4.12
------------------	-----------------------	-------------------	-----------------------	-------------------

.0200	2,00	45	18	12,42	.0650	6,50	71	32	12,93
.0210	2,10	45	18	12,42	.0660	6,60	80	40	15,60
.0220	2,20	45	18	12,42	.0670	6,70	80	40	15,60
.0230	2,30	45	18	12,42	.0680	6,80	80	40	15,60
.0240	2,40	45	18	12,42	.0690	6,90	80	40	15,60
.0250	2,50	45	18	12,42	.0700	7,00	80	40	14,63
.0260	2,60	50	20	12,42	.0710	7,10	80	40	19,39
.0270	2,70	50	20	12,42	.0720	7,20	80	40	19,39
.0280	2,80	50	20	12,42	.0730	7,30	80	40	19,39
.0290	2,90	50	20	12,42	.0740	7,40	80	40	19,39
.0300	3,00	50	20	11,45	.0750	7,50	80	40	15,34
.0310	3,10	56	25	12,66	.0760	7,60	80	40	17,55
.0320	3,20	56	25	12,66	.0770	7,70	80	40	17,55
.0330	3,30	56	25	12,66	.0780	7,80	80	40	17,55
.0340	3,40	56	25	12,66	.0790	7,90	80	40	17,55
.0350	3,50	56	25	11,71	.0800	8,00	80	40	16,34
.0360	3,60	56	25	12,66	.0810	8,10	90	50	18,03
.0370	3,70	56	25	12,66	.0820	8,20	90	50	18,03
.0380	3,80	56	25	12,66	.0830	8,30	90	50	18,03
.0390	3,90	56	25	12,66	.0840	8,40	90	50	18,03
.0400	4,00	56	25	11,21	.0850	8,50	90	50	17,07
.0410	4,10	63	28	12,66	.0860	8,60	90	50	19,72
.0420	4,20	63	28	12,66	.0870	8,70	90	50	19,72
.0430	4,30	63	28	12,66	.0880	8,80	90	50	19,72
.0440	4,40	63	28	12,66	.0890	8,90	90	50	19,72
.0450	4,50	63	28	11,21	.0900	9,00	90	50	18,76
.0460	4,60	63	28	12,66	.0910	9,10	90	50	21,94
.0470	4,70	63	28	12,66	.0920	9,20	90	50	21,94
.0480	4,80	63	28	12,66	.0930	9,30	90	50	21,94
.0490	4,90	63	28	12,66	.0940	9,40	90	50	21,94
.0500	5,00	63	28	11,21	.0950	9,50	90	50	21,94
.0510	5,10	71	32	13,63	.0960	9,60	100	56	23,38
.0520	5,20	71	32	13,63	.0970	9,70	100	56	23,38
.0530	5,30	71	32	13,63	.0980	9,80	100	56	23,38
.0540	5,40	71	32	13,63	.0990	9,90	100	56	23,38
.0550	5,50	71	32	12,19	.1000	10,00	100	56	21,94
.0560	5,60	71	32	13,91	.1010	10,10	100	56	26,60
.0570	5,70	71	32	13,91	.1020	10,20	100	56	26,60
.0580	5,80	71	32	13,91	.1030	10,30	100	56	26,60
.0590	5,90	71	32	13,91	.1040	10,40	100	56	26,60
.0600	6,00	71	32	12,66	.1050	10,50	100	56	25,32
.0610	6,10	71	32	14,13	.1060	10,60	100	56	28,37
.0620	6,20	71	32	14,13	.1070	10,70	100	56	28,37
.0630	6,30	71	32	14,13	.1080	10,80	100	56	28,37
.0640	6,40	71	32	14,13	.1090	10,90	100	56	28,37



# 02217

## HM-bestücke Spiralbohrer (Fortsetzung)

BestNr A	02 217				02 217				
Gruppe	03				03				
Qualität	HM				HM				
Schicht	P0				P0				
Dreh ↔	RH				RH				
Spitze Δ	120°				120°				
BestNr B	Ø mm	l1	l2	€	BestNr B	Ø mm	l1	l2	€
d	mm	mm	Stück		d	mm	mm	Stück	
									
<b>Werkstoff-Gruppe</b>		P1.1-P1-6 K3.1-3.3	M2.1-2.3 N4.12				P1.1-P1-6 K3.1-3.3	M2.1-2.3 N4.12	
.1100	11,00	100	56	27,37	.1280	12,80	112	63	39,14
.1110	11,10	112	63	30,18	.1290	12,90	112	63	39,14
.1120	11,20	112	63	30,18	.1300	13,00	112	63	37,53
.1130	11,30	112	63	30,18	.1350	13,50	125	71	41,03
.1140	11,40	112	63	30,18	.1400	14,00	125	71	42,12
.1150	11,50	112	63	30,18	.1450	14,50	125	71	46,64
.1160	11,60	112	63	33,49	.1500	15,00	125	71	52,01
.1170	11,70	112	63	33,49	.1550	15,50	140	80	58,20
.1180	11,80	112	63	33,49	.1600	16,00	140	80	60,32
.1190	11,90	112	63	33,49	.1650	16,50	140	80	76,15
.1200	12,00	112	63	31,44	.1700	17,00	140	80	78,56
.1210	12,10	112	63	36,75	.1750	17,50	160	90	86,07
.1220	12,20	112	63	36,75	.1800	18,00	160	90	86,07
.1230	12,30	112	63	36,75	.1850	18,50	160	90	97,87
.1240	12,40	112	63	36,75	.1900	19,00	160	90	97,87
.1250	12,50	112	63	34,59	.1950	19,50	160	90	111,81
.1260	12,60	112	63	39,14	.2000	20,00	160	90	111,81
.1270	12,70	112	63	39,14					



# 02050

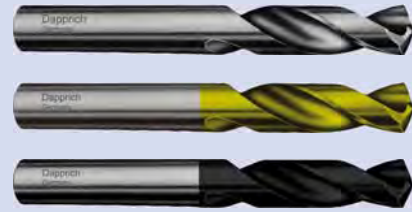
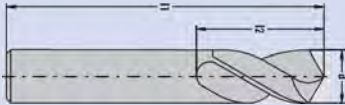
## MEGA-TECH Spiralbohrer VHM

extra kurz, rechtsschneidend

**Type 02050** - Hochleistungs-Spiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie Stahlguss, Grauguss, Bronze, Aluminium und Al-Si-Legierungen sowie faserverstärkte Kunststoffe. Für Bohrtiefen bis 3xd.

**Typen 02055, 02058 beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 02050. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - General-purpose drill intended mainly for non-ferrous metals and abrasive plastics, but also usable for general applications. To drill up to three times diameter deep.



### 02050 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 6539K
- ▶ VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Sonder-Ausspitzung
- ▶ Kerndicke stärker als normal
- ▶ Ø-Toleranz: h7
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

BestNr A				02 050	02 055	02 058				02 050	02 055	02 058	
Gruppe				03	03	03				03	03	03	
Qualität				VHM	VHM	VHM				VHM	VHM	VHM	
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiAlN				P0	P5-TiN	P8-TiAlN	
Dreh ↔				RH	RH	RH				RH	RH	RH	
Spitze Δ				118°	118°	118°				118°	118°	118°	
	Ø mm	l1	l2	€	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>													
				P, M K, N	P, M K, N	P, M K, N					P, M K, N	P, M K, N	P, M K, N

.0050	0,50	21	3,5	6,33			.0480	4,80	62	26	12,75	*	18,58
.0060	0,60	23	4,5	6,03			.0490	4,90	62	26	12,75	*	18,58
.0070	0,70	24	5	5,86			.0500	5,00	62	26	12,75	*	18,58
.0080	0,80	25	5,5	5,86			.0510	5,10	62	26	15,48	*	21,31
.0090	0,90	26	6	5,86			.0520	5,20	62	26	15,48	*	21,31
.0100	1,00	28	7	5,69	*	11,52	.0530	5,30	66	28	15,48	*	21,31
.0110	1,10	30	8	5,69	*	11,52	.0540	5,40	66	28	15,48	*	21,31
.0120	1,20	30	8	5,69	*	11,52	.0550	5,50	66	28	15,48	*	21,31
.0130	1,30	32	9	5,69	*	11,52	.0560	5,60	66	28	17,68	*	23,51
.0140	1,40	32	9	5,69	*	11,52	.0570	5,70	66	28	17,68	*	23,51
.0150	1,50	34	10	5,69	*	11,52	.0580	5,80	66	28	17,68	*	23,51
.0160	1,60	34	10	5,69	*	11,52	.0590	5,90	66	28	17,68	*	23,51
.0170	1,70	36	11	5,69	*	11,52	.0600	6,00	70	31	17,68	*	23,51
.0180	1,80	36	11	5,69	*	11,52	.0610	6,10	70	31	21,15	*	29,20
.0190	1,90	38	12	5,69	*	11,52	.0620	6,20	70	31	21,15	*	29,20
.0200	2,00	38	12	5,69	*	11,52	.0630	6,30	70	31	21,15	*	29,20
.0210	2,10	40	13	5,83	*	11,66	.0640	6,40	70	31	21,15	*	29,20
.0220	2,20	40	13	5,83	*	11,66	.0650	6,50	70	31	21,15	*	29,20
.0230	2,30	43	14	5,83	*	11,66	.0660	6,60	70	31	25,51	*	33,57
.0240	2,40	43	14	5,83	*	11,66	.0670	6,70	74	34	25,51	*	33,57
.0250	2,50	43	14	6,43	*	12,25	.0680	6,80	74	34	25,51	*	33,57
.0260	2,60	46	16	6,43	*	12,25	.0690	6,90	74	34	25,51	*	33,57
.0270	2,70	46	16	6,43	*	12,25	.0700	7,00	74	34	25,51	*	33,57
.0280	2,80	46	16	6,43	*	12,25	.0710	7,10	74	34	29,64	*	37,70
.0290	2,90	46	16	6,43	*	12,25	.0720	7,20	74	34	29,64	*	37,70
.0300	3,00	49	18	6,43	*	12,25	.0730	7,30	74	34	29,64	*	37,70
.0310	3,10	49	18	7,79	*	13,62	.0740	7,40	74	34	29,64	*	37,70
.0320	3,20	49	18	7,79	*	13,62	.0750	7,50	79	37	29,64	*	37,70
.0330	3,30	52	20	7,79	*	13,62	.0760	7,60	79	37	34,80	*	42,86
.0340	3,40	52	20	7,79	*	13,62	.0770	7,70	79	37	34,80	*	42,86
.0350	3,50	52	20	7,79	*	13,62	.0780	7,80	79	37	34,80	*	42,86
.0360	3,60	52	20	8,82	*	14,65	.0790	7,90	79	37	34,80	*	42,86
.0370	3,70	55	22	8,82	*	14,65	.0800	8,00	79	37	34,80	*	42,86
.0380	3,80	55	22	8,82	*	14,65	.0810	8,10	79	37	39,33	*	48,72
.0390	3,90	55	22	8,82	*	14,65	.0820	8,20	79	37	39,33	*	48,72
.0400	4,00	55	22	8,82	*	14,65	.0830	8,30	79	37	39,33	*	48,72
.0410	4,10	55	22	11,36	*	17,18	.0840	8,40	79	37	39,33	*	48,72
.0420	4,20	58	24	11,36	*	17,18	.0850	8,50	84	40	39,33	*	48,72
.0430	4,30	58	24	11,36	*	17,18	.0860	8,60	84	40	46,25	*	55,64
.0440	4,40	58	24	11,36	*	17,18	.0870	8,70	84	40	46,25	*	55,64
.0450	4,50	58	24	11,36	*	17,18	.0880	8,80	84	40	46,25	*	55,64
.0460	4,60	58	24	12,75	*	18,58	.0890	8,90	84	40	46,25	*	55,64
.0470	4,70	62	26	12,75	*	18,58	.0900	9,00	84	40	46,25	*	55,64



# 02050

## MEGA-TECH Spiralbohrer VHM (Fortsetzung)

BestNr A				02 050	02 055	02 058				02 050	02 055	02 058	
Gruppe				03	03	03				03	03	03	
Qualität				VHM	VHM	VHM				VHM	VHM	VHM	
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN				P0	P5-TiN	P8-TiALN	
Dreh ↔				RH	RH	RH				RH	RH	RH	
Spitze Δ				118°	118°	118°				118°	118°	118°	
	Ø mm	l1	l2	€	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Stück
.0910	9,10	84	40	52,81	*	62,20	.1100	11,00	98	47	81,45	*	93,14
.0920	9,20	84	40	52,81	*	62,20	.1150	11,50	98	47	90,24	*	101,93
.0930	9,30	84	40	52,81	*	62,20	.1180	11,80	102	51	90,24	*	101,93
.0940	9,40	84	40	52,81	*	62,20	.1200	12,00	102	51	110,56	*	122,24
.0950	9,50	89	43	52,81	*	62,20	.1250	12,50	102	51	150,22	*	*
.0960	9,60	89	43	59,54	*	68,93	.1300	13,00	107	54	187,77	*	*
.0970	9,70	89	43	59,54	*	68,93	.1350	13,50	107	54	*	*	*
.0980	9,80	89	43	59,54	*	68,93	.1400	14,00	111	56	193,18	*	*
.0990	9,90	89	43	59,54	*	68,93	.1450	14,50	111	56	316,56	*	*
.1000	10,00	89	43	67,93	*	77,32	.1500	15,00	115	58	211,90	*	*
.1020	10,20	89	43	67,93	*	79,62	.1550	15,50	115	58	*	*	*
.1050	10,50	98	47	75,36	*	87,05	.1600	16,00	119	60	404,43	*	*
.1080	10,80	98	47	75,36	*	87,05							

# 01288

## MEGA-TECH VHM-Kühlkanalbohrer 3xD

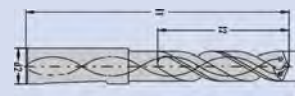
TiALN-beschichtet

**Type 01288** - Hochleistungsspiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie allgemeine Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle, Stahlguss und legierte Stähle mit Festigkeiten bis ca. 1.300 N/mm<sup>2</sup>. Für Bohrtiefen bis 3 x d. Die Vorteile dieser Werkzeuge liegen in der Anwendung hoher Schnittwerte, dem Erreichen fluchtungsgenauer Bohrungen mit engeren Durchmessertoleranzen und guter Oberflächengüte. Durch optimierte Schneidengeometrie und Sonderauspitzung wird das Anbohrverhalten verbessert und es werden kurze Späne erzeugt. Durch innenliegende Kühlkanäle deutlich verbesserte Schneidenkühlung, dadurch höhere Standzeiten. Voraussetzung für den Einsatz und Erzielung der Parameter sind leistungsstarke Werkzeugmaschinen mit spielarmen Spindeln, stabile Werkstückspannungen, gute Kühlung und fluchtungsgenaue Werkzeugaufnahmen.

**EN** - High penetration drill for machining long- and short chipping materials such as structural-, case hardening- and heat treatable steels, cast steels and alloyed steels with tensile strength up to 1300N/mm<sup>2</sup>. Designed to drill up to three times Ø deep.



# 3 x D



### 01288 Dapprich-TechBox



- ▶ DIN 6537K Innenkühlung
- ▶ VHM-Feinstkorn, TiALN-beschichtet
- ▶ Kegelmantelanschliff 140°, Sonder-Auspitzung
- ▶ Kerndicke stärker, Kernanstieg geringer als normal
- ▶ Ø-Toleranz m7
- ▶ Schaft DIN 6535 HA
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

BestNr A				01 288				01 288			
Gruppe				03				03			
Qualität				VHM				VHM			
Schicht				P8-TiALN				P8-TiALN			
Dreh ↔				RH				RH			
Spitze Δ				140°				140°			
	Ø mm	l1	l2	d2	€		Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück
.0300	3,00	62	20	6	57,90	.0390	3,90	66	24	6	57,90
.0310	3,10	62	20	6	57,90	.0400	4,00	66	24	6	57,90
.0320	3,20	62	20	6	57,90	.0410	4,10	66	24	6	57,90
.0330	3,30	62	20	6	57,90	.0420	4,20	66	24	6	57,90
.0340	3,40	62	20	6	57,90	.0430	4,30	66	24	6	57,90
.0350	3,50	62	20	6	57,90	.0440	4,40	66	24	6	57,90
.0360	3,60	62	20	6	57,90	.0450	4,50	66	24	6	57,90
.0370	3,70	62	20	6	57,90	.0460	4,60	66	24	6	57,90
.0380	3,80	66	24	6	57,90	.0470	4,70	66	24	6	57,90



# 01288

## MEGA-TECH VHM-Kühlkanalbohrer 3xD (Fortsetzung)

BestNr A						01 288						01 288
Gruppe						03						03
Qualität						VHM						VHM
Schicht						P8-TiALN						P8-TiALN
Dreh ↔						RH						RH
Spitze Δ						140°						140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€		Ø mm	l1	l2	d2	€	
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>						 P1.1-1.5 K3.1-3.3 N4.2-4.3						 P1.1-1.5 K3.1-3.3 N4.2-4.3
.0480	4,80	66	28	6	57,90	.0930	9,30	89	47	10	108,12	
.0490	4,90	66	28	6	57,90	.0940	9,40	89	47	10	108,12	
.0500	5,00	66	28	6	57,90	.0950	9,50	89	47	10	108,12	
.0510	5,10	66	28	6	57,90	.0960	9,60	89	47	10	108,12	
.0520	5,20	66	28	6	57,90	.0970	9,70	89	47	10	108,12	
.0530	5,30	66	28	6	57,90	.0980	9,80	89	47	10	108,12	
.0540	5,40	66	28	6	57,90	.0990	9,90	89	47	10	108,12	
.0550	5,50	66	28	6	57,90	.1000	10,00	89	47	10	108,12	
.0560	5,60	66	28	6	57,90	.1010	10,10	102	55	12	147,08	
.0570	5,70	66	28	6	57,90	.1020	10,20	102	55	12	147,08	
.0580	5,80	66	28	6	57,90	.1030	10,30	102	55	12	147,08	
.0590	5,90	66	28	6	57,90	.1040	10,40	102	55	12	154,44	
.0600	6,00	66	28	6	57,90	.1050	10,50	102	55	12	154,44	
.0610	6,10	79	34	8	83,23	.1060	10,60	102	55	12	154,45	
.0620	6,20	79	34	8	83,23	.1070	10,70	102	55	12	154,44	
.0630	6,30	79	34	8	83,23	.1080	10,80	102	55	12	154,44	
.0640	6,40	79	34	8	83,23	.1090	10,90	102	55	12	154,44	
.0650	6,50	79	34	8	83,23	.1100	11,00	102	55	12	154,44	
.0660	6,60	79	34	8	83,23	.1110	11,10	102	55	12	154,44	
.0670	6,70	79	34	8	83,23	.1120	11,20	102	55	12	154,44	
.0680	6,80	79	34	8	83,23	.1130	11,30	102	55	12	154,44	
.0690	6,90	79	34	8	83,23	.1140	11,40	102	55	12	154,44	
.0700	7,00	79	34	8	88,21	.1150	11,50	102	55	12	154,44	
.0710	7,10	79	41	8	88,21	.1160	11,60	102	55	12	154,44	
.0720	7,20	79	41	8	88,21	.1170	11,70	102	55	12	154,44	
.0730	7,30	79	41	8	88,21	.1180	11,80	102	55	12	154,44	
.0740	7,40	79	41	8	88,21	.1190	11,90	102	55	12	154,44	
.0750	7,50	79	41	8	88,21	.1200	12,00	102	55	12	154,44	
.0760	7,60	79	41	8	88,21	.1250	12,50	107	60	14	200,54	
.0770	7,70	79	41	8	88,21	.1300	13,00	107	60	14	200,54	
.0780	7,80	79	41	8	88,21	.1350	13,50	107	60	14	200,54	
.0790	7,90	79	41	8	88,21	.1400	14,00	107	60	14	200,53	
.0800	8,00	79	41	8	88,21	.1450	14,50	115	65	16	251,95	
.0810	8,10	89	47	10	108,12	.1500	15,00	115	65	16	251,95	
.0820	8,20	89	47	10	108,12	.1550	15,50	115	65	16	251,95	
.0830	8,30	89	47	10	108,12	.1600	16,00	115	65	16	251,95	
.0840	8,40	89	47	10	108,12	.1650	16,50	123	73	18	335,61	
.0850	8,50	89	47	10	108,12	.1700	17,00	123	73	18	335,61	
.0860	8,60	89	47	10	108,12	.1750	17,50	123	73	18	345,78	
.0870	8,70	89	47	10	108,12	.1800	18,00	131	73	18	345,78	
.0880	8,80	89	47	10	108,12	.1850	18,50	131	79	20	428,68	
.0890	8,90	89	47	10	108,12	.1900	19,00	131	79	20	428,68	
.0900	9,00	89	47	10	108,12	.1950	19,50	131	79	20	428,68	
.0910	9,10	89	47	10	108,12	.2000	20,00	131	79	20	428,68	
.0920	9,20	89	47	10	108,12							





# 01000

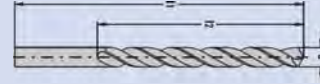
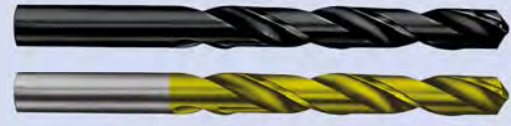
## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

**Typ 01000** - Geschliffener Industriespiralbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 1.000N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit.

**Typ 01005 TiN-beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 01000. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. TiN coating provides longer tool life or increased cutting speeds.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 01000 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (Hi-Tech Industrie)
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 A>14mm
- ▶ 01000: ≤ 0,98 blank; ≥1,00 vaporisiert
- ▶ bis Ø 30,0 mm in Sonderanfertigung lieferbar
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 000	01 005						01 000	01 005		
Gruppe				01	01						01	01		
Qualität				HSSG	HSSG						HSSG	HSSG		
Schicht				P1-vap	P5-TiN						P1-vap	P5-TiN		
Dreh ↔				RH	RH						RH	RH		
Spitze Δ				118°	118°						118°	118°		
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>			> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12						> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	

.0020	0,20	19	2,5	2,33					.0165	1,65	43	20	1,73	
.0025	0,25	19	4	2,33					.0170	1,70	43	20	1,10	3,90
.0030	0,30	19	4	2,33					.0175	1,75	46	22	1,73	
.0032	0,32	19	4	*					.0180	1,80	46	22	1,10	3,83
.0035	0,35	19	4	3,26					.0185	1,85	46	22	1,63	
.0038	0,38	19	4	3,26					.0190	1,90	46	22	1,10	3,83
.0040	0,40	20	5	2,33					.0195	1,95	49	24	1,63	
.0042	0,42	20	5	*					.0200	2,00	49	24	1,03	3,70
.0045	0,45	20	5	2,86					.0205	2,05	49	24	1,40	
.0048	0,48	20	5	*					.0210	2,10	49	24	1,03	3,83
.0050	0,50	22	6	2,20					.0215	2,15	53	27	1,40	
.0052	0,52	22	6	3,56					.0220	2,20	53	27	1,03	3,83
.0055	0,55	24	7	3,56					.0225	2,25	53	27	1,40	
.0058	0,58	24	7	3,56					.0230	2,30	53	27	1,03	3,83
.0060	0,60	24	7	2,50					.0235	2,35	53	27	2,00	
.0062	0,62	26	8	*					.0240	2,40	57	30	1,47	3,83
.0065	0,65	26	8	3,26					.0245	2,45	57	30	1,90	
.0068	0,68	28	9	*					.0250	2,50	57	30	0,90	3,90
.0070	0,70	28	9	2,20					.0255	2,55	57	30	2,00	
.0072	0,72	28	9	*					.0260	2,60	57	30	1,50	3,90
.0075	0,75	28	9	2,50					.0265	2,65	57	30	2,16	
.0078	0,78	30	10	2,50					.0270	2,70	61	33	0,90	3,90
.0080	0,80	30	10	1,10					.0275	2,75	61	33	1,73	
.0082	0,82	30	10	2,20					.0280	2,80	61	33	0,90	3,90
.0085	0,85	30	10	2,20					.0285	2,85	61	33	2,00	
.0088	0,88	32	11	*					.0290	2,90	61	33	0,90	3,90
.0090	0,90	32	11	1,10					.0295	2,95	61	33	1,73	
.0092	0,92	32	11	*					.0300	3,00	61	33	0,93	3,80
.0095	0,95	32	11	2,20					.0305	3,05	65	36	1,57	
.0098	0,98	34	14	*					.0310	3,10	65	36	0,93	3,93
.0100	1,00	34	12	1,10	4,16				.0315	3,15	65	36	1,57	
.0105	1,05	34	12	2,10					.0320	3,20	65	36	0,93	3,93
.0110	1,10	36	14	2,03	4,13				.0325	3,25	65	36	1,63	
.0115	1,15	36	14	2,10					.0330	3,30	65	36	0,93	3,93
.0120	1,20	38	16	1,10	4,16				.0335	3,35	65	36	1,73	
.0125	1,25	38	16	2,10					.0340	3,40	70	39	0,93	3,93
.0130	1,30	38	16	1,10	4,13				.0345	3,45	70	39	1,73	
.0135	1,35	40	18	2,03					.0350	3,50	70	39	0,93	3,83
.0140	1,40	40	18	1,10	4,10				.0355	3,55	70	39	1,83	
.0145	1,45	40	18	1,80					.0360	3,60	70	39	0,93	4,70
.0150	1,50	40	18	1,10	3,93				.0365	3,65	70	39	1,83	
.0155	1,55	43	20	1,73					.0370	3,70	70	39	0,93	4,73
.0160	1,60	43	20	1,10	3,90				.0375	3,75	70	39	1,90	





# 01000

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG (Fortsetzung)

BestNr A				01 000	01 005							01 000	01 005
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>			> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12				> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12		
.0380	3,80	75	43	0,93	4,83		.0825	8,25	117	75	5,76		
.0385	3,85	75	43	2,00			.0830	8,30	117	75	3,40	11,92	
.0390	3,90	75	43	0,93	4,83		.0840	8,40	117	75	3,40	11,92	
.0395	3,95	75	43	2,03			.0850	8,50	117	75	3,40	11,69	
.0400	4,00	75	43	0,93	4,56		.0860	8,60	125	81	3,60	12,25	
.0405	4,05	75	43	2,03			.0870	8,70	125	81	3,60	12,25	
.0410	4,10	75	43	1,13	4,96		.0875	8,75	125	81	9,52		
.0415	4,15	75	43	2,03			.0880	8,80	125	81	3,60	12,45	
.0420	4,20	75	43	1,13	4,73		.0890	8,90	125	81	3,60	12,59	
.0425	4,25	75	43	2,16			.0900	9,00	125	81	3,60	12,15	
.0430	4,30	80	47	1,13	4,96		.0910	9,10	125	81	3,93	12,59	
.0435	4,35	80	47	2,86			.0920	9,20	125	81	3,93	12,59	
.0440	4,40	80	47	1,13	4,96		.0925	9,25	125	81	3,93		
.0445	4,45	80	47	2,86			.0930	9,30	125	81	3,93	12,69	
.0450	4,50	80	47	1,13	4,83		.0940	9,40	125	81	3,93	12,69	
.0455	4,55	80	47	2,80			.0950	9,50	125	81	3,93	12,69	
.0460	4,60	80	47	1,27	5,76		.0960	9,60	133	87	7,59	13,15	
.0465	4,65	80	47	2,80			.0970	9,70	133	87	7,59	13,15	
.0470	4,70	80	47	1,27	5,76		.0975	9,75	133	87	8,76		
.0475	4,75	80	47	2,80			.0980	9,80	133	87	4,20	13,55	
.0480	4,80	86	52	1,27	5,76		.0990	9,90	133	87	8,26	13,55	
.0485	4,85	86	52	2,60			.1000	10,00	133	87	4,20	13,02	
.0490	4,90	86	52	1,27	5,79		.1010	10,10	133	87	5,00		
.0495	4,95	86	52	3,20			.1020	10,20	133	87	5,00	16,12	
.0500	5,00	86	52	1,27	5,53		.1025	10,25	133	87	10,76		
.0510	5,10	86	52	1,37	5,83		.1030	10,30	133	87	10,92		
.0520	5,20	86	52	1,37	5,83		.1040	10,40	133	87	10,92		
.0525	5,25	86	52	3,23			.1050	10,50	133	87	5,00	16,68	
.0530	5,30	86	52	1,37	5,83		.1060	10,60	133	87	11,39		
.0540	5,40	93	57	1,37	6,06		.1070	10,70	142	94	12,99		
.0550	5,50	93	57	1,37	6,03		.1075	10,75	142	94	5,46		
.0560	5,60	93	57	1,37	7,49		.1080	10,80	142	94	12,99	18,88	
.0570	5,70	93	57	1,43	7,49		.1090	10,90	142	94	13,52		
.0575	5,75	93	57	4,16			.1100	11,00	142	94	5,46	17,25	
.0580	5,80	93	57	1,43	7,63		.1110	11,10	142	94	5,76		
.0590	5,90	93	57	1,43	7,63		.1120	11,20	142	94	13,52	18,88	
.0600	6,00	93	57	1,43	7,39		.1125	11,25	142	94	13,99		
.0610	6,10	101	63	1,76	7,73		.1130	11,30	142	94	13,99		
.0620	6,20	101	63	1,76	7,73		.1140	11,40	142	94	13,99		
.0625	6,25	101	63	4,53			.1150	11,50	142	94	6,16	18,32	
.0630	6,30	101	63	1,76	7,79		.1160	11,60	142	94	13,99		
.0640	6,40	101	63	1,76	7,96		.1170	11,70	142	94	14,55		
.0650	6,50	101	63	1,76	7,79		.1175	11,75	142	94	6,53		
.0660	6,60	101	63	1,93	9,36		.1180	11,80	142	94	15,18	20,05	
.0670	6,70	101	63	1,93	9,39		.1190	11,90	151	101	16,12		
.0675	6,75	109	69	4,16			.1200	12,00	151	101	6,53	18,88	
.0680	6,80	109	69	1,93	9,79		.1210	12,10	151	101	17,15		
.0690	6,90	109	69	1,93	9,79		.1220	12,20	151	101	17,52	23,88	
.0700	7,00	109	69	1,93	9,59		.1225	12,25	151	101	17,15		
.0710	7,10	109	69	2,13	9,92		.1230	12,30	151	101	16,12		
.0720	7,20	109	69	2,13	9,92		.1240	12,40	151	101	18,15		
.0725	7,25	109	69	6,09			.1250	12,50	151	101	6,69	21,65	
.0730	7,30	109	69	4,50	9,92		.1260	12,60	151	101	19,08		
.0740	7,40	109	69	4,63	10,02		.1270	12,70	151	101	9,86		
.0750	7,50	109	69	2,13	9,79		.1275	12,75	151	101	19,71		
.0760	7,60	117	75	2,26	10,26		.1280	12,80	151	101	19,71	25,01	
.0770	7,70	117	75	4,86	10,26		.1290	12,90	151	101	21,25		
.0775	7,75	117	75	7,03			.1300	13,00	151	101	7,06	22,21	
.0780	7,80	117	75	4,96	10,36		.1310	13,10	151	101	19,18		
.0790	7,90	117	75	2,26	10,36		.1320	13,20	151	101	20,98		
.0800	8,00	117	75	2,70	9,79		.1325	13,25	160	108	23,74		
.0810	8,10	117	75	5,19	11,46		.1330	13,30	160	108	26,71		
.0820	8,20	117	75	3,40	11,59		.1340	13,40	160	108	26,71		



# 01000

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG (Fortsetzung 2)

BestNr A				01 000	01 005				01 000	01 005		
Gruppe				01	01				01	01		
Qualität				HSSG	HSSG				HSSG	HSSG		
Schicht				P1-vap	P5-TiN				P1-vap	P5-TiN		
Dreh ↔				RH	RH				RH	RH		
Spitze Δ				118°	118°				118°	118°		
	Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12				> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.1350	13,50	160	108	12,85	24,44		.1550	15,50	178	120	18,45	32,23
.1360	13,60	160	108	26,71			.1575	15,75	178	120	18,45	
.1370	13,70	160	108	27,11			.1600	16,00	178	120	18,45	33,33
.1375	13,75	160	108	13,39			.1650	16,50	184	125	31,73	
.1380	13,80	160	108	27,11			.1700	17,00	184	125	33,03	43,36
.1390	13,90	160	108	28,40			.1750	17,50	191	130	37,60	45,52
.1400	14,00	160	108	13,39	25,01		.1800	18,00	191	130	29,10	47,79
.1425	14,25	169	114	29,80			.1850	18,50	198	135	42,79	50,02
.1450	14,50	169	114	22,04	28,90		.1900	19,00	198	135	46,02	51,08
.1475	14,75	169	114	17,85			.1950	19,50	205	140	48,62	54,41
.1500	15,00	169	114	24,64	31,10		.2000	20,00	205	140	53,81	56,64
.1525	15,25	178	120	18,45								

# 09500

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO aus HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Sätze 09500/09901 gefüllt mit Typ 01000 - Geschliffener Industriespiralbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 1.000N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit.

Satz 09505 gefüllt mit Typ 01005 TiN-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 01000. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. TiN coating provides longer tool life or increased cutting speeds.



### 09500 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (Hi-Tech Industrie)
- ▶ Sätze in Metallkassette oder Polypropylen-Kunststoffbox
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ ohne Ausspitzung
- ▶ Ø-Toleranz: h8
- ▶ weitere Zusammenstellungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				09 500	09 505							
Gruppe				01	01							
Qualität				HSSG	HSSG							
Schicht				P1-vap	P5-TiN							
Dreh ↔				RH	RH							
Spitze Δ				118°	118°							
	Satz- Type	Anzahl Bohrer	Inhalt von mm	Inhalt bis mm	Stufung mm	€ Satz	€ Satz		Inhalt von ins.	Inhalt bis ins.	Stufung ins	Box Type
.RB19	RB 19	19	1,00	10,00	0,50	41,59	143,99					Polypr.
.RB25	RB 25	25	1,00	13,00	0,50	84,65	265,13					Polypr.
.RB50	RB 50	51	1,00	6,00	0,10	78,75	138,16					Polypr.
.RB41	RB 41	41	6,00	10,00	0,10	177,36	253,15					Polypr.
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	114,09	215,22					Metall
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	145,79	388,71					Metall
.M50	M 50	50	1,00	5,90	0,10	118,02						Metall
.M41	M 41	41	6,00	10,00	0,10	162,97						Metall
.Z15	Z 15	15				108,32			1/16"	1/2"	1/32"	Metall
.Z21	Z 21	21				84,72			1/16"	3/8"	1/64"	Metall
.Z13	Z 13	13				40,26			1/16"	1/4"	1/64"	Metall
.Z29	Z 29	21				179,12			1/16"	1/2"	1/64"	Metall



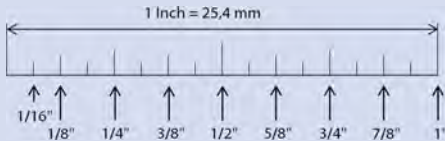
# 01000z

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

**Typ 01000** - Geschliffener Industriespiralbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 1.000N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit.

**EN** - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. TiN coating provides longer tool life or increased cutting speeds.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 01000z Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N ZOLL / INCH
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 A>17/32"
- ▶ 01000: ≤ 1/32" blank; ≥ 3/64" vaporisiert
- ▶ bis Ø 1" in Sonderanfertigung lieferbar
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						01 000						01 000
Gruppe						01						01
Qualität						HSSG						HSSG
Schicht						P1-vap						P1-vap
Dreh ↔						RH						RH
Spitze Δ						118°						118°
BestNr B	Ø ins	Ø mm	l1	l2	€		BestNr B	Ø ins	Ø mm	l1	l2	€
	d	d	mm	mm	Stück			d	d	mm	mm	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12					> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	

.0039	1/64"	0,397	20	5	2,86		.0833	21/64"	8,334	117	75	5,76
.0079	1/32"	0,794	30	10	2,70		.0873	11/32"	8,731	125	81	6,49
.0119	3/64"	1,191	38	16	2,20		.0912	23/64"	9,128	125	81	6,79
.0158	1,588	1/16"	43	20	1,57		.0952	3/8"	9,525	133	87	7,03
.0198	5/64"	1,984	49	24	1,50		.0992	25/64"	9,922	133	87	8,26
.0238	3/32"	2,381	57	30	1,57		.1031	13/32"	10,319	133	87	9,46
.0277	7/64"	2,778	61	33	1,63		.1071	27/64"	10,716	142	94	12,99
.0317	1/8"	3,175	65	36	1,30		.1111	7/16"	11,113	142	94	11,39
.0357	9/64"	3,572	70	39	1,73		.1151	29/64"	11,509	142	94	11,95
.0396	5/32"	3,969	75	43	2,03		.1191	15/32"	11,906	151	101	13,35
.0436	11/64"	4,366	80	47	2,53		.1233	31/64"	12,303	151	101	16,12
.0476	3/16"	4,763	86	52	2,03		.1271	1/2"	12,700	151	101	16,12
.0515	13/64"	5,159	86	52	2,36		.1349	17/32"	13,494	160	108	18,55
.0555	7/32"	5,556	93	57	2,80		.1428	9/16"	14,288	169	114	23,38
.0595	15/64"	5,953	93	57	2,93		.1508	19/32"	15,081	178	120	24,64
.0635	1/4"	6,350	101	63	3,33		.1587	5/8"	15,875	178	120	27,87
.0674	17/64"	6,747	109	69	4,16		.1666	21/32"	16,669	184	125	32,40
.0714	9/32"	7,144	109	69	4,63		.1746	11/16"	17,463	191	130	37,60
.0754	19/64"	7,541	117	75	4,63		.1825	23/32"	18,256	198	135	45,39
.0793	5/16"	7,938	117	75	5,06		.1905	3/4	19,050	205	140	51,18



# 01002

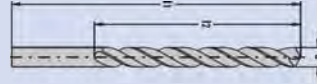
## Hi-Tech Spiralbohrer PRESTO-ELITE mit Kreuzanschliff, HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

**Type 01002 ELITE** - Sehr stabiler Industriespiralbohrer für alle Standardanwendungen mit eingeschränkter Bohrungstoleranz H9. Durch Kreuzanschliff mit Radius verbessertes Anbohrverhalten, Vorschubkraft und Drehmoment werden verringert. Zum Bohren von Stahl bis 1.000N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Aluminium und Aluminiumlegierungen.

**Type 01065 ELITE+** Wie Type 01002 mit TiN-TiN, ähnlich TiN-Tip (~1µm)

EN - Very robust drill for all standard applications with improved finished hole tolerances H9. The radius split point permits very good positioning and reduced feed force and torque.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 01002 Dapprich-TechBox

- ▶ ELITE/ELITE+ DIN 338 N
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412C, modifiziert
- ▶ größerer Seitenspanwinkel; stärkere Kerndicke
- ▶ TiN-TiN dünner als Normal-TiN 01005
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					01 002	01 065					01 002	01 065
Gruppe					01	01					01	01
Qualität					HSSG	HSSG					HSSG	HSSG
Schicht					P1-vap	P5-TiN					P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH					RH	RH
Spitze Δ					118°	118°					118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€					€	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12					P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	

.0300	3,00	61	33	1,86	1,37	.0730	7,30	109	69	5,13	4,56
.0310	3,10	65	36	2,13	1,60	.0740	7,40	109	69	5,33	4,73
.0320	3,20	65	36	2,13	1,70	.0750	7,50	109	69	4,96	4,40
.0330	3,30	65	36	2,16	1,70	.0760	7,60	117	75	5,53	5,00
.0340	3,40	70	39	2,16	1,70	.0770	7,70	117	75	5,53	5,00
.0350	3,50	70	39	2,03	1,53	.0780	7,80	117	75	5,63	5,06
.0360	3,60	70	39	2,36	1,73	.0790	7,90	117	75	5,69	5,16
.0370	3,70	70	39	2,43	1,86	.0800	8,00	117	75	4,96	4,40
.0380	3,80	75	43	2,50	1,93	.0810	8,10	117	75	5,83	5,33
.0390	3,90	75	43	2,60	2,00	.0820	8,20	117	75	5,99	5,43
.0400	4,00	75	43	2,13	1,60	.0830	8,30	117	75	6,43	5,93
.0410	4,10	75	43	2,63	2,06	.0840	8,40	117	75	6,43	5,93
.0420	4,20	75	43	2,43	1,86	.0850	8,50	117	75	6,19	5,63
.0430	4,30	80	47	2,73	2,20	.0860	8,60	125	81	7,06	6,53
.0440	4,40	80	47	2,73	2,20	.0870	8,70	125	81	7,06	6,53
.0450	4,50	80	47	2,50	2,00	.0880	8,80	125	81	7,16	6,66
.0460	4,60	80	47	2,73	2,20	.0890	8,90	125	81	7,46	6,96
.0470	4,70	80	47	2,73	2,20	.0900	9,00	125	81	6,76	6,23
.0480	4,80	86	52	2,80	2,26	.0910	9,10	125	81	7,46	6,96
.0490	4,90	86	52	2,90	2,33	.0920	9,20	125	81	7,46	6,96
.0500	5,00	86	52	2,50	1,93	.0930	9,30	125	81	7,53	7,09
.0510	5,10	86	52	3,00	2,40	.0940	9,40	125	81	7,53	7,09
.0520	5,20	86	52	3,00	2,40	.0950	9,50	125	81	7,53	7,09
.0530	5,30	86	52	3,00	2,40	.0960	9,60	133	87	8,26	7,76
.0540	5,40	93	57	3,33	2,73	.0970	9,70	133	87	8,26	7,76
.0550	5,50	93	57	3,26	2,63	.0980	9,80	133	87	8,92	8,39
.0560	5,60	93	57	3,33	2,86	.0990	9,90	133	87	8,92	8,39
.0570	5,70	93	57	3,40	2,86	.1000	10,00	133	87	8,03	7,49
.0580	5,80	93	57	3,50	2,93	.1010	10,10	133	87	9,89	9,12
.0590	5,90	93	57	3,50	3,03	.1020	10,20	133	87	10,12	9,29
.0600	6,00	93	57	3,26	2,63	.1030	10,30	133	87	11,79	11,12
.0610	6,10	93	63	3,80	3,26	.1040	10,40	133	87	11,79	11,12
.0620	6,20	93	63	3,80	3,26	.1050	10,50	133	87	10,46	9,69
.0630	6,30	93	63	3,80	3,26	.1060	10,60	133	87	12,39	11,66
.0640	6,40	93	63	4,00	3,40	.1070	10,70	142	94	14,09	13,25
.0650	6,50	93	63	3,86	3,33	.1080	10,80	142	94	14,09	13,25
.0660	6,60	93	63	4,16	3,60	.1090	10,90	142	94	14,45	13,82
.0670	6,70	93	63	4,20	3,66	.1100	11,00	142	94	11,79	11,12
.0680	6,80	109	69	4,83	4,33	.1110	11,10	142	94	14,45	13,82
.0690	6,90	109	69	4,83	4,33	.1120	11,20	142	94	14,45	13,82
.0700	7,00	109	69	4,53	4,00	.1130	11,30	142	94	14,95	14,32
.0710	7,10	109	69	5,03	4,40	.1140	11,40	142	94	14,95	14,32
.0720	7,20	109	69	5,13	4,56	.1150	11,50	142	94	12,92	12,22





# 01002

## Hi-Tech Spiralbohrer PRESTO-ELITE mit Kreuzanschliff, HSSG (Fortsetzung)

BestNr A	01 002					01 065					01 002					01 065				
Gruppe	01					01					01					01				
Qualität	HSSG					HSSG					HSSG					HSSG				
Schicht	P1-vap					P5-TiN					P1-vap					P5-TiN				
Dreh ↔	RH					RH					RH					RH				
Spitze Δ	118°					118°					118°					118°				
	Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€			
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			
Werkstoff-Gruppe				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12					P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12									
.1160	11,60	142	94	14,95	14,32	.1270	12,70	151	101	17,22	20,15	.1170	11,70	142	94	15,55	14,85			
.1180	11,80	142	94	16,15	15,52	.1290	12,90	151	101	22,51	21,74	.1190	11,90	151	101	17,22	16,45			
.1200	12,00	151	101	14,22	13,65	.1350	13,50	160	108	*	19,48	.1210	12,10	151	101	18,08	17,48			
.1220	12,20	151	101	18,55	17,88	.1450	14,50	169	114	*	22,51	.1230	12,30	151	101	17,22	16,45			
.1240	12,40	151	101	19,35	18,55	.1550	15,50	178	120	*	27,14	.1250	12,50	151	101	16,02	15,25			
.1260	12,60	151	101	20,11	19,48	.1600	16,00	178	120	*	29,10									

# 09522

## Hi-Tech Spiralbohrer PRESTO-ELITE/ELITE+ mit Kreuzanschliff, HSS

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

**Type 01002 ELITE** - Sehr stabiler Industriespiralbohrer für alle Standardanwendungen mit eingeschränkter Bohrungstoleranz H9. Durch Kreuzanschliff mit Radius verbessertes Anbohrverhalten, Vorschubkraft und Drehmoment werden verringert. Zum Bohren von Stahl bis 1.000N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Aluminium und Aluminiumlegierungen.

**Type 01065 ELITE+** Wie Type 01002 mit THiN-TiN, ähnlich TiN-Tip (~1µm)

**EN** - Very robust drill for all standard applications with improved finished hole tolerances H9. The radius split point permits very good positioning and reduced feed force and torque.



### 09522 Dapprich-TechBox

- ▶ ELITE/ELITE+ DIN 338N
- ▶ HSS / M2 (HSS-TiN / M2-TiN)
- ▶ THiN-TiN dünner als Normal-TiN 01005
- ▶ Kegelmantelanschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412C, modifiziert
- ▶ größerer Seitenspanwinkel; stärkere Kerndicke
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	09 522					09 565					
Gruppe	01					01					
Qualität	HSSG					HSSG					
Schicht	P1-vap					P5-TiN					
Dreh ↔	RH					RH					
Spitze Δ	118°					118°					
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€	€				Box
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz	Satz				Type
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	70,80	77,89				Metall
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	92,31	160,34				Metall
.M50	M 50	50	1,00	5,90	0,10	118,02	125,17				Metall
.M41	M 41	41	6,00	10,00	0,10	255,44	284,65				Metall





# 01150

## Tri-Quad™ Industrie-Spiralbohrer HSSG, 3-Flächen-Schaft\*

DIN 338 N, Kreuzanschliff, Two-Tone-Finish

**Type 01150 Tri-Quad™** - Sehr stabiler Industriespiralbohrer für alle Standardanwendungen. Durch Kreuzanschliff verbessertes Anbohrverhalten, Vorschubkraft und Drehmoment werden verringert. Zum Bohren von Stahl bis 1.000N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Aluminium und Aluminiumlegierungen.

3-Flächen-Schaft ≥5,0mm verhindert Durchrutschen im Bohrfutter.

**EN** - Very robust drill for all standard applications. The split point permits very good positioning and reduced feed force and torque. Special Tri Flat ≥5,0mm prevents slipping in 3-jaw-chucks.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 01150 Dapprich-TechBox

- ▶ Tri-Quad™ DIN 338 N, Split-Point
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ \* 3-Flächen-Schaft ≥5,0mm; ≤4,9mm Rundschaft
- ▶ Two-Tone-Finish: Nuten P1-vap; Body P2-BrOx
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	01 150				01 150				
Gruppe	01				01				
Qualität	HSSG				HSSG				
Schicht	P1 / P2				P1 / P2				
Dreh ↔	RH				RH				
Spitze Δ	135°				135°				
BestNr B	Ø mm	l1	l2	€	BestNr B	Ø mm	l1	l2	€
	d	mm	mm	Stück		d	mm	mm	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12				
.0100	1,00	34	12	1,27	.0700	7,00	109	69	4,40
.0150	1,50	40	18	1,27	.0750	7,50	109	69	4,90
.0200	2,00	49	24	1,13	.0800	8,00	117	75	4,90
.0250	2,50	57	30	1,03	.0850	8,50	117	75	6,23
.0300	3,00	61	33	1,47	.0900	9,00	125	81	6,89
.0330	3,30	65	36	1,96	.0950	9,50	125	81	7,76
.0350	3,50	70	39	1,67	.1000	10,00	133	87	8,23
.0400	4,00	75	43	1,73	.1020	10,20	133	87	10,82
.0420	4,20	75	43	2,03	.1050	10,50	133	87	10,59
.0450	4,50	80	47	2,20	.1100	11,00	142	94	12,19
.0500	5,00	86	52	2,13	.1150	11,50	142	94	13,39
.0550	5,50	93	57	2,93	.1200	12,00	151	101	14,99
.0600	6,00	93	57	2,93	.1250	12,50	151	101	16,85
.0650	6,50	101	63	3,66	.1300	13,00	151	101	18,45
.0680	6,80	109	69	4,76					

# 09503

## Tri-Quad™ Industrie-Spiralbohrer HSSG, mit 3-Flächen-Schaft

DIN 338 N, Kreuzanschliff, Two-Tone-Finish

**Type 01150 Tri-Quad™** - Beschreibung siehe oben

3-Flächen-Schaft ≥5,0mm

**EN** - Tri-Quad specifications - see above



BestNr A	09 503						09 503	
Gruppe	01						01	
Qualität	HSSG						HSSG	
Schicht	P1 / P2						P1 / P2	
Dreh ↔	RH						RH	
Spitze Δ	135°						135°	
BestNr B	Satz- Type	Anzahl Bohrer	Inhalt von mm	Inhalt bis mm	Stufung mm	€ Satz	Box Type	
.TQ19	TQ 19	19	1,0	10,0	0,5	78,29	Metall	



# 08610

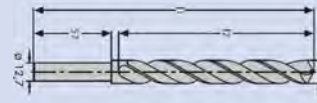
## Industrie-Spiralbohrer, HSS-geschliffen, mit abgesetztem Schaft

~DIN 338 Typ N, ursprünglich für Blacksmith-Maschinen

**Type 08610** - Standardbohrer zum Bohren von Stahl bis 800N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

Blacksmith-Drills / Blacksmith-Bohrer wurden früher vornehmlich in Schmieden (Blacksmith = der Schmied) eingesetzt. Daher besaßen alle Bohrer-Ø die gleichen Baumaße. Heute finden die Bohrer meist in (Akku-) Bohrmaschinen mit kleinem Bohrfutter Verwendung.

**EN** - General-purpose drill to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. The additional web thinning (>25mm) enables better positioning and reduced feed force and torque. Reduced parallel shank 1/2" from ≥ 13,5mm.



### 08610 Dapprich-TechBox

- ▶ Blacksmith-Drills Werknorm, Typ N
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 A >25mm
- ▶ Schaft-Ø: 10,5-16,0mm=S10mm; ab 16,5mm=S12,7
- ▶ Alle abweichenden Ø in Sonderanfertigung lieferbar
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	08 610						08 610						
Gruppe	01						01						
Qualität	HSSG						HSSG						
Schicht	P1-vap						P1-vap						
Dreh ↔	RH						RH						
Spitze Δ	118°						118°						
	Ø mm	Ø ins	l1	l2	d2	€		Ø mm	Ø ins	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	d	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	d	d	mm	mm	mm	Stück
Werkstoff-Gruppe	P1.1-1.3 K3.1-3.3						P1.1-1.3 K3.1-3.3						

.1050	10,5		133	87	10	8,94	.2150	21,5		152	79	12,7	26,65
.1100	11		142	94	10	10,73	.2200	22		152	79	12,7	29,60
.1150	11,5		142	94	10	11,46	.2250	22,5		152	79	12,7	29,26
.1200	12		151	101	10	11,84	.2300	23		152	79	12,7	29,60
.1250	12,5		151	101	10	13,10	.2350	23,5		152	79	12,7	31,05
.1300	13		152	80	10	14,02	.2400	24		152	79	12,7	31,70
.1350	13,5		152	79	12,7	14,42	.2450	24,5		152	79	12,7	33,85
.1400	14		152	79	12,7	14,79	.2500	25		152	79	12,7	33,53
.1450	14,5		152	79	12,7	14,79	.2540	25,4	1"	152	79	12,7	58,71
.1500	15		152	79	12,7	14,79	.2600	26		152	79	12,7	61,24
.1550	15,5		152	79	12,7	15,48	.2700	27		152	79	12,7	67,47
.1600	16		152	79	12,7	16,18	.2800	28		152	79	12,7	68,73
.1650	16,5		152	79	12,7	16,85	.2857	28,57	1.1/8"	152	79	12,7	71,23
.1700	17		152	79	12,7	17,52	.2900	29		152	79	12,7	73,73
.1750	17,5		152	79	12,7	18,15	.3000	30		152	79	12,7	74,99
.1800	18		152	79	12,7	19,58	.3175	31,75	1.1/4"	152	79	12,7	91,24
.1850	18,5		152	79	12,7	20,31	.3200	32		152	79	12,7	94,97
.1900	19		152	79	12,7	21,01	.3333	33,33	1.5/16"	152	79	12,7	107,46
.1950	19,5		152	79	12,7	21,74	.3492	34,92	1.3/8"	152	79	12,7	114,95
.2000	20		152	79	12,7	23,31	.3651	36,51	1.7/16"	152	79	12,7	136,20
.2050	20,5		152	79	12,7	24,99	.3810	38,1	1.1/2"	152	79	12,7	143,72
.2100	21		152	79	12,7	25,27							





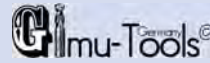
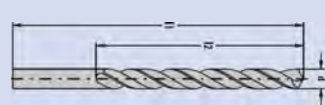
# 01990

## Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt

DIN 338 N, rechtsschneidend

Type 01990 - Standardspiralbohrer für Montageeinsätze und rauhen Betrieb.

EN - Standard jobber for maintenance and rough jobs. Don't expect wonders at all.



### 01990 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (BASIC rollgewalzt)
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ ohne Ausspitzung
- ▶ VE ≤ 10,5mm = 10 Stück; ≥ 10,6 mm = 5 Stück
- ▶ Made in China
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					01 990					01 990
Gruppe					04					04
Qualität					HSSG					HSSG
Schicht					P1-vap					P1-vap
Dreh ↔					RH					RH
Spitze Δ					118°					118°
BestNr B	Ø mm	l1	l2	€	BestNr B	Ø mm	l1	l2	€	
	d	mm	mm	Stück		d	mm	mm	Stück	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9					P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9	
.0050	0,50	22	6	0,11	.0540	5,40	93	57	0,33	
.0060	0,60	24	7	0,11	.0550	5,50	93	57	0,33	
.0070	0,70	28	9	0,11	.0560	5,60	93	57	0,41	
.0080	0,80	30	10	0,11	.0570	5,70	93	57	0,41	
.0090	0,90	32	11	0,11	.0580	5,80	93	57	0,41	
.0100	1,00	34	12	0,11	.0590	5,90	93	57	0,41	
.0110	1,10	36	14	0,11	.0600	6,00	93	57	0,41	
.0120	1,20	38	16	0,11	.0610	6,10	101	63	0,69	
.0130	1,30	38	16	0,11	.0620	6,20	101	63	0,69	
.0140	1,40	40	18	0,11	.0630	6,30	101	63	0,69	
.0150	1,50	40	18	0,11	.0640	6,40	101	63	0,69	
.0160	1,60	43	20	0,16	.0650	6,50	101	63	0,69	
.0170	1,70	43	20	0,16	.0660	6,60	101	63	0,52	
.0180	1,80	46	22	0,16	.0670	6,70	101	63	0,52	
.0190	1,90	46	22	0,16	.0680	6,80	109	69	0,52	
.0200	2,00	49	24	0,16	.0690	6,90	109	69	0,52	
.0210	2,10	49	24	0,22	.0700	7,00	109	69	0,52	
.0220	2,20	53	27	0,22	.0710	7,10	109	69	0,58	
.0230	2,30	53	27	0,22	.0720	7,20	109	69	0,58	
.0240	2,40	57	30	0,22	.0730	7,30	109	69	0,58	
.0250	2,50	57	30	0,22	.0740	7,40	109	69	0,58	
.0260	2,60	57	30	0,22	.0750	7,50	109	69	0,58	
.0270	2,70	61	33	0,22	.0760	7,60	117	75	0,73	
.0280	2,80	61	33	0,22	.0770	7,70	117	75	0,73	
.0290	2,90	61	33	0,22	.0780	7,80	117	75	0,73	
.0300	3,00	61	33	0,22	.0790	7,90	117	75	0,73	
.0310	3,10	65	36	0,23	.0800	8,00	117	75	0,73	
.0320	3,20	65	36	0,23	.0810	8,10	117	75	0,87	
.0330	3,30	65	36	0,23	.0820	8,20	117	75	0,87	
.0340	3,40	70	39	0,23	.0830	8,30	117	75	0,87	
.0350	3,50	70	39	0,23	.0840	8,40	117	75	0,87	
.0360	3,60	70	39	0,26	.0850	8,50	117	75	0,87	
.0370	3,70	70	39	0,26	.0860	8,60	125	81	0,94	
.0380	3,80	75	43	0,26	.0870	8,70	125	81	0,94	
.0390	3,90	75	43	0,26	.0880	8,80	125	81	0,94	
.0400	4,00	75	43	0,26	.0890	8,90	125	81	0,94	
.0410	4,10	75	43	0,28	.0900	9,00	125	81	0,94	
.0420	4,20	75	43	0,28	.0910	9,10	125	81	1,02	
.0430	4,30	80	47	0,28	.0920	9,20	125	81	1,02	
.0440	4,40	80	47	0,28	.0930	9,30	125	81	1,02	
.0450	4,50	80	47	0,28	.0940	9,40	125	81	1,02	
.0460	4,60	80	47	0,31	.0950	9,50	125	81	1,02	
.0470	4,70	80	47	0,31	.0960	9,60	133	87	1,33	
.0480	4,80	86	52	0,31	.0970	9,70	133	87	1,33	
.0490	4,90	86	52	0,31	.0980	9,80	133	87	1,33	
.0500	5,00	86	52	0,31	.0990	9,90	133	87	1,33	
.0510	5,10	86	52	0,33	.1000	10,00	133	87	1,33	



# 01990

## Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt (Fortsetzung)

BestNr A	01 990				01 990				
Gruppe	04				04				
Qualität	HSSG				HSSG				
Schicht	P1-vap				P1-vap				
Dreh ↔	RH				RH				
Spitze Δ	118°				118°				
	Ø mm	l1	l2	€		Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück
Werkstoff-Gruppe	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9				
.1100	11,00	142	94	1,59	.1400	14,00	160	108	3,09
.1150	11,50	142	94	1,69	.1450	14,50	169	114	3,61
.1200	12,00	151	101	2,09	.1500	15,00	169	114	3,61
.1250	12,50	151	101	2,17	.1550	15,50	178	120	3,74
.1300	13,00	151	101	2,30	.1600	16,00	178	120	3,74
.1350	13,50	160	108	3,09					

# 09990

## Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt

DIN 338 N, rechtsschneidend

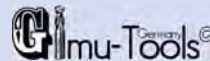
Type 09990 - Standardspiralbohrer Type 01999 für Montageeinsätze und rauhen Betrieb.

EN - Standard jobber for maintenance and rough jobs. Don't expect wonders at all.



### 09990 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (BASIC rollgewalzt)
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ ohne Ausspitzung
- ▶ Kunststoff-Box / Metallkassette
- ▶ Made in China
- ▶ Commodity-Code 8207.5060



BestNr A	09 990							
Gruppe	04							
Qualität	HSS							
Schicht	P1-vap							
Dreh ↔	RH							
Spitze Δ	118°							
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€	Kernloch-	Box
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz	Maße	Type
Werkstoff-Gruppe	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9							
.M19	M19	19	1,00	10,00	0,50	16,01	-	Metall
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	14,91	-	Polypr.
.M25	M25	25	1,00	13,00	0,50	31,72	-	Metall
.RB25	RB25	25	1,00	13,00	0,50	32,34	-	Polypr.
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	97,58	-	Metall
.M220	M220	220	1,00	13,00	0,50	201,28	3,3 + 4,2	Metall



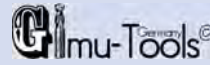
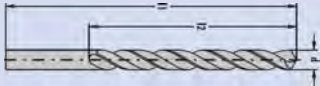
# 01032

## Basic-Spiralbohrer, HSS-geschliffen

DIN 338 N mit Kreuzanschliff, rechtsschneidend



Type 01032 - Geschliffener Importspiralbohrer für den universellen Einsatz in einfache Stahlmaterialien.

EN - General purpose Jobber drill (Far East quality), to drill unalloyed steels.



### 01032 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (BASIC geschliffen)
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelanschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C ≥ 3,0 mm
- ▶ VE ≤ 10,5mm = 10 Stück; ≥ 10,6 mm = 5 Stück
- ▶ Made in China
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					01 032					01 032
Gruppe					04					04
Qualität					HSSG					HSSG
Schicht					P0					P0
Dreh ↔					RH					RH
Spitze Δ					135°					135°
BestNr B	Ø mm	l1	l2	€		BestNr B	Ø mm	l1	l2	€
	d	mm	mm	Stück			d	mm	mm	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					 P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9					 P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9
.0030	0,30	19	3	0,16		.0520	5,20	86	52	0,54
.0040	0,40	20	5	0,16		.0530	5,30	86	52	0,54
.0050	0,50	22	6	0,16		.0540	5,40	93	57	0,54
.0060	0,60	24	7	0,16		.0550	5,50	93	57	0,54
.0070	0,70	28	9	0,16		.0560	5,60	93	57	0,65
.0080	0,80	30	10	0,16		.0570	5,70	93	57	0,65
.0090	0,90	32	11	0,16		.0580	5,80	93	57	0,65
.0100	1,00	34	12	0,16		.0590	5,90	93	57	0,65
.0110	1,10	36	14	0,16		.0600	6,00	93	57	0,65
.0120	1,20	38	16	0,16		.0610	6,10	101	63	0,69
.0130	1,30	38	16	0,16		.0620	6,20	101	63	0,69
.0140	1,40	40	18	0,16		.0630	6,30	101	63	0,69
.0150	1,50	40	18	0,16		.0640	6,40	101	63	0,69
.0160	1,60	43	20	0,19		.0650	6,50	101	63	0,69
.0170	1,70	43	20	0,19		.0660	6,60	101	63	0,85
.0180	1,80	46	22	0,19		.0670	6,70	101	63	0,85
.0190	1,90	46	22	0,19		.0680	6,80	109	69	0,85
.0200	2,00	49	24	0,19		.0690	6,90	109	69	0,85
.0210	2,10	49	24	0,23		.0700	7,00	109	69	0,85
.0220	2,20	53	27	0,23		.0710	7,10	109	69	0,98
.0230	2,30	53	27	0,23		.0720	7,20	109	69	0,98
.0240	2,40	57	30	0,23		.0730	7,30	109	69	0,98
.0250	2,50	57	30	0,23		.0740	7,40	109	69	0,98
.0260	2,60	57	30	0,27		.0750	7,50	109	69	0,98
.0270	2,70	61	33	0,27		.0760	7,60	117	75	1,23
.0280	2,80	61	33	0,27		.0770	7,70	117	75	1,23
.0290	2,90	61	33	0,27		.0780	7,80	117	75	1,23
.0300	3,00	61	33	0,27		.0790	7,90	117	75	1,23
.0310	3,10	65	36	0,30		.0800	8,00	117	75	1,23
.0320	3,20	65	36	0,30		.0810	8,10	117	75	1,33
.0330	3,30	65	36	0,30		.0820	8,20	117	75	1,33
.0340	3,40	70	39	0,30		.0830	8,30	117	75	1,33
.0350	3,50	70	39	0,30		.0840	8,40	117	75	1,33
.0360	3,60	70	39	0,33		.0850	8,50	117	75	1,33
.0370	3,70	70	39	0,33		.0860	8,60	125	81	1,45
.0380	3,80	75	43	0,33		.0870	8,70	125	81	1,45
.0390	3,90	75	43	0,33		.0880	8,80	125	81	1,45
.0400	4,00	75	43	0,33		.0890	8,90	125	81	1,45
.0410	4,10	75	43	0,38		.0900	9,00	125	81	1,45
.0420	4,20	75	43	0,38		.0910	9,10	125	81	1,61
.0430	4,30	80	47	0,38		.0920	9,20	125	81	1,61
.0440	4,40	80	47	0,38		.0930	9,30	125	81	1,61
.0450	4,50	80	47	0,38		.0940	9,40	125	81	1,61
.0460	4,60	80	47	0,49		.0950	9,50	125	81	1,61
.0470	4,70	80	47	0,49		.0960	9,60	133	87	1,92
.0480	4,80	86	52	0,49		.0970	9,70	133	87	1,92
.0490	4,90	86	52	0,49		.0980	9,80	133	87	1,92





# 01032

## Basic-Spiralbohrer, HSS-geschliffen (Fortsetzung)

BestNr A	01 032				01 032				
Gruppe	04				04				
Qualität	HSSG				HSSG				
Schicht	P0				P0				
Dreh ↔	RH				RH				
Spitze Δ	135°				135°				
	Ø mm	l1	l2	€		Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9				
.1010	10,10	133	87	2,14	.1300	13,00	151	101	3,25
.1020	10,20	133	87	2,14	.1350	13,50	160	108	4,91
.1050	10,50	133	87	2,14	.1400	14,00	160	108	4,91
.1100	11,00	142	94	2,25	.1450	14,50	169	114	5,87
.1150	11,50	142	94	2,47	.1500	15,00	169	114	5,87
.1200	12,00	151	101	2,89	.1550	15,50	178	120	7,49
.1250	12,50	151	101	2,98	.1600	16,00	178	120	7,49

# 09532

## Basic-Spiralbohrer, HSS-geschliffen

DIN 338 N mit Kreuzanschliff, rechtsschneidend

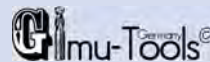
Type 09532 - Geschliffener Importspiralbohrer Type 01032 für den universellen Einsatz in einfache Stahlmaterialien.

EN - General purpose Jobber drill (Far East quality), to drill unalloyed steels.



### 09532 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (BASIC geschliffen)
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C ≥ 3,0 mm
- ▶ Kunststoff-Box / Metallkassette
- ▶ Made in China
- ▶ Commodity-Code 8207.5060



BestNr A	09 532								
Gruppe	04								
Qualität	HSSG								
Schicht	P0								
Dreh ↔	RH								
Spitze Δ	135°								
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€	Kernloch-		Box
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz	Maße		Type
<b>Werkstoff-Gruppe</b>	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9								
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	20,88	-		Metall
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	18,90	-		Polypr.
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	42,01	-		Metall
.RB25	RB25	25	1,00	13,00	0,50	54,10	-		Polypr.
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	189,74	-		Metall
.M220	M220	220	1,00	13,00	0,50	239,89	3,3+4,2		Metall



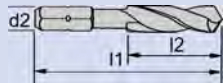
# 08510

## HEXiBiT® HSS-Spiralbohrer, 1/4"-Schaft

geschliffene Handwerkerqualität

**Type 08510** - Kurze, geschliffene Spiralbohrer für den universellen Einsatz in einfache Stahlmaterialien. 1/4"-Sechskantschaft

**EN** - General purpose drill, to drill unalloyed steels. Hexagon shank 1/4"



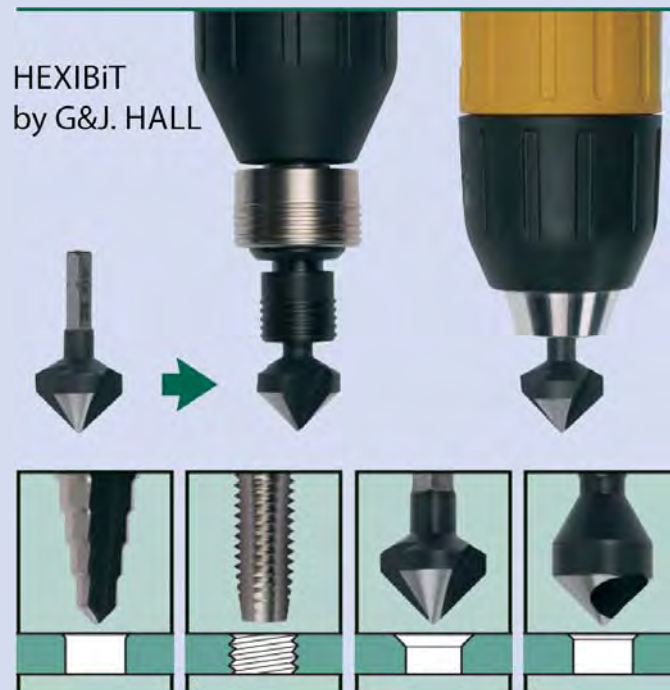
**HEXiBiT**



### 08510 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm 1/4" Bit-Schaft
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Sechskantschaft DIN 3126 C - 6,35mm (1/4")
- ▶ Einsatz in Akkuschraubern und entspr. Bit-Aufnahmen
- ▶ Commodity-Code 8207.6050

BestNr A							08 510							08 510
Gruppe							05							05
Qualität							HSSG							HSSG
Schicht							P0							P0
Dreh ↔							RH							RH
Spitze Δ							118°							118°
BestNr B	Ø mm	für	l1	l2	d2	€		Ø mm	für	l1	l2	d2	€	
	d	Gewinde	mm	mm	Zoll	Stück	BstNr B	d	Gewinde	mm	mm	Zoll	Stück	
.0100	1,00		32	7	1/4"	5,45	.0600	6,00	M 7	50	26	1/4"	5,76	
.0150	1,50		32	10	1/4"	5,45	.0650	6,50		50	30	1/4"	5,76	
.0200	2,00		34	12	1/4"	5,45	.0680	6,80	M 8	50	30	1/4"	5,76	
.0250	2,50	M 3	36	14	1/4"	5,45	.0700	7,00		50	30	1/4"	5,76	
.0300	3,00		38	16	1/4"	5,45	.0750	7,50		51	32	1/4"	6,21	
.0330	3,30	M 4	40	18	1/4"	5,45	.0800	8,00		51	32	1/4"	6,21	
.0350	3,50		40	18	1/4"	5,45	.0850	8,50	M 10	53	33	1/4"	8,92	
.0400	4,00		44	20	1/4"	5,45	.0900	9,00		53	33	1/4"	8,92	
.0420	4,20	M 5	45	20	1/4"	5,45	.0950	9,50		54	38	1/4"	8,92	
.0450	4,50		46	24	1/4"	5,45	.1000	10,00		54	38	1/4"	8,92	
.0500	5,00	M 6	50	26	1/4"	5,45	.1020	10,20	M 12	54	38	1/4"	8,92	
.0550	5,50		50	26	1/4"	5,76								





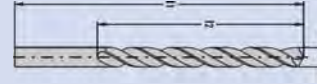
# 01010

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 N, linksschneidend, geschliffene Industriequalität

**Type 01010** - Geschliffener Industriespiralbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 1.000N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

**EN** - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickle brass and graphite. LEFT-HAND cutting.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 01010 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N-LH
- ▶ HSS / M2
- ▶ LINKSSCHNEIDEND
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ ohne Ausspitzung
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	01 010				BestNr B	01 010					
Gruppe	01				BestNr B	01					
Qualität	HSSG				BestNr B	HSSG					
Schicht	P0				BestNr B	P0					
Dreh ↔	LH				BestNr B	LH					
Spitze Δ	118°				BestNr B	118°					
	Ø mm	l1	l2	€		Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff-Gruppe	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12				Werkstoff-Gruppe	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12					
.0100	1,00	34	12	2,47	.0700	7,00	109	69	5,83		
.0150	1,50	40	18	2,14	.0750	7,50	109	69	6,63		
.0200	2,00	49	24	1,90	.0800	8,00	117	75	7,93		
.0250	2,50	57	30	2,07	.0850	8,50	117	75	7,93		
.0300	3,00	61	33	2,36	.0900	9,00	125	81	9,89		
.0320	3,20	65	36	2,60	.0950	9,50	125	81	9,14		
.0330	3,30	65	36	2,60	.1000	10,00	133	87	12,22		
.0350	3,50	70	39	2,60	.1020	10,20	133	87	17,75		
.0400	4,00	75	43	2,80	.1050	10,50	133	87	14,92		
.0420	4,20	75	43	3,06	.1100	11,00	142	94	16,22		
.0450	4,50	80	47	3,66	.1150	11,50	142	94	18,81		
.0500	5,00	86	52	3,33	.1200	12,00	151	101	19,48		
.0550	5,50	93	57	4,53	.1250	12,50	151	101	22,04		
.0600	6,00	93	57	4,53	.1300	13,00	151	101	25,31		
.0650	6,50	93	63	5,19	.RL19	RL 19	1-10	x0,50	99,97	Satz	19tlq
.0680	6,80	109	69	6,49	.RL25	RL 25	1-13	x0,50	222,34	Satz	25tlq



# 01200

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

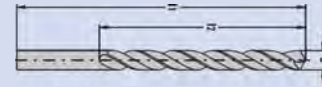
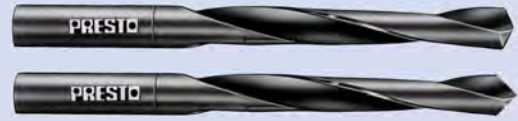
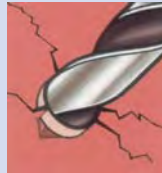
DIN 338 H, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

**Typ 01200** - Zum Bohren von kurzspannenden harten und spöden Werkstoffen wie Messing, Magnesiumlegierungen, Bronze, Phosphorbronze.

**Typ 01250 HK90** - Zum Bohren von Plexiglas, Hartgummi, Hartpapier, Pertinax, Eternit, Bakelite ohne Füllstoffe und alle ähnlichen, zum Ausreißen neigende Werkstoffe. Wo möglich setzen Sie bitte unsere Schälbohrer CONECUT® oder Stufenbohrer MULTICUT® ein. Diese verhindern durch ihre spezielle Geometrie das Ausreißen.

**EN** - Low helix drill to drill short shipping, brittle materials like brass, magnesium alloys, bronze.

For plastics choose Type HK90.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 01200 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 H / HK90
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff: Typ H=118° - Typ HK90 ≤ 90°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 A >14mm (auf Anfrage)
- ▶ kleinerer Seitenspanwinkel als normal, weite Spannuten
- ▶ Ø-Toleranz: h8
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 200	01 250				01 200	01 250
Gruppe				01	01				01	01
Qualität				HSSG	HSSG				HSSG	HSSG
Schicht				P0	P0				P0	P0
Dreh ↔				RH	RH				RH	RH
Spitze Δ				118°	≤ 90°				118°	≤ 90°
	Ø mm	l1	l2	€	€				€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück				Stück	Stück
Werkstoff-Gruppe				N4.4-4.9	N4.11 N4.12				N4.4-4.9	N4.11 N4.12

.0100	1,00	34	12	*					.0510	5,10	86	52	*	*
.0110	1,10	36	14	*					.0520	5,20	86	52	*	*
.0120	1,20	38	16	*					.0530	5,30	86	52	*	*
.0130	1,30	38	16	*					.0540	5,40	93	57	*	*
.0140	1,40	40	18	*					.0550	5,50	93	57	5,19	16,52
.0150	1,50	40	18	*					.0560	5,60	93	57	*	*
.0160	1,60	43	20	*					.0570	5,70	93	57	*	*
.0170	1,70	43	20	*					.0580	5,80	93	57	*	*
.0180	1,80	46	22	*					.0590	5,90	93	57	*	*
.0190	1,90	46	22	*					.0600	6,00	93	57	5,66	16,98
.0200	2,00	49	24	*	*				.0610	6,10	93	63	*	*
.0210	2,10	49	24	*	*				.0620	6,20	93	63	*	*
.0220	2,20	53	27	*	*				.0630	6,30	93	63	*	*
.0230	2,30	53	27	*	*				.0640	6,40	93	63	*	*
.0240	2,40	57	30	*	*				.0650	6,50	93	63	6,69	18,02
.0250	2,50	57	30	*	*				.0660	6,60	93	63	*	*
.0260	2,60	57	30	*	*				.0670	6,70	93	63	*	*
.0270	2,70	61	33	*	*				.0680	6,80	109	69	*	*
.0280	2,80	61	33	*	*				.0690	6,90	109	69	*	*
.0290	2,90	61	33	*	*				.0700	7,00	109	69	7,69	19,01
.0300	3,00	61	33	2,76	14,09				.0710	7,10	109	69	*	*
.0310	3,10	65	36	*	*				.0720	7,20	109	69	*	*
.0320	3,20	65	36	*	*				.0740	7,40	109	69	*	*
.0330	3,30	65	36	*	*				.0750	7,50	109	69	8,89	20,21
.0340	3,40	70	39	*	*				.0800	8,00	117	75	9,12	20,45
.0350	3,50	70	39	3,03	14,35				.0810	8,10	117	75	*	*
.0360	3,60	70	39	*	*				.0820	8,20	117	75	*	*
.0370	3,70	70	39	*	*				.0840	8,40	117	75	*	*
.0380	3,80	75	43	*	*				.0850	8,50	117	75	11,26	22,58
.0390	3,90	75	43	*	*				.0900	9,00	125	81	11,89	23,21
.0400	4,00	75	43	3,20	14,52				.0920	9,20	125	81	*	*
.0410	4,10	75	43	*	*				.0950	9,50	125	81	14,02	25,34
.0420	4,20	75	43	*	*				.1000	10,00	133	87	14,39	25,71
.0430	4,30	80	47	*	*				.1020	10,20	133	87	*	*
.0440	4,40	80	47	*	*				.1050	10,50	133	87	17,52	33,83
.0450	4,50	80	47	4,03	15,35				.1100	11,00	142	94	23,21	39,53
.0460	4,60	80	47	*	*				.1150	11,50	142	94	23,78	40,09
.0470	4,70	80	47	*	*				.1200	12,00	151	101	26,87	43,19
.0480	4,80	86	52	*	*				.1250	12,50	151	101	28,74	45,05
.0490	4,90	86	52	*	*				.1300	13,00	151	101	31,27	47,59
.0500	5,00	86	52	4,33	15,65									



# 01300

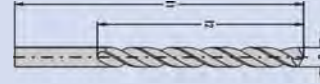
## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 W, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

**Typ 01300** - Spiralbohrer zum Bohren von langspanenden Werkstoffen wie Aluminium, Aluminiumlegierungen, Kupfer, Zink, weiche Kunststoffe.

**Typ 01350** - wie vor, durch Kreuzanschliff DIN 1412 C auch für VA geeignet. Auslaufartikel - Serienfertigung eingestellt. Nach Abverkauf nur noch als Sonderanfertigung lieferbar.

**EN** - High helix drill, to drill long chipping materials like aluminium, aluminium alloys, copper and soft plastics.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 01300 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 W
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 130°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 A >14mm
- ▶ Seitenspanwinkel größer als normal; weite Spannuten
- ▶ Ø-Toleranz: h8
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 300	01 350							01 300	01 350	
Gruppe				01	01							01	01	
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG	
Schicht				P0	P1-vap							P0	P1-vap	
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH	
Spitze Δ				130°	130°							130°	130°	
	Ø mm	l1	l2	€	€							€	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück

Werkstoff-Gruppe				N4.10 N4.12	N4.1-4.2 N4.4-4.6	N4.1-4.2 N4.4-4.6	N4.10 N4.12					N4.10 N4.12	N4.1-4.2 N4.4-4.6	N4.1-4.2 N4.4-4.6	N4.10 N4.12
.0100	1,00	34	12	*					.0500	5,00	86	52	4,43	*	
.0110	1,10	36	14	*					.0510	5,10	86	52	*	*	
.0120	1,20	38	16	*					.0520	5,20	86	52	*	*	
.0130	1,30	38	16	*					.0530	5,30	86	52	*	*	
.0140	1,40	40	18	*					.0540	5,40	93	57	*	*	
.0150	1,50	40	18	*	*				.0550	5,50	93	57	5,03	*	
.0160	1,60	43	20	*	*				.0560	5,60	93	57	*	*	
.0170	1,70	43	20	*	*				.0570	5,70	93	57	*	*	
.0180	1,80	46	22	*					.0580	5,80	93	57	*	*	
.0190	1,90	46	22	*					.0590	5,90	93	57	*	*	
.0200	2,00	49	24	*	*				.0600	6,00	93	57	5,93	*	
.0210	2,10	49	24	*	*				.0610	6,10	93	63	*	*	
.0220	2,20	53	27	*	*				.0620	6,20	93	63	*	*	
.0230	2,30	53	27	*	*				.0630	6,30	93	63	*	*	
.0240	2,40	57	30	*	*				.0640	6,40	93	63	*	*	
.0250	2,50	57	30	*	*				.0650	6,50	93	63	6,13	*	
.0260	2,60	57	30	*	*				.0660	6,60	93	63	*	*	
.0270	2,70	61	33	*	*				.0670	6,70	93	63	*	*	
.0280	2,80	61	33	*	*				.0680	6,80	109	69	*	*	
.0290	2,90	61	33	3,18	*				.0690	6,90	109	69	*	*	
.0300	3,00	61	33	2,70	*				.0700	7,00	109	69	6,99	*	
.0310	3,10	65	36	*	*				.0720	7,20	109	69	*	*	
.0320	3,20	65	36	*	*				.0740	7,40	109	69	*	*	
.0330	3,30	65	36	*	*				.0750	7,50	109	69	8,06	*	
.0340	3,40	70	39	*	*				.0780	7,80	117	75	*	*	
.0350	3,50	70	39	3,13	*				.0800	8,00	117	75	8,89	*	
.0360	3,60	70	39	*	*				.0820	8,20	117	75	*	*	
.0370	3,70	70	39	*	*				.0850	8,50	117	75	10,39	*	
.0380	3,80	75	43	*	*				.0880	8,80	125	81	14,51	*	
.0390	3,90	75	43	*	*				.0900	9,00	125	81	*	*	
.0400	4,00	75	43	3,20	*				.0950	9,50	125	81	13,02	*	
.0410	4,10	75	43	*	*				.1000	10,00	133	87	13,75	*	
.0420	4,20	75	43	*	*				.1020	10,20	133	87	19,44	*	
.0430	4,30	80	47	*	*				.1050	10,50	133	87	*	*	
.0440	4,40	80	47	*	*				.1100	11,00	142	94	20,61	*	
.0450	4,50	80	47	4,13	*				.1150	11,50	142	94	22,51	*	
.0460	4,60	80	47	*	*				.1200	12,00	151	101	25,01	*	
.0470	4,70	80	47	*	*				.1250	12,50	151	101	25,01	*	
.0480	4,80	86	52	*					.1300	13,00	151	101	28,74	*	
.0490	4,90	86	52	*											





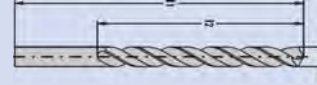
# 01320

## Hi-NOX®-Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

Werknorm, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

**Type 01320 HiNox®** - Spiralbohrer mit kurzer Spirale zur Bearbeitung von VA-Walzblechen mit Oberflächenverhärtungen. Weiterhin anwendbar für Stähle mit galvanisierter Oberfläche. Besonders geeignet zum Einsatz in Handbohrmaschinen.

**EN** - Short fluted jobber drill to give more strength. To be used in Austenitic Stainless Steel, in sheet metal with work hardened surface, and steels with galvanised surface coating. Particularly used in hand machines, where centering is a problem.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 01320 Dapprich-TechBox

- ▶ PRESTO Hi-Nox®
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelanschliff 130°
- ▶ Seitenspanwinkel: größer als normal
- ▶ Kerndicke an der Spitze schwächer als normal
- ▶ zweistufiger Kernanstieg
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	01 320				BestNr B	01 320			
Gruppe	01				BestNr B	01			
Qualität	HSSG				BestNr B	HSSG			
Schicht	P1-vap				BestNr B	P1-vap			
Dreh ↔	RH				BestNr B	RH			
Spitze Δ	130°				BestNr B	130°			
	Ø mm	l1	l2	€		Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.1-1.3 M2.1-2.2					P1.1-1.3 M2.1-2.2

.0300	3,00	61	18	1,47	.0740	7,40	109	45	5,23
.0310	3,10	65	20	1,76	.0750	7,50	109	45	4,86
.0320	3,20	65	20	1,76	.0760	7,60	117	51	5,53
.0330	3,30	65	20	1,86	.0770	7,70	117	51	5,53
.0340	3,40	70	22	1,86	.0780	7,80	117	51	5,56
.0350	3,50	70	22	1,70	.0790	7,90	117	51	5,73
.0360	3,60	70	22	1,93	.0800	8,00	117	51	4,86
.0370	3,70	70	22	2,03	.0810	8,10	117	51	5,83
.0380	3,80	75	25	2,13	.0820	8,20	117	51	5,99
.0390	3,90	75	25	2,20	.0830	8,30	117	51	6,49
.0400	4,00	75	25	1,76	.0840	8,40	117	51	6,49
.0410	4,10	75	25	2,36	.0850	8,50	117	51	6,23
.0420	4,20	75	25	2,03	.0860	8,60	125	57	7,16
.0430	4,30	80	28	2,40	.0870	8,70	125	57	7,16
.0440	4,40	80	28	2,40	.0880	8,80	125	57	7,33
.0450	4,50	80	28	2,20	.0890	8,90	125	57	7,69
.0460	4,60	80	28	2,40	.0900	9,00	125	57	6,93
.0470	4,70	80	28	2,40	.0910	9,10	125	57	7,69
.0480	4,80	86	32	2,46	.0920	9,20	125	57	7,69
.0490	4,90	86	32	2,60	.0930	9,30	125	57	7,76
.0500	5,00	86	32	2,13	.0940	9,40	125	57	7,76
.0510	5,10	86	32	2,63	.0950	9,50	125	57	7,76
.0520	5,20	86	32	2,63	.0960	9,60	133	63	8,49
.0530	5,30	86	32	2,63	.0970	9,70	133	63	8,49
.0540	5,40	93	36	3,06	.0980	9,80	133	63	9,22
.0550	5,50	93	36	2,93	.0990	9,90	133	63	9,22
.0560	5,60	93	36	3,13	.1000	10,00	133	63	8,26
.0570	5,70	93	36	3,13	.1020	10,20	133	63	10,22
.0580	5,80	93	36	3,20	.1050	10,50	133	63	10,62
.0590	5,90	93	36	3,33	.1080	10,80	142	71	14,59
.0600	6,00	93	36	2,93	.1100	11,00	142	71	12,22
.0610	6,10	101	40	3,60	.1120	11,20	142	71	15,15
.0620	6,20	101	40	3,60	.1150	11,50	142	71	13,39
.0630	6,30	101	40	3,60	.1180	11,80	142	71	16,98
.0640	6,40	101	40	3,80	.1200	12,00	151	78	14,99
.0650	6,50	101	40	3,66	.1220	12,20	151	78	19,78
.0660	6,60	101	40	3,90	.1250	12,50	151	78	16,85
.0670	6,70	101	40	4,06	.1280	12,80	151	78	22,14
.0680	6,80	109	45	4,80	.1300	13,00	151	78	18,45
.0690	6,90	109	45	4,80	.HX19	HX 19			74,83
.0700	7,00	109	45	4,40		Set 19-tlg.: 1 mm - 10 mm x 0,5 mm			
.0710	7,10	109	45	4,86	.HX25	HX 25			179,12
.0720	7,20	109	45	5,06		Set 25-tlg.: 1 mm - 13 mm x 0,5 mm			
.0730	7,30	109	45	5,06					



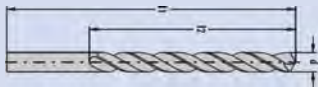
# 01168

## HiPC Spiralbohrer SOMTA CBA-Blau, HSSECo5-TiALN

CBA-Blauring, DIN 338 RF, rechtsschneidend

**Type 01168** - High-Performance Spiralbohrer mit optimierter Schneidengeometrie und größerem Seitenspanwinkel zur optimalen Spanabfuhr. Für die Bearbeitung von rostfreien Stählen bis zu einer Härte von 350HB und einer Zugfestigkeit von 1.250N/mm<sup>2</sup>. Der speziell entwickelte Multifacettenanschliff ermöglicht größere Spitzenbelastung und höhere Schnittwerte. Die Balzers-TiALN-Beschichtung erhöht die Oberflächenhärte auf ~87Rc mit exzellenter Warmhärtebeständigkeit und erhöhter Anwendungstemperatur.

**EN** - High-Performance Drill with refined flute profile & high helix for enhanced chip removal. Specifically developed MULTIFACET POINT for higher load carrying capacity and enhancing feed rates in the machining of difficult materials.



### 01168 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 RF CBA-Blau "VA"
- ▶ HSSECo5 / M35 - TiALN
- ▶ <4mm: Kegelmantelanschliff 120°, Ausspitzung DIN 1412C
- ▶ ≥4mm: Multifacettenanschliff 120°
- ▶ Optimierte Schneidengeometrie für VA
- ▶ unpopuläre Größen: evtl. Mindestmenge erforderlich
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	01 168				BestNr B	01 168			
Gruppe	01				BestNr B	01			
Qualität	HSSCo5				BestNr B	HSSCo5			
Schicht	P8-TiALN				BestNr B	P8-TiALN			
Dreh ↔	RH				BestNr B	RH			
Spitze Δ	120°				BestNr B	120°			
	Ø mm	l1	l2	€		Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück
Werkstoff-Gruppe			M2.1-2.3	S5.1-5.3				M2.1-2.3	S5.1-5.3
.0200	2,00	49	24	11,04	.0680	6,80	109	69	20,22
.0250	2,50	57	30	11,25	.0700	7,00	109	69	20,33
.0300	3,00	61	33	11,58	.0750	7,50	109	69	23,96
.0330	3,30	65	36	12,02	.0780	7,80	117	75	24,94
.0350	3,50	70	39	12,20	.0800	8,00	117	75	24,39
.0370	3,70	70	39	12,60	.0850	8,50	117	75	26,79
.0400	4,00	75	43	13,00	.0900	9,00	125	81	27,41
.0420	4,20	75	43	13,39	.0950	9,50	125	81	28,39
.0450	4,50	80	47	13,76	.1000	10,00	133	87	29,58
.0500	5,00	86	52	14,59	.1020	10,20	133	87	32,05
.0550	5,50	93	57	15,79	.1100	11,00	142	94	33,76
.0600	6,00	93	57	17,90	.1200	12,00	151	101	36,01
.0650	6,50	101	63	19,17	.1300	13,00	151	101	42,18



HiPerformance Spiralbohrer - die optimale Vorbereitung für perfekte Kernlochbohrungen  
 ▶ CBA-Blauring



# 01178

## HiPC Spiralbohrer SOMTA CBA-Rot, HSSECo5-TiALN

CBA-Rotring, DIN 338 FS, rechtsschneidend

**Type 01178** - High-Performance Spiralbohrer mit optimierter Schneidengeometrie und parabolischer Tieflochspirale zur optimalen Spanabfuhr. Für die Bearbeitung von hochfesten Stählen bis zu einer Härte von 470HB und einer Zugfestigkeit von 1.500N/mm<sup>2</sup>. Durch die speziell ausgespitzte 130° UX-Spitze wird eine hervorragende Selbstzentrierung bei optimaler Belastungsverteilung erzielt. Hohe Rundlaufgenauigkeit. Die Balzers-TiALN-Beschichtung erhöht die Oberflächenhärte auf ~87Rc mit exzellenter Warmhärtebeständigkeit und erhöhter Anwendungstemperatur.

**EN** - CBA Red-band drills for tough treatable steels up to 470HB hardness and tensile strength up to 1.500N/mm<sup>2</sup>. With parabolic flute and special notch geometry at a corrected rake angle of 15° which provides a strong point for harder materials.



### 01178 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 FS CBA-Rot "Hochfest"
- ▶ HSSECo5 / M35 - TiALN
- ▶ Kegelmantelschliff 130°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 B "UX-Spitze"
- ▶ Parabolische Tieflochspirale; optimierte Geometrie
- ▶ unpopuläre Größen: evtl. Mindestmenge erforderlich
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	01 178				01 178				
Gruppe	01				01				
Qualität	HSSECo5				HSSECo5				
Schicht	P8-TiALN				P8-TiALN				
Dreh ↔	RH				RH				
Spitze Δ	130				130°				
BestNr B	Ø mm	l1	l2	€	BestNr B	Ø mm	l1	l2	€
	d	mm	mm	Stück		d	mm	mm	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>									
				P1.3-1.5 N4.5-4.9 S5.4					P1.3-1.5 N4.5-4.9 S5.4
.0200	2,00	49	24	3,48	.0650	6,50	101	63	10,38
.0250	2,50	57	30	3,85	.0680	6,80	109	69	11,14
.0300	3,00	61	33	4,03	.0700	7,00	109	69	11,11
.0320	3,20	65	36	4,76	.0750	7,50	109	69	12,02
.0330	3,30	65	36	5,45	.0800	8,00	117	75	14,37
.0350	3,50	70	39	5,70	.0850	8,50	117	75	15,39
.0370	3,70	70	39	5,88	.0900	9,00	125	81	16,26
.0400	4,00	75	43	6,03	.0950	9,50	125	81	17,24
.0410	4,10	75	43	6,17	.1000	10,00	133	87	18,26
.0420	4,20	75	43	6,17	.1020	10,20	133	87	22,54
.0450	4,50	80	47	6,39	.1050	10,50	133	87	19,86
.0500	5,00	86	52	7,04	.1100	11,00	142	94	21,42
.0550	5,50	93	57	9,66	.1200	12,00	151	101	25,08
.0600	6,00	93	57	9,69	.1300	13,00	151	101	29,08



HiPerformance Spiralbohrer - die optimale Vorbereitung für perfekte Kernlochbohrungen  
▶ **CBA-Rotring**



# 01188

## HiPC Spiralbohrer SOMTA CBA-Weiss, HSSECo5-TiALN

CBA-Weissring, DIN 338 FS, rechtsschneidend

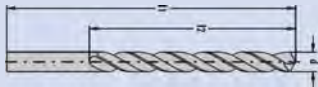
**Type 01188** - High-Performance Spiralbohrer mit optimierter Schneidengeometrie und größerem Seitenspanwinkel zur optimalen Spanabfuhr. Für die Bearbeitung von Grauguss mit Härte bis 300HB und einer Zugfestigkeit von 1000N/mm<sup>2</sup>, sowie faserververstärkte Kunststoffe. Der doppelte Spitzenwinkel von 118°/70° reduziert den Verschleiß der äußersten Schneidkanten. Die Balzers-TiALN-Beschichtung erhöht die Oberflächenhärte auf ~87Rc mit exzellenter Warmhärtebeständigkeit und erhöhter Anwendungstemperatur.

**EN** - CBA White-band drills for highly abrasive materials such as Cast Iron and Reinforced Plastics. The double angled DX-point 118°/70° minimizes wear on the outer corners of the drill point. Point web thinned for easier penetration.



### 01188 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 FS CBA-Weiss "GG"
- ▶ HSSECo5 / M35 - TiALN
- ▶ Kegelmantelschliff 118°/70° DX
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 D
- ▶ Parabolische Tieflochspirale; optimierte Geometrie
- ▶ unpopuläre Größen: evtl. Mindestmenge erforderlich
- ▶ Commodity-Code 8207.5060



BestNr A	01 188				BestNr B	01 188			
Gruppe	01				Gruppe	01			
Qualität	HSSCo5				Qualität	HSSCo5			
Schicht	P8-TiALN				Schicht	P8-TiALN			
Dreh ↔	RH				Dreh ↔	RH			
Spitze Δ	118/70°				Spitze Δ	118/70°			
	Ø mm	l1	l2	€		Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>			K3.1-K3.3					K3.1-3.3	
.0250	2,50	57	30	*	.0750	7,50	109	69	16,48
.0330	3,30	65	36	*	.0800	8,00	117	75	17,13
.0400	4,00	75	43	6,68	.0850	8,50	117	75	18,26
.0420	4,20	75	43	6,93	.0900	9,00	125	81	19,20
.0450	4,50	80	47	6,90	.0950	9,50	125	81	20,26
.0500	5,00	86	52	8,39	.1000	10,00	133	87	21,34
.0550	5,50	93	57	9,26	.1020	10,20	133	87	24,03
.0600	6,00	93	57	9,51	.1050	10,50	133	87	24,83
.0650	6,50	101	63	14,74	.1100	11,00	142	94	26,10
.0680	6,80	109	69	15,57	.1200	12,00	151	101	29,11
.0700	7,00	109	69	15,54					



HiPerformance Spiralbohrer - die optimale Vorbereitung für perfekte Kernlochbohrungen  
 ▶ CBA-Weissring





# 01111

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSECo8

DIN 338 Heavy Duty, rechtsschneidend

**Type 01111** - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8%Co, 10%Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl + Bronze bis 1.400N/mm<sup>2</sup>. Ebenso geeignet für feste und hochfeste Legierungen auf CrNi-Basis, sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen (z.B. V2A, V4A).

**Type 01115 TiN-beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 01111. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Heavy-Duty drill made of 8% cobalt material with excellent heat resistance. To drill steels with tensile strength up to 1.400N/mm<sup>2</sup>, very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 01111 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 Heavy Duty
- ▶ HSECo8 / M42
- ▶ Kegelmantelanschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Kerndicke & Kernanstieg stärker als normal
- ▶ <1,0mm = HSECo5 (M35)
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 111	01 115				01 111	01 115		
Gruppe				01	01				01	01		
Qualität				HSSCo8	HSSCo8				HSSCo8	HSSCo8		
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN				P2-BrOx	P5-TiN		
Dreh ↔				RH	RH				RH	RH		
Spitze Δ				135°	135°				135°	135°		
	Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff-Gruppe				P, M, K N4.3, N4.7 H6.2	P, M, K N4.3, N4.7 H6.2					P, M, K N4.3, N4.7 H6.2	P, M, K N4.3, N4.7 H6.2	

.0030	0,30	19	3	2,98			.0460	4,60	80	47	2,56	*
.0040	0,40	20	5	2,49			.0470	4,70	80	47	2,56	*
.0050	0,50	22	6	2,10			.0480	4,80	86	52	2,16	*
.0060	0,60	24	7	1,86			.0490	4,90	86	52	2,16	8,26
.0070	0,70	28	9	1,86			.0500	5,00	86	52	2,16	7,53
.0080	0,80	30	10	1,86			.0510	5,10	86	52	2,16	*
.0090	0,90	32	11	1,86			.0520	5,20	86	52	2,16	8,36
.0100	1,00	34	12	1,76	6,33		.0530	5,30	86	52	2,56	*
.0110	1,10	36	14	1,76	*		.0540	5,40	93	57	2,56	*
.0120	1,20	38	16	1,76	*		.0550	5,50	93	57	2,56	8,69
.0130	1,30	38	16	1,76	*		.0560	5,60	93	57	2,56	*
.0140	1,40	40	18	1,76	*		.0570	5,70	93	57	2,56	*
.0150	1,50	40	18	1,76	5,93		.0580	5,80	93	57	2,56	*
.0160	1,60	43	20	1,76	*		.0590	5,90	93	57	2,56	*
.0170	1,70	43	20	1,76	*		.0600	6,00	93	57	2,70	10,26
.0180	1,80	46	22	1,76	*		.0610	6,10	101	63	2,76	*
.0190	1,90	46	22	1,76	*		.0620	6,20	101	63	2,76	11,06
.0200	2,00	49	24	2,06	5,19		.0630	6,30	101	63	2,76	*
.0210	2,10	49	24	2,06	*		.0640	6,40	101	63	2,76	*
.0220	2,20	53	27	2,06	*		.0650	6,50	101	63	3,03	11,19
.0230	2,30	53	27	2,06	*		.0660	6,60	101	63	3,33	*
.0240	2,40	57	30	3,83	*		.0670	6,70	101	63	3,33	*
.0250	2,50	57	30	1,37	5,69		.0680	6,80	109	69	3,20	14,22
.0260	2,60	57	30	3,83	*		.0690	6,90	109	69	3,93	*
.0270	2,70	61	33	3,83	*		.0700	7,00	109	69	3,93	13,55
.0280	2,80	61	33	1,53	*		.0710	7,10	109	69	3,93	*
.0290	2,90	61	33	3,83	*		.0720	7,20	109	69	3,93	*
.0300	3,00	61	33	1,27	5,39		.0730	7,30	109	69	4,36	*
.0310	3,10	65	36	1,27	*		.0740	7,40	109	69	4,36	*
.0320	3,20	65	36	1,27	5,93		.0750	7,50	109	69	4,66	14,25
.0330	3,30	65	36	1,60	5,99		.0760	7,60	117	75	5,06	*
.0340	3,40	70	39	2,00	*		.0770	7,70	117	75	5,06	*
.0350	3,50	70	39	1,70	5,63		.0780	7,80	117	75	5,06	*
.0360	3,60	70	39	2,00	*		.0790	7,90	117	75	5,09	*
.0370	3,70	70	39	2,00	6,93		.0800	8,00	117	75	5,06	14,25
.0380	3,80	75	43	2,00	*		.0810	8,10	117	75	5,53	*
.0390	3,90	75	43	2,16	7,13		.0820	8,20	117	75	5,53	*
.0400	4,00	75	43	1,70	6,49		.0830	8,30	117	75	5,53	*
.0410	4,10	75	43	1,70	7,36		.0840	8,40	117	75	5,53	*
.0420	4,20	75	43	1,70	6,96		.0850	8,50	117	75	5,53	17,35
.0430	4,30	80	47	1,70	7,43		.0860	8,60	125	81	5,96	*
.0440	4,40	80	47	2,16	*		.0870	8,70	125	81	5,96	*
.0450	4,50	80	47	2,16	7,13		.0880	8,80	125	81	5,96	*





# 01111

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo8 (Fortsetzung)

BestNr A				01 111	01 115						01 111	01 115
Gruppe				01	01						01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8						HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN						P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH						RH	RH
Spitze Δ				135°	135°						135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>												
				P, M, K N4.3, N4.7 H6.2	P, M, K N4.3, N4.7 H6.2					P, M, K N4.3, N4.7 H6.2	P, M, K N4.3, N4.7 H6.2	
.0890	8,90	125	81	5,96	*		.1170	11,70	142	94	13,94	
.0900	9,00	125	81	6,43	18,18		.1180	11,80	142	94	13,67	*
.0910	9,10	125	81	6,79	*		.1190	11,90	151	101	14,58	
.0920	9,20	125	81	6,79	*		.1200	12,00	151	101	12,55	31,80
.0930	9,30	125	81	6,79	*		.1210	12,10	151	101	16,43	
.0940	9,40	125	81	7,69	*		.1220	12,20	151	101	16,22	
.0950	9,50	125	81	7,39	19,45		.1230	12,30	151	101	16,02	
.0960	9,60	133	87	7,69	*		.1240	12,40	151	101	18,61	
.0970	9,70	133	87	7,69	*		.1250	12,50	151	101	14,75	36,46
.0980	9,80	133	87	7,69	*		.1260	12,60	151	101	18,45	
.0990	9,90	133	87	8,62	*		.1270	12,70	151	101	18,73	
.1000	10,00	133	87	8,79	20,15		.1280	12,80	151	101	18,75	
.1010	10,10	133	87	10,85			.1290	12,90	151	101	19,28	
.1020	10,20	133	87	8,79	25,47		.1300	13,00	151	101	14,75	38,20
.1030	10,30	133	87	10,51			.1350	13,50	160	108	26,24	
.1040	10,40	133	87	11,35			.1400	14,00	160	108	26,31	
.1050	10,50	133	87	9,46	26,04		.1450	14,50	169	114	26,64	
.1060	10,60	133	87	12,06			.1500	15,00	169	114	28,31	
.1070	10,70	142	94	12,16			.1550	15,50	178	120	31,87	
.1080	10,80	142	94	12,42			.1600	16,00	178	120	35,96	
.1090	10,90	142	94	12,25			.1650	16,50	184	125	39,29	
.1100	11,00	142	94	10,79	28,37		.1700	17,00	184	125	41,96	
.1110	11,10	142	94	13,54			.1750	17,50	191	130	43,29	
.1120	11,20	142	94	13,35	*		.1800	18,00	191	130	44,96	
.1130	11,30	142	94	13,36			.1850	18,50	198	135	46,95	
.1140	11,40	142	94	13,19			.1900	19,00	198	135	48,62	
.1150	11,50	142	94	11,75	29,50		.1950	19,50	205	140	49,95	
.1160	11,60	142	94	13,94			.2000	20,00	205	140	51,28	



# 09501

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSECo8

DIN 338 Heavy Duty, rechtsschneidend

**Sätze 09501 gefüllt mit Typ 01111** - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8%Co, 10%Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl + Bronze bis 1.400N/mm<sup>2</sup>. Ebenso geeignet für feste und hochfeste Legierungen auf CrNi-Basis, sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen.

**TiN-beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 01111. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Heavy-Duty drill made of 8% cobalt material with excellent heat resistance. To drill steel with tensile strength up to 1.400N/mm<sup>2</sup>, very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel.



### 09501 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 Heavy Duty
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Kegelmantelschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Kerndicke & Kernanstieg stärker als normal
- ▶ Ø-Toleranz h8
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						09 501	09 515					
Gruppe						01	01					
Qualität						HSSCo8	HSSCo8					
Schicht						P2-BrOx	P5-TiN					
Dreh ↔						RH	RH					
Spitze Δ						135°	135°					
BestNr B	Satz- Type	Anzahl Bohrer	Inhalt von mm	Inhalt bis mm	Stufung mm	€ Satz	auf Anfrage	Inhalt von ins.	Inhalt bis ins.	Stufung ins	Box Type	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>												
						P, M, K N4.3, N4.7 H6.2	P, M, K N4.3, N4.7 H6.2					
.RB19	RB 19	19	1,00	10,00	0,50	71,86					Polypr.	
.RB25	RB 25	25	1,00	13,00	0,50	152,08					Polypr.	
.RB50	RB 50	51	1,00	6,00	0,10	128,21					Polypr.	
.RB41	RB 41	41	6,00	10,00	0,10	250,82					Polypr.	
.M19	ME 19	19	1,00	10,00	0,50	152,71					Metall	
.M25	ME 25	25	1,00	13,00	0,50	322,04					Metall	
.M50	ME 50	50	1,00	5,90	0,10	255,44					Metall	
.M41	ME 41	41	6,00	10,00	0,10	533,10					Metall	
.Z15	Z 15	15				222,14		1/16"	1/2"	1/32"	Metall	
.Z29	Z 29	29				363,70		1/16"	1/2"	1/64"	Metall	



# 01401

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSECo8

DIN 338 SM200, parabolische Tieflochspirale, rechtsschneidend

**Type 01401** - Sehr stabiler Bohrer mit hervorragender Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten Stählen, wie Wälzlager-, Vergütungs- und Einsatzstählen sowie von langspanenden Werkstoffen mit Festigkeiten bis 1.300N/mm<sup>2</sup>. Durch Anwendung einer speziellen Spitzengeometrie werden optimale Spanbildung, eine Verringerung der Vorschubkraft und eine Senkung des Drehmoments erreicht. Große Spanräume ermöglichen Bohrtiefen >5xD ohne Ausspänen.

**Type 01405** - Ausführung und Anwendung wie Type 01401. TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Deep-hole drill with high heat resistance to drill non alloyed and alloyed steels as well as long chipping materials with tensile strength up to 1.300N/mm<sup>2</sup>. Ample chip space enables drilling over five times diameter deep without pecking.



### 01401 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 SM200-Tieflochspirale
- ▶ HSECo8 / M 42
- ▶ Kegelmantelschliff 130° - parabolische Tieflochspirale
- ▶ Ausspitzung DIN 1412: C < 3mm; S ≥ 3mm
- ▶ Weite, offene Nuten mit stark gerundeten Rückenanten
- ▶ größerer Seitenspanwinkel; Kernanstieg < als normal
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 401	01 405	01 408						01 401	01 405	01 408
Gruppe				01	01	01						01	01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				130°	130°	130°						130°	130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	a. Anfr.		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	a. Anfr.

Werkstoff-Gruppe				P, M, K N4.3, N4.7	P, M, K N4.3, N4.7	P, M, K N4.3, N4.7					P, M, K N4.3, N4.7	P, M, K N4.3, N4.7	P, M, K N4.3, N4.7
------------------	--	--	--	-----------------------	-----------------------	-----------------------	--	--	--	--	-----------------------	-----------------------	-----------------------

.0250	2,50	57	30	5,96				.0710	7,10	109	69	12,85	17,88
.0300	3,00	61	33	3,73	6,23			.0720	7,20	109	69	12,85	17,88
.0310	3,10	65	36	4,53	6,83			.0730	7,30	109	69	12,85	17,88
.0320	3,20	65	36	4,40	6,76			.0740	7,40	109	69	12,85	17,88
.0330	3,30	65	36	4,53	6,83			.0750	7,50	109	69	9,82	15,52
.0340	3,40	70	39	4,90	7,09			.0760	7,60	117	75	13,92	18,85
.0350	3,50	70	39	4,00	6,43			.0770	7,70	117	75	13,92	18,85
.0360	3,60	70	39	5,00	7,96			.0780	7,80	117	75	13,92	18,85
.0370	3,70	70	39	5,16	8,09			.0790	7,90	117	75	13,92	18,85
.0380	3,80	75	43	5,23	8,16			.0800	8,00	117	75	10,62	16,32
.0390	3,90	75	43	5,53	8,29			.0810	8,10	117	75	15,52	21,31
.0400	4,00	75	43	4,40	7,49			.0820	8,20	117	75	15,78	21,48
.0410	4,10	75	43	5,53	8,29			.0830	8,30	117	75	18,95	24,01
.0420	4,20	75	43	5,00	7,96			.0840	8,40	117	75	18,95	24,01
.0430	4,30	80	47	5,66	8,49			.0850	8,50	117	75	11,95	18,45
.0440	4,40	80	47	5,66	8,49			.0860	8,60	125	81	18,95	24,01
.0450	4,50	80	47	5,16	8,09			.0870	8,70	125	81	19,48	24,41
.0460	4,60	80	47	5,99	9,29			.0880	8,80	125	81	19,48	24,41
.0470	4,70	80	47	5,99	9,29			.0890	8,90	125	81	19,48	24,41
.0480	4,80	86	52	5,99	9,29			.0900	9,00	125	81	12,45	18,95
.0490	4,90	86	52	6,16	9,49			.0910	9,10	125	81	20,61	25,31
.0500	5,00	86	52	5,56	8,96			.0920	9,20	125	81	21,74	26,21
.0510	5,10	86	52	6,16	9,49			.0930	9,30	125	81	21,74	26,21
.0520	5,20	86	52	6,43	9,72			.0940	9,40	125	81	21,74	26,21
.0530	5,30	86	52	6,43	9,72			.0950	9,50	125	81	15,52	21,31
.0540	5,40	93	57	6,83	9,96			.0960	9,60	133	87	23,34	27,31
.0550	5,50	93	57	6,59	9,82			.0970	9,70	133	87	25,07	28,77
.0560	5,60	93	57	7,16	11,89			.0980	9,80	133	87	25,07	28,77
.0570	5,70	93	57	7,16	11,89			.0990	9,90	133	87	25,07	28,77
.0580	5,80	93	57	7,16	11,99			.1000	10,00	133	87	13,65	19,78
.0590	5,90	93	57	7,33	12,05			.1020	10,20	133	87	23,88	30,47
.0600	6,00	93	57	7,23	11,99			.1050	10,50	133	87	22,51	29,14
.0610	6,10	93	63	7,59	12,32			.1080	10,80	142	94	33,77	
.0620	6,20	93	63	8,09	12,72			.1100	11,00	142	94	23,88	30,47
.0630	6,30	93	63	8,49	12,99			.1120	11,20	142	94	45,05	
.0640	6,40	93	63	8,89	13,32			.1150	11,50	142	94	25,84	31,80
.0650	6,50	93	63	7,93	12,45			.1180	11,80	142	94	54,31	
.0660	6,60	93	63	9,16	15,05			.1200	12,00	151	101	29,80	35,13
.0670	6,70	93	63	9,16	15,05			.1220	12,20	151	101	54,31	
.0680	6,80	109	69	9,42	15,18			.1250	12,50	151	101	32,43	39,09
.0690	6,90	109	69	9,82	15,52			.1280	12,80	151	101	59,61	
.0700	7,00	109	69	8,26	14,32			.1300	13,00	151	101	36,46	42,42



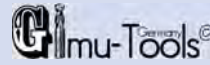
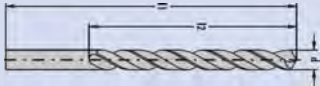
# 01120

## Basic-Spiralbohrer, HSSECo5

DIN 338 N, rechtsschneidend



**Type 01120** - Cobaltlegierter Importspiralbohrer mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen mit Festigkeiten über 800N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - Heavy Duty drill made of 5% cobalt material with good heat resistance. To drill steels with tensile strength above 800N/mm<sup>2</sup>. Decent import drill.



### 01120 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (BASIC)
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Kegelmantelschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ VE ≤ 10,5mm = 10 Stück; ≥ 10,6 mm = 5 Stück
- ▶ Made in China
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					01 120					01 120
Gruppe					04					04
Qualität					HSSCo5					HSSCo5
Schicht					P2-BrOx					P2-BrOx
Dreh ↔					RH					RH
Spitze Δ					135°					135°
BestNr B	Ø mm	l1	l2	€		BestNr B	Ø mm	l1	l2	€
	d	mm	mm	Stück			d	mm	mm	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>										
					P1.1-1.5 M2.1-2.3					P1.1-1.5 M2.1-2.3

.0100	1,00	19	3	0,31		.0590	5,90	86	52	2,54
.0110	1,10	20	5	0,35		.0600	6,00	86	52	2,54
.0120	1,20	22	6	0,35		.0610	6,10	93	57	2,82
.0130	1,30	24	7	0,35		.0620	6,20	93	57	2,82
.0140	1,40	28	9	0,35		.0630	6,30	93	57	2,82
.0150	1,50	30	10	0,35		.0640	6,40	93	57	2,82
.0160	1,60	32	11	0,35		.0650	6,50	93	57	2,82
.0170	1,70	34	12	0,38		.0660	6,60	93	57	3,37
.0180	1,80	36	14	0,38		.0670	6,70	93	57	3,37
.0190	1,90	38	16	0,38		.0680	6,80	101	63	3,37
.0200	2,00	38	16	0,38		.0690	6,90	101	63	3,37
.0210	2,10	40	18	0,60		.0700	7,00	101	63	3,37
.0220	2,20	40	18	0,60		.0710	7,10	101	63	3,95
.0230	2,30	43	20	0,60		.0720	7,20	101	63	3,95
.0240	2,40	43	20	0,60		.0730	7,30	101	63	3,95
.0250	2,50	46	22	0,60		.0740	7,40	101	63	3,95
.0260	2,60	46	22	1,01		.0750	7,50	109	69	3,95
.0270	2,70	49	24	1,01		.0760	7,60	109	69	5,06
.0280	2,80	49	24	1,01		.0770	7,70	109	69	5,06
.0290	2,90	53	27	1,01		.0780	7,80	109	69	5,06
.0300	3,00	53	27	1,01		.0790	7,90	109	69	5,06
.0310	3,10	57	30	1,18		.0800	8,00	109	69	5,06
.0320	3,20	57	30	1,18		.0810	8,10	109	69	5,44
.0330	3,30	57	30	1,18		.0820	8,20	109	69	5,44
.0340	3,40	61	33	1,18		.0830	8,30	117	75	5,44
.0350	3,50	61	33	1,18		.0840	8,40	117	75	5,44
.0360	3,60	61	33	1,38		.0850	8,50	117	75	5,44
.0370	3,70	61	33	1,38		.0860	8,60	117	75	5,99
.0380	3,80	65	36	1,38		.0870	8,70	117	75	5,99
.0390	3,90	65	36	1,38		.0880	8,80	117	75	5,99
.0400	4,00	65	36	1,38		.0890	8,90	117	75	5,99
.0410	4,10	70	39	1,64		.0900	9,00	117	75	5,99
.0420	4,20	70	39	1,64		.0910	9,10	117	75	6,55
.0430	4,30	70	39	1,64		.0920	9,20	117	75	6,55
.0440	4,40	70	39	1,64		.0930	9,30	125	81	6,55
.0450	4,50	75	43	1,64		.0940	9,40	125	81	6,55
.0460	4,60	75	43	1,93		.0950	9,50	125	81	6,55
.0470	4,70	75	43	1,93		.0960	9,60	125	81	7,86
.0480	4,80	75	43	1,93		.0970	9,70	125	81	7,86
.0490	4,90	75	43	1,93		.0980	9,80	125	81	7,86
.0500	5,00	80	47	1,93		.0990	9,90	125	81	7,86
.0510	5,10	80	47	2,26		.1000	10,00	125	81	7,86
.0520	5,20	80	47	2,26		.1020	10,20	133	87	8,61
.0530	5,30	80	47	2,26		.1050	10,50	133	87	8,61
.0540	5,40	80	47	2,26		.1100	11,00	142	94	9,19
.0550	5,50	86	52	2,26		.1150	11,50	142	94	9,93
.0560	5,60	86	52	2,54		.1200	12,00	151	101	11,60



# 01120

## Basic-Spiralbohrer, HSSECo5 (Fortsetzung)

BestNr A	01 120				01 120				
Gruppe	04				04				
Qualität	HSSCo5				HSSCo5				
Schicht	P2-BrOx				P2-BrOx				
Dreh ↔	RH				RH				
Spitze Δ	135°				135°				
	Ø mm	l1	l2	€		Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.1-1.5 M2.1-2.3					P1.1-1.5 M2.1-2.3
.1300	13,00	151	101	13,30	.1500	15,00	169	114	26,41
.1350	13,50	160	108	22,03	.1550	15,50	178	120	31,48
.1400	14,00	160	108	22,03	.1600	16,00	178	120	31,48
.1450	14,50	169	114	26,41					

# 09520

## Basic-Spiralbohrer, HSSECo5

DIN 338 N, rechtsschneidend

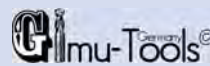
**Type 09520** - Cobaltlegierter Importspiralbohrer Type 01120 mit ausgepärgerter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen mit Festigkeiten über 800N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - Heavy Duty drill made of 5% cobalt material with good heat resistance. To drill steels with tensile strength above 800N/mm<sup>2</sup>. Decent import drill.



### 09520 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (BASIC)
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Kegelmantelanschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Kunststoff-Box / Metallkassette
- ▶ Made in China
- ▶ Commodity-Code 8207.5060



BestNr A	09 520								
Gruppe	04								
Qualität	HSSCo5								
Schicht	P2-BrOx								
Dreh ↔	RH								
Spitze Δ	135°								
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€	Kernloch-	Box	
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz	Maße	Type	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>						P1.1-1.5 M2.1-2.3			
.M19	M19	19	1,00	10,00	0,50	70,93	-	Metall	
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	60,40	-	Polypr.	
.M25	M25	25	1,00	13,00	0,50	147,74	-	Metall	
.RB25	RB19	25	1,00	13,00	0,50	131,30	-	Polypr.	
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	564,10	-	Metall	
.M220	M220	220	1,00	13,00	0,50	843,47	3,3 + 4,2	Metall	





# 01140

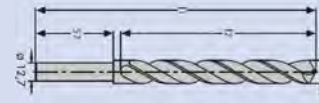
## Industrie-Spiralbohrer HSSE, mit abgesetztem Schaft

~DIN 338 Typ HD, ursprünglich für Blacksmith-Maschinen

**Type 01140** - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo (5%Co oder 8%Co) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl + Bronze bis 1.400N/mm<sup>2</sup>. Ebenso geeignet für feste und hochfeste Legierungen auf CrNi-Basis, sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen.

Blacksmith-Drills / Blacksmith-Bohrer wurden früher vornehmlich in Schmieden (Blacksmith = der Schmied) eingesetzt. Daher besaßen alle Bohrer-Ø die gleichen Baumaße. Heute finden die Bohrer meist in (Akku-) Bohrmaschinen mit kleinem Bohrfutter Verwendung.

**EN** - Heavy-Duty drill made of 5% or 8% cobalt material with excellent heat resistance. To drill steel with tensile strength up to 1.400N/mm<sup>2</sup>, very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel. Reduced parallel shank.



### 01140 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSSECo5-8 / M35-M42
- ▶ Kegelmantelschliff 135°
- ▶ ≤ 20mm Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ > 20mm Ausspitzung DIN 1412 A
- ▶ Alle abweichenden Ø in Sonderanfertigung lieferbar
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						01 140						01 140
Gruppe						01						01
Qualität						HSSCo						HSSCo
Schicht						P2-BrOx						P2-BrOx
Dreh ↔						RH						RH
Spitze Δ						135°						135°
BestNr B	Ø mm	l1	l2	d2	€	BestNr B	Ø mm	l1	l2	d2	€	
	d	mm	mm	mm	Stück		d	mm	mm	mm	Stück	
.1050	10,50	133	87	≤10	22,78	.2050	20,50	~205	145	≤13	111,85	
.1100	11,00	142	94	≤10	24,11	.2100	21,00	~205	145	≤13	118,91	
.1150	11,50	142	94	≤10	25,07	.2150	21,50	~208	150	≤13	133,03	
.1200	12,00	151	101	≤10	25,87	.2200	22,00	~208	150	≤13	129,47	
.1250	12,50	151	101	≤10	28,07	.2250	22,50	~213	155	≤13	137,73	
.1300	13,00	151	101	≤10	28,07	.2300	23,00	~213	155	≤13	149,48	
.1350	13,50	160	108	≤10	39,56	.2350	23,50	~236	155	≤13	148,35	
.1400	14,00	160	108	≤10	39,63	.2400	24,00	~241	160	≤13	154,25	
.1450	14,50	169	114	≤10	39,96	.2450	24,50	~241	160	≤13	158,94	
.1500	15,00	169	114	≤10	41,63	.2500	25,00	~241	160	≤13	168,36	
.1550	15,50	178	120	≤10	45,19	.2550	25,50	~246	165	≤13	173,06	
.1600	16,00	178	120	≤10	49,28	.2600	26,00	~246	165	≤13	190,71	
.1650	16,50	184	125	≤13	88,31	.2650	26,50	~246	165	≤13	184,85	
.1700	17,00	184	125	≤13	91,24	.2700	27,00	~251	170	≤13	190,71	
.1750	17,50	191	130	≤13	92,41	.2750	27,50	~251	170	≤13	190,71	
.1800	18,00	191	130	≤13	96,54	.2800	28,00	~251	170	≤13	202,50	
.1850	18,50	198	135	≤13	102,43	.2850	28,50	~256	175	≤13	249,58	
.1900	19,00	198	135	≤13	102,43	.2900	29,00	~256	175	≤13	220,18	
.1950	19,50	205	140	≤13	114,75	.2950	29,50	~256	175	≤13	231,93	
.2000	20,00	205	140	≤13	107,13	.3000	30,00	~256	175	≤13	220,18	





# 01050

## MEGA-TECH Spiralbohrer VHM

DIN 338 N, rechtsschneidend

**Type 01050** - Hochleistungs-Spiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie Stahlguss, Grauguss, Bronze, Aluminium und Al-Si-Legierungen sowie faserverstärkte Kunststoffe. Für Bohrtiefen bis 5xd.

**Type 01058** - beschichtet Ausführung und Anwendung wie Bohrer 01050. Die Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - General-purpose drill intended mainly for non-ferrous metals and abrasive plastics, but also usable for general applications. To drill up to five times diameter deep.



### 01050 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N
- ▶ VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- ▶ 4-Facetten-Anschliff 118°
- ▶ Sonder-Ausspitzung
- ▶ Kerndicke stärker als normal
- ▶ Ø-Toleranz: h7
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

BestNr A				01 050	01 058				01 050	01 058	
Gruppe				03	03				03	03	
Qualität				VHM	VHM				VHM	VHM	
Schicht				P0	P8-TiALN				P0	P8-TiALN	
Dreh ↔				RH	RH				RH	RH	
Spitze Δ				118°	118°				118°	118°	
BestNr B	Ø mm	l1	l2	€	€	BestNr B	Ø mm	l1	l2	€	€
	d	mm	mm	Stück	Stück		d	mm	mm	Stück	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>											
				P, M K, N	P, M K, N					P, M K, N	P, M K, N

.0050	0,50	26	6	6,43		.0520	5,20	86	52	24,28	30,10
.0060	0,60	27	7	6,43		.0530	5,30	86	52	24,28	30,10
.0070	0,70	28	9	6,33		.0540	5,40	93	57	24,28	30,10
.0080	0,80	30	10	6,33		.0550	5,50	93	57	24,28	30,10
.0090	0,90	32	11	6,33		.0560	5,60	93	57	27,37	33,20
.0100	1,00	34	12	6,33	12,15	.0570	5,70	93	57	27,37	33,20
.0110	1,10	36	14	6,33	12,15	.0580	5,80	93	57	27,37	33,20
.0120	1,20	38	16	6,33	12,15	.0590	5,90	93	57	27,37	33,20
.0130	1,30	38	16	6,33	12,15	.0600	6,00	93	57	27,37	33,20
.0140	1,40	40	18	6,33	12,15	.0610	6,10	101	63	31,50	39,56
.0150	1,50	40	18	6,33	12,15	.0620	6,20	101	63	31,50	39,56
.0160	1,60	43	20	6,33	12,15	.0630	6,30	101	63	31,50	39,56
.0170	1,70	43	20	6,33	12,15	.0640	6,40	101	63	31,50	39,56
.0180	1,80	46	22	6,33	12,15	.0650	6,50	101	63	31,50	39,56
.0190	1,90	46	22	6,33	12,15	.0660	6,60	101	63	39,33	47,39
.0200	2,00	49	24	6,33	12,15	.0670	6,70	101	63	39,33	47,39
.0210	2,10	49	24	7,39	13,22	.0680	6,80	109	69	39,33	47,39
.0220	2,20	53	27	7,39	13,22	.0690	6,90	109	69	39,33	47,39
.0230	2,30	53	27	7,39	13,22	.0700	7,00	109	69	39,33	47,39
.0240	2,40	57	30	7,39	13,22	.0710	7,10	109	69	44,82	52,88
.0250	2,50	57	30	8,56	14,39	.0720	7,20	109	69	44,82	52,88
.0260	2,60	57	30	8,56	14,39	.0730	7,30	109	69	44,82	52,88
.0270	2,70	61	33	8,56	14,39	.0740	7,40	109	69	44,82	52,88
.0280	2,80	61	33	8,56	14,39	.0750	7,50	109	69	44,82	52,88
.0290	2,90	61	33	8,56	14,39	.0760	7,60	117	75	53,88	61,94
.0300	3,00	61	33	8,56	14,39	.0770	7,70	117	75	53,88	61,94
.0310	3,10	65	36	11,52	17,35	.0780	7,80	117	75	53,88	61,94
.0320	3,20	65	36	11,52	17,35	.0790	7,90	117	75	53,88	61,94
.0330	3,30	65	36	11,52	17,35	.0800	8,00	117	75	53,88	61,94
.0340	3,40	70	39	11,52	17,35	.0810	8,10	117	75	60,43	69,82
.0350	3,50	70	39	11,52	17,35	.0820	8,20	117	75	60,43	69,82
.0360	3,60	70	39	12,85	18,68	.0830	8,30	117	75	60,43	69,82
.0370	3,70	70	39	12,85	18,68	.0840	8,40	117	75	60,43	69,82
.0380	3,80	75	43	12,85	18,68	.0850	8,50	117	75	60,43	69,82
.0390	3,90	75	43	12,85	18,68	.0860	8,60	125	81	71,99	81,39
.0400	4,00	75	43	12,85	18,68	.0870	8,70	125	81	71,99	81,39
.0410	4,10	75	43	17,05	22,88	.0880	8,80	125	81	71,99	81,39
.0420	4,20	75	43	17,05	22,88	.0890	8,90	125	81	71,99	81,39
.0430	4,30	80	47	17,05	22,88	.0900	9,00	125	81	71,99	81,39
.0440	4,40	80	47	17,05	22,88	.0910	9,10	125	81	90,01	99,40
.0450	4,50	80	47	17,05	22,88	.0920	9,20	125	81	90,01	99,40
.0460	4,60	80	47	20,58	26,41	.0930	9,30	125	81	90,01	99,40
.0470	4,70	80	47	20,58	26,41	.0940	9,40	125	81	90,01	99,40
.0480	4,80	86	52	20,58	26,41	.0950	9,50	125	81	90,01	99,40
.0490	4,90	86	52	20,58	26,41	.0960	9,60	133	87	93,81	103,20
.0500	5,00	86	52	20,58	26,41	.0970	9,70	133	87	93,81	103,20
.0510	5,10	86	52	24,28	30,10	.0980	9,80	133	87	93,81	103,20



# 01050

## MEGA-TECH Spiralbohrer VHM (Fortsetzung)

BestNr A	01 050				01 058				01 050				01 058				
Gruppe	03				03				03				03				
Qualität	VHM				VHM				VHM				VHM				
Schicht	P0				P8-TiALN				P0				P8-TiALN				
Dreh ↔	RH				RH				RH				RH				
Spitze Δ	118°				118°				118°				118°				
	Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff-Gruppe	P, M K, N				P, M K, N				P, M K, N				P, M K, N				
.0990	9,90	133	87	93,81	103,20	.1200	12,00	151	101	163,80	271,39	.1000	10,00	133	87	102,70	112,09
.1020	10,20	133	87	102,70	114,39	.1250	12,50	151	101	257,47	276,80	.1100	11,00	142	94	121,58	146,79
.1050	10,50	133	87	110,72	122,41	.1300	13,00	151	101	262,88	386,76	.1150	11,50	142	94	135,10	175,49
						.1400	14,00	160	108	372,84	423,24						
						.1500	15,00	169	114	407,69	423,24						
						.1600	16,00	178	120	407,69	423,24						

# 04288

## MEGA-TECH VHM-Kühlkanalbohrer 5xD

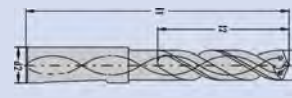
TiALN-beschichtet

**Type 04288** - Hochleistungsspiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie allgemeine Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle, Stahlguss und legierte Stähle mit Festigkeiten bis ca. 1.300 N/mm<sup>2</sup>. Für Bohrtiefen bis 5 x d. Die Vorteile dieser Werkzeuge liegen in der Anwendung hoher Schnitzwerte, dem Erreichen fluchtungsgenauer Bohrungen mit engeren Durchmesser-toleranzen und guter Oberflächengüte. Durch optimierte Schneidengeometrie und Sonderausspitzung wird das Anbohrverhalten verbessert und es werden kurze Späne erzeugt. Durch innenliegende Kühlkanäle deutlich verbesserte Schneidenkühlung, dadurch höhere Standzeiten. Voraussetzung für den Einsatz und Erzielung der Parameter sind leistungsstarke Werkzeugmaschinen mit spielarmen Spindeln, stabile Werkstückspannungen, gute Kühlung und fluchtungsgenaue Werkzeugaufnahmen.

**EN** - High penetration drill for machining long- and short chipping materials such as structural-, case hardening- and heat treatable steels, cast steels and alloyed steels with tensile strength up to 1300N/mm<sup>2</sup>. Designed to drill up to five times Ø deep.



5 x D



### 04288 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 6537L
- ▶ VHM-Feinstkorn, TiALN-beschichtet
- ▶ Kegelmantelschliff 140°, Sonder-Ausspitzung
- ▶ Kerndicker stärker, Kernanstieg geringer als normal
- ▶ Ø-Toleranz m7
- ▶ Schaft DIN 6535 HA
- ▶ Commodity-Code 8207.5050



BestNr A	04 288				04 288				04 288								
Gruppe	03				03				03								
Qualität	VHM				VHM				VHM								
Schicht	P8-TiALN				P8-TiALN				P8-TiALN								
Dreh ↔	RH				RH				RH								
Spitze Δ	140°				140°				140°								
	Ø mm	l1	l2	d2	€		Ø mm	l1	l2	d2	€		Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück
Werkstoff-Gruppe	P1.1-1.5 K3.1-3.3 N4.2-4.3				P1.1-1.5 K3.1-3.3 N4.2-4.3				P1.1-1.5 K3.1-3.3 N4.2-4.3								
.0300	3,00	66	28	6	59,99	.0460	4,60	74	36	6	76,25	.0310	3,10	66	28	6	59,99
.0320	3,20	66	28	6	59,99	.0470	4,70	74	36	6	76,25	.0330	3,30	66	28	6	59,99
.0330	3,30	66	28	6	59,99	.0480	4,80	82	44	6	76,25	.0340	3,40	66	28	6	59,99
.0340	3,40	66	28	6	59,99	.0490	4,90	82	44	6	76,25	.0350	3,50	66	28	6	59,99
.0350	3,50	66	28	6	59,99	.0500	5,00	82	44	6	76,25	.0360	3,60	66	28	6	59,99
.0360	3,60	66	28	6	59,99	.0510	5,10	82	44	6	76,25	.0370	3,70	66	28	6	59,99
.0370	3,70	66	28	6	59,99	.0520	5,20	82	44	6	76,25	.0380	3,80	74	36	6	60,03
.0380	3,80	74	36	6	60,03	.0530	5,30	82	44	6	76,25	.0390	3,90	74	36	6	69,29
.0390	3,90	74	36	6	69,29	.0540	5,40	82	44	6	76,25	.0400	4,00	74	36	6	69,29
.0400	4,00	74	36	6	69,29	.0550	5,50	82	44	6	76,25	.0410	4,10	74	36	6	69,29
.0410	4,10	74	36	6	69,29	.0560	5,60	82	44	6	76,25	.0420	4,20	74	36	6	69,29
.0420	4,20	74	36	6	69,29	.0570	5,70	82	44	6	76,25	.0430	4,30	74	36	6	69,29
.0430	4,30	74	36	6	69,29	.0580	5,80	82	44	6	76,25	.0440	4,40	74	36	6	69,29
.0440	4,40	74	36	6	69,29	.0590	5,90	82	44	6	76,25	.0450	4,50	74	36	6	69,29
.0450	4,50	74	36	6	69,29	.0600	6,00	82	44	6	76,25						
						.0610	6,10	91	53	8	105,17						



# 04288

## MEGA-TECH VHM-Kühlkanalbohrer 5xD (Fortsetzung)

BestNr A					04 288								04 288
Gruppe					03								03
Qualität					VHM								VHM
Schicht					P8-TiALN								P8-TiALN
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					140°								140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€		Ø mm	l1	l2	d2	€		
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück	

Werkstoff-Gruppe													
					P1.1-1.5 K3.1-3.3 N4.2-4.3							P1.1-1.5 K3.1-3.3 N4.2-4.3	

.0620	6,20	91	53	8	105,17		.1000	10,00	103	61	10	133,09
.0630	6,30	91	53	8	105,17		.1010	10,10	118	71	12	175,48
.0640	6,40	91	53	8	105,17		.1020	10,20	118	71	12	175,48
.0650	6,50	91	53	8	105,17		.1030	10,30	118	71	12	175,48
.0660	6,60	91	53	8	105,17		.1040	10,40	118	71	12	175,48
.0670	6,70	91	53	8	105,17		.1050	10,50	118	71	12	175,48
.0680	6,80	91	53	8	105,17		.1060	10,60	118	71	12	175,48
.0690	6,90	91	53	8	105,17		.1070	10,70	118	71	12	175,48
.0700	7,00	91	53	8	110,44		.1080	10,80	118	71	12	175,48
.0710	7,10	91	53	8	110,44		.1090	10,90	118	71	12	175,48
.0720	7,20	91	53	8	110,44		.1100	11,00	118	71	12	175,48
.0730	7,30	91	53	8	110,44		.1110	11,10	118	71	12	175,48
.0740	7,40	91	53	8	110,44		.1120	11,20	118	71	12	175,48
.0750	7,50	91	53	8	110,44		.1130	11,30	118	71	12	175,48
.0760	7,60	91	53	8	110,44		.1140	11,40	118	71	12	175,48
.0770	7,70	91	53	8	110,44		.1150	11,50	118	71	12	180,64
.0780	7,80	91	53	8	110,44		.1160	11,60	118	71	12	180,64
.0790	7,90	91	53	8	110,44		.1170	11,70	118	71	12	180,64
.0800	8,00	91	53	8	110,44		.1180	11,80	118	71	12	180,64
.0810	8,10	103	61	10	126,70		.1190	11,90	118	71	12	180,64
.0820	8,20	103	61	10	126,69		.1200	12,00	118	71	12	180,64
.0830	8,30	103	61	10	126,70		.1250	12,50	124	77	14	230,87
.0840	8,40	103	61	10	126,70		.1280	12,80	124	77	14	230,87
.0850	8,50	103	61	10	126,70		.1300	13,00	124	77	14	230,87
.0860	8,60	103	61	10	126,70		.1350	13,50	124	77	14	230,87
.0870	8,70	103	61	10	126,70		.1400	14,00	124	77	14	230,87
.0880	8,80	103	61	10	126,70		.1450	14,50	133	83	16	300,05
.0890	8,90	103	61	10	126,70		.1500	15,00	133	83	16	300,05
.0900	9,00	103	61	10	126,70		.1550	15,50	133	83	16	300,05
.0910	9,10	103	61	10	126,70		.1600	16,00	133	83	16	300,05
.0920	9,20	103	61	10	126,70		.1650	16,50	143	93	18	410,38
.0930	9,30	103	61	10	126,70		.1700	17,00	143	93	18	410,38
.0940	9,40	103	61	10	126,70		.1750	17,50	143	93	18	410,38
.0950	9,50	103	61	10	126,70		.1800	18,00	143	93	18	410,38
.0960	9,60	103	61	10	126,70		.1850	18,50	153	101	20	492,34
.0970	9,70	103	61	10	126,70		.1900	19,00	153	101	20	492,34
.0980	9,80	103	61	10	126,70		.1950	19,50	153	101	20	492,34
.0990	9,90	103	61	10	126,70		.2000	20,00	153	101	20	492,34





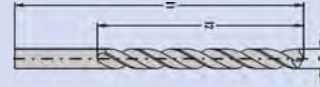
# 04000

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG, lang

DIN 340 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

**Type 04000** - Standardbohrer zum Bohren tiefer Bohrungen bzw. durch Bohrbuchsen in Stahl bis 1.000 N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit. Durch Ausspitzung verbessertes Anbohrverhalten, Vorschubkraft und Drehmoment werden verringert.

**EN** - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. The web thinning per,ist better positioning and reduced feed force and torque. Capable of drilling deep holes or through drill bushings.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 04000 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 340 N (Hi-Tech Industrie)
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 A ab 3,0 mm
- ▶ ≤ 0,90 blank; ≥ 1,00 vaporisiert
- ▶ Individuelle Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	04 000				04 000			
Gruppe	01				01			
Qualität	HSSG				HSSG			
Schicht	P1-vap				P1-vap			
Dreh ↔	RH				RH			
Spitze Δ	118°				118°			
	Ø mm	l1	l2	€	Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	Stück

Werkstoff-Gruppe	≥ 3,0 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	≥ 3,0 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
------------------	----------	------------------------------------	----------	------------------------------------

.0040	0,40	30	10	6,03	.0490	4,90	132	87	4,96
.0050	0,50	32	12	5,12	.0500	5,00	132	87	4,70
.0060	0,60	35	15	5,12	.0510	5,10	132	87	4,96
.0070	0,70	42	21	5,12	.0520	5,20	132	87	5,03
.0080	0,80	46	25	5,12	.0530	5,30	132	87	5,13
.0090	0,90	51	29	5,00	.0540	5,40	139	91	5,19
.0100	1,00	56	33	4,96	.0550	5,50	139	91	5,33
.0110	1,10	60	37	4,96	.0560	5,60	139	91	5,29
.0120	1,20	65	41	4,70	.0570	5,70	139	91	5,29
.0130	1,30	65	41	4,26	.0580	5,80	139	91	5,33
.0140	1,40	70	45	4,03	.0590	5,90	139	91	5,49
.0150	1,50	70	45	3,46	.0600	6,00	139	91	5,76
.0160	1,60	76	50	3,50	.0610	6,10	148	97	5,76
.0170	1,70	76	50	3,50	.0620	6,20	148	97	6,06
.0180	1,80	80	53	3,50	.0630	6,30	148	97	6,39
.0190	1,90	80	53	3,50	.0640	6,40	148	97	6,93
.0200	2,00	85	56	2,40	.0650	6,50	148	97	6,13
.0210	2,10	85	56	2,83	.0660	6,60	148	97	7,19
.0220	2,20	90	59	2,83	.0670	6,70	148	97	7,49
.0230	2,30	90	59	2,83	.0680	6,80	156	102	8,33
.0240	2,40	95	62	2,83	.0690	6,90	156	102	8,33
.0250	2,50	95	62	2,50	.0700	7,00	156	102	7,09
.0260	2,60	95	62	3,03	.0710	7,10	156	102	8,69
.0270	2,70	100	66	3,10	.0720	7,20	156	102	8,89
.0280	2,80	100	66	3,10	.0730	7,30	156	102	9,02
.0290	2,90	100	66	3,13	.0740	7,40	156	102	9,09
.0300	3,00	100	66	3,10	.0750	7,50	156	102	8,13
.0310	3,10	106	69	3,66	.0760	7,60	165	109	9,32
.0320	3,20	106	69	3,20	.0770	7,70	165	109	9,39
.0330	3,30	106	69	3,50	.0780	7,80	165	109	9,49
.0340	3,40	112	73	3,83	.0790	7,90	165	109	9,59
.0350	3,50	112	73	3,50	.0800	8,00	165	109	8,26
.0360	3,60	112	73	3,83	.0810	8,10	165	109	9,92
.0370	3,70	112	73	3,93	.0820	8,20	165	109	9,59
.0380	3,80	119	78	4,10	.0830	8,30	165	109	10,39
.0390	3,90	119	78	4,26	.0840	8,40	165	109	11,06
.0400	4,00	119	78	3,83	.0850	8,50	165	109	9,39
.0410	4,10	119	78	4,40	.0860	8,60	175	115	11,52
.0420	4,20	119	78	3,83	.0870	8,70	175	115	12,25
.0430	4,30	126	82	4,56	.0880	8,80	175	115	13,05
.0440	4,40	126	82	4,56	.0890	8,90	175	115	13,55
.0450	4,50	126	82	4,26	.0900	9,00	175	115	9,92
.0460	4,60	126	82	4,70	.0910	9,10	175	115	13,82
.0470	4,70	126	82	4,76	.0920	9,20	175	115	13,82
.0480	4,80	132	87	4,96	.0930	9,30	175	115	13,82





# 04000

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG, lang (Fortsetzung)

BestNr A	04 000				04 000				
Gruppe	01				01				
Qualität	HSSG				HSSG				
Schicht	P1-vap				P1-vap				
Dreh ↔	RH				RH				
Spitze Δ	118°				118°				
	Ø mm	l1	l2	€		Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>			≥ 3,0 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12				≥ 3,0 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.0940	9,40	175	115	13,82	.1150	11,50	195	128	18,65
.0950	9,50	175	115	11,75	.1180	11,80	195	128	25,37
.0960	9,60	184	121	14,25	.1200	12,00	205	134	20,98
.0970	9,70	184	121	15,38	.1220	12,20	205	134	27,64
.0980	9,80	184	121	15,38	.1250	12,50	205	134	21,38
.0990	9,90	184	121	15,38	.1280	12,80	205	134	35,86
.1000	10,00	184	121	11,52	.1300	13,00	205	134	22,14
.1010	10,10	184	121	16,02	.1350	13,50	214	140	24,01
.1020	10,20	184	121	15,52	.1400	14,00	214	140	26,74
.1050	10,50	184	121	16,52	.1450	14,50	220	144	30,64
.1080	10,80	195	128	19,88	.1500	15,00	220	144	31,90
.1100	11,00	195	128	16,88	.1550	15,50	227	149	41,23
.1120	11,20	195	128	25,37	.1600	16,00	227	149	39,39



# 04111

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSECo8, lang

DIN 340 Heavy Duty, rechtsschneidend

**Type 04111** - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8%Co, 10%Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren tiefer Löcher bzw. durch Bohrbuchsen in Stahl und Bronze bis 1.400N/mm<sup>2</sup>, feste und hochfeste Legierungen auf CrNi-Basis, sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen.

**EN** - Heavy-Duty drill made of 8% cobalt material with excellent heat resistance. To drill steels with tensile strength up to 1.400N/mm<sup>2</sup>, very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel. Capable of drilling deep holes or through drill bushings.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 04111 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 340 Heavy Duty
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Kegelmantelschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Kerndicke & Kernanstieg stärker als normal
- ▶ Ø-Toleranz h8
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	04 111				BestNr B	04 111			
Gruppe	01				BestNr B	01			
Qualität	HSSCo8				BestNr B	HSSCo8			
Schicht	P2-BrOx				BestNr B	P2-BrOx			
Dreh ↔	RH				BestNr B	RH			
Spitze Δ	135°				BestNr B	135°			
	Ø mm	l1	l2	€	Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück
				P, M, K N4.3, N4.7 H6.2					P, M, K N4.3, N4.7 H6.2
.0100	1,00	56	33	9,09	.0440	4,40	126	82	7,46
.0110	1,10	60	37	9,09	.0450	4,50	126	82	6,96
.0120	1,20	65	41	8,69	.0460	4,60	126	82	7,73
.0130	1,30	65	41	7,93	.0470	4,70	126	82	7,99
.0140	1,40	70	45	7,39	.0480	4,80	132	87	8,16
.0150	1,50	70	45	6,49	.0490	4,90	132	87	8,16
.0160	1,60	76	50	6,63	.0500	5,00	132	87	7,73
.0170	1,70	76	50	6,63	.0510	5,10	132	87	8,23
.0180	1,80	80	53	6,63	.0520	5,20	132	87	8,36
.0190	1,90	80	53	6,63	.0530	5,30	132	87	8,46
.0200	2,00	85	56	4,70	.0540	5,40	139	91	8,59
.0210	2,10	85	56	5,49	.0550	5,50	139	91	8,89
.0220	2,20	90	59	5,49	.0560	5,60	139	91	8,69
.0230	2,30	90	59	5,49	.0570	5,70	139	91	8,76
.0240	2,40	95	62	5,49	.0580	5,80	139	91	8,89
.0250	2,50	95	62	4,80	.0590	5,90	139	91	9,09
.0260	2,60	95	62	5,69	.0600	6,00	139	91	9,49
.0270	2,70	100	66	5,86	.0650	6,50	148	97	10,26
.0280	2,80	100	66	5,86	.0680	6,80	156	102	13,95
.0290	2,90	100	66	5,99	.0700	7,00	156	102	11,82
.0300	3,00	100	66	5,03	.0750	7,50	156	102	13,72
.0310	3,10	106	69	5,99	.0800	8,00	165	109	13,85
.0320	3,20	106	69	5,23	.0850	8,50	165	109	15,88
.0330	3,30	106	69	5,69	.0900	9,00	175	115	16,72
.0340	3,40	112	73	6,36	.0950	9,50	175	115	19,91
.0350	3,50	112	73	5,69	.1000	10,00	184	121	19,48
.0360	3,60	112	73	6,36	.1020	10,20	184	121	26,64
.0370	3,70	112	73	6,49	.1050	10,50	184	121	28,24
.0380	3,80	119	78	6,63	.1100	11,00	195	128	28,74
.0390	3,90	119	78	6,96	.1150	11,50	195	128	31,93
.0400	4,00	119	78	6,23	.1200	12,00	205	134	36,23
.0410	4,10	119	78	7,19	.1250	12,50	205	134	36,23
.0420	4,20	119	78	6,23	.1300	13,00	205	134	37,80
.0430	4,30	126	82	7,46					



# 04161

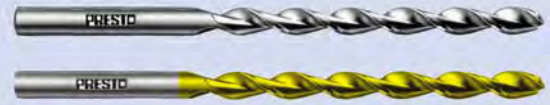
## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSECo8, lang

DIN 340 SM200, parabolische Tieflochspirale, rechtsschneidend

**Type 04161** - Sehr stabiler Bohrer aus hochlegiertem HSCo (8%Co, 10%Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren tiefer Bohrungen bzw. durch Bohrbuchsen in legierte Stähle, wie Wälzlager-, Vergütungs- und Einsatzstähle sowie in langspanende Werkstoffe mit Festigkeiten bis 1.300 N/mm<sup>2</sup>. Durch Anwendung einer speziellen Spitzengeometrie werden eine optimale Spanbildung, eine Verringerung der Vorschubkraft und eine Senkung des Drehmomentes erreicht. Große Spanräume ermöglichen Bohrtiefen über 5 x d ohne Ausspänen.

**Type 04165** - Ausführung und Anwendung wie Type 04161. TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Deep-hole drill with high heat resistance to drill non alloyed and alloyed steels as well as long chipping materials with tensile strength up to 1.300N/mm<sup>2</sup>. Ample chip space enables drilling over five times diameter deep without pecking.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 04161 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 340 SM200-Tieflochspirale
- ▶ HSECo8 / M42
- ▶ Kegelmantelschliff 130° - parabolische Tieflochspirale
- ▶ Ausspitzung DIN 1412: C < 3mm; S ≥ 3mm
- ▶ Weite, offene Nuten mit stark gerundeten Rückenanten
- ▶ größerer Seitenspanwinkel; Kernanstieg < als normal
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				04 161	04 165	04 168						04 161	04 165	04168
Gruppe				01	01	01						01	01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				130°	130°	130°						130°	130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	€	auf		Ø mm	l1	l2	€	€	auf	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage

Werkstoff-Gruppe				P, M, K N4.3, N4.7	P, M, K N4.3, N4.7	P, M, K N4.3, N4.7					P, M, K N4.3, N4.7	P, M, K N4.3, N4.7	P, M, K N4.3, N4.7
------------------	--	--	--	-----------------------	-----------------------	-----------------------	--	--	--	--	-----------------------	-----------------------	-----------------------

.0300	3,00	100	66	7,09	8,82			.0690	6,90	156	102	22,14	25,14
.0310	3,10	106	69	9,22	10,52			.0700	7,00	156	102	16,92	20,98
.0320	3,20	106	69	7,93	9,42			.0710	7,10	156	102	22,41	
.0330	3,30	106	69	8,82	10,12			.0720	7,20	156	102	23,34	
.0340	3,40	112	73	9,42	10,56			.0730	7,30	156	102	23,58	
.0350	3,50	112	73	8,09	9,52			.0740	7,40	156	102	24,01	
.0360	3,60	112	73	10,12	11,99			.0750	7,50	156	102	20,55	24,01
.0370	3,70	112	73	9,62	11,56			.0760	7,60	165	109	24,41	
.0380	3,80	119	78	9,72	11,66			.0770	7,70	165	109	24,78	
.0390	3,90	119	78	9,92	11,72			.0780	7,80	165	109	25,07	
.0400	4,00	119	78	8,82	10,89			.0790	7,90	165	109	25,44	
.0410	4,10	119	78	10,09	11,89			.0800	8,00	165	109	19,48	23,08
.0420	4,20	119	78	9,62	11,56			.0810	8,10	165	109	25,97	
.0430	4,30	126	82	10,99	12,55			.0820	8,20	165	109	26,21	
.0440	4,40	126	82	11,39	12,85			.0830	8,30	165	109	26,64	
.0450	4,50	126	82	10,09	11,89			.0840	8,40	165	109	27,44	
.0460	4,60	126	82	11,39	13,55			.0850	8,50	165	109	25,54	29,04
.0470	4,70	126	82	11,46	13,65			.0860	8,60	175	115	27,71	
.0480	4,80	132	87	11,56	13,72			.0870	8,70	175	115	27,97	
.0490	4,90	132	87	11,99	13,99			.0880	8,80	175	115	28,90	
.0500	5,00	132	87	10,69	12,99			.0890	8,90	175	115	30,24	
.0510	5,10	132	87	12,22	14,22			.0900	9,00	175	115	24,01	27,71
.0520	5,20	132	87	12,82	14,72			.0910	9,10	175	115	31,40	
.0530	5,30	132	87	13,15	14,85			.0920	9,20	175	115	36,03	
.0540	5,40	139	91	13,39	15,15			.0930	9,30	175	115	36,70	
.0550	5,50	139	91	12,55	14,49			.0940	9,40	175	115	37,90	
.0560	5,60	139	91	14,85	17,95			.0950	9,50	175	115	36,03	39,76
.0570	5,70	139	91	15,48	18,35			.0960	9,60	184	121	43,09	
.0580	5,80	139	91	15,72	18,61			.0970	9,70	184	121	45,99	
.0590	5,90	139	91	16,32	19,01			.0980	9,80	184	121	48,38	
.0600	6,00	139	91	13,15	16,58			.0990	9,90	184	121	51,28	
.0610	6,10	148	97	17,45	19,95			.1000	10,00	184	121	28,90	31,80
.0620	6,20	148	97	17,78	20,21			.1020	10,20	184	121	50,35	55,64
.0630	6,30	148	97	18,02	20,41			.1050	10,50	184	121	51,68	57,64
.0640	6,40	148	97	19,55	21,55			.1100	11,00	195	128	43,09	47,05
.0650	6,50	148	97	14,32	17,45			.1150	11,50	195	128	72,23	79,49
.0660	6,60	148	97	20,11	2,53			.1200	12,00	205	134	53,01	58,28
.0670	6,70	148	97	20,65	24,01			.1250	12,50	205	134	54,98	60,94
.0680	6,80	156	102	21,88	24,91			.1300	13,00	205	134	57,64	62,90



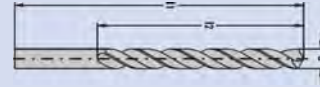
# 05000

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO aus HSSG, extra lang

~DIN 1869 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

**Type 05000** - Standardbohrer zum Bohren tiefer Bohrungen in Stahl bis 1.000N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit. Auf an die Stabilität des Bohrers angepasste Schnittwert ist ebenso zu achten, wie auf häufiges Ausspänen und ausreichende Kühlung.

**EN** - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. Take care to conform to cutting speed recommendations, frequently pecking and sufficient lubrication.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 05000 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1869 N / BS328
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 A ≥ 3mm
- ▶ Kerndicke stärker als normal
- ▶ Alle Zwischen-Ø sind kurzfristig lieferbar
- ▶ Commodity-Code 8207.5060



BestNr A	05 000				05 000				
Gruppe	01				01				
Qualität	HSSG				HSSG				
Schicht	P1-vap				P1-vap				
Dreh ↔	RH				RH				
Spitze Δ	118°				118°				
	Ø mm	l1	l2	€		Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12				

.010.100	1,00	100	60	*	.060.750	6,00	750	450	*
.015.125	1,50	125	80	7,23	.065.200	6,50	200	160	13,25
.015.160	1,50	160	100	9,49	.065.250	6,50	250	200	17,32
.020.125	2,00	125	80	7,33	.065.315	6,50	315	250	22,71
.020.160	2,00	160	100	9,49	.070.200	7,00	200	160	19,18
.020.200	2,00	200	160	*	.070.250	7,00	250	200	24,01
.025.125	2,50	125	80	6,93	.070.315	7,00	315	250	24,01
.025.160	2,50	160	100	8,96	.070.400	7,00	400	300	30,90
.025.200	2,50	200	160	*	.070.450	7,00	450	300	*
.030.125	3,00	125	80	6,93	.070.600	7,00	600	400	*
.030.160	3,00	160	100	8,96	.075.200	7,50	200	160	17,62
.030.200	3,00	200	160	11,39	.075.250	7,50	250	200	21,88
.030.250	3,00	250	200	14,05	.075.315	7,50	315	250	28,11
.030.315	3,00	315	250	*	.075.450	7,50	450	300	*
.035.160	3,50	160	100	8,39	.075.500	7,50	500	330	*
.035.200	3,50	200	160	10,29	.075.600	7,50	600	400	*
.035.250	3,50	250	200	14,89	.075.750	7,50	750	450	*
.040.160	4,00	160	100	7,93	.080.200	8,00	200	160	17,62
.040.200	4,00	200	160	10,02	.080.250	8,00	250	200	21,88
.040.250	4,00	250	200	13,02	.080.315	8,00	315	250	27,01
.040.315	4,00	315	250	16,52	.080.400	8,00	400	300	38,86
.040.400	4,00	400	300	*	.080.500	8,00	500	335	*
.045.160	4,50	160	100	8,13	.080.550	8,00	550	370	*
.045.200	4,50	200	160	11,39	.080.600	8,00	600	400	*
.045.250	4,50	250	200	14,05	.080.650	8,00	650	430	*
.045.315	4,50	315	250	17,88	.080.750	8,00	750	450	*
.050.160	5,00	160	100	8,03	.085.200	8,50	200	160	*
.050.200	5,00	200	160	10,59	.085.250	8,50	250	200	28,11
.050.250	5,00	250	200	13,02	.085.500	8,50	500	335	36,73
.050.315	5,00	315	250	19,18	.085.550	8,50	550	370	*
.050.400	5,00	400	300	24,58	.085.600	8,50	600	400	*
.050.500	5,00	500	330	*	.085.650	8,50	650	430	*
.055.160	5,50	160	100	*	.085.750	8,50	750	450	*
.055.200	5,50	200	160	11,39	.090.200	9,00	200	160	8,79
.055.250	5,50	250	200	15,68	.090.250	9,00	250	200	29,74
.055.315	5,50	315	250	20,58	.090.315	9,00	315	250	36,26
.060.160	6,00	160	100	*	.090.400	9,00	400	300	52,38
.060.200	6,00	200	160	16,25	.090.500	9,00	500	335	*
.060.250	6,00	250	200	21,08	.090.550	9,00	550	370	*
.060.315	6,00	315	250	26,74	.090.600	9,00	600	400	*
.060.400	6,00	400	300	25,37	.090.650	9,00	650	430	*
.060.500	6,00	500	330	*	.090.750	9,00	750	450	*
.060.550	6,00	550	365	*	.095.200	9,50	200	160	*
.060.600	6,00	600	400	*	.095.250	9,50	250	200	43,76
.060.650	6,00	650	430	*	.095.315	9,50	315	250	43,76



# 05000

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO aus HSSG, extra lang (Fortsetzung)

BestNr A	05 000				05 000				
Gruppe	01				01				
Qualität	HSSG				HSSG				
Schicht	P1-vap				P1-vap				
Dreh ↔	RH				RH				
Spitze Δ	118°				118°				
	Ø mm	l1	l2	€		Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				 P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12					 P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.095.500	9,50	500	335	*	.115.500	11,50	500	330	*
.095.550	9,50	550	370	*	.115.550	11,50	550	370	*
.095.600	9,50	600	400	*	.115.600	11,50	600	400	*
.095.650	9,50	650	430	*	.115.650	11,50	650	430	*
.095.700	9,50	700	450	*	.115.700	11,50	700	450	*
.100.200	10,00	200	160	17,14	.115.750	11,50	750	450	*
.100.250	10,00	250	200	28,64	.115.800	11,50	800	450	*
.100.315	10,00	315	250	38,86	.115.999	11,50	1000	450	*
.100.400	10,00	400	300	54,51	.120.250	12,00	250	200	39,39
.100.500	10,00	500	330	*	.120.315	12,00	315	250	49,98
.100.550	10,00	550	370	*	.120.400	12,00	400	300	63,74
.100.600	10,00	600	400	*	.120.550	12,00	550	370	*
.100.650	10,00	650	430	*	.120.600	12,00	600	400	*
.100.700	10,00	700	450	*	.120.650	12,00	650	430	*
.100.750	10,00	750	450	*	.120.700	12,00	700	450	*
.100.800	10,00	800	450	*	.120.750	12,00	750	450	*
.100.999	10,00	1000	450	*	.120.800	12,00	800	450	*
.105.250	10,50	250	200	35,00	.120.999	12,00	1000	450	*
.105.315	10,50	315	250	44,99	.125.250	12,50	250	200	30,77
.105.400	10,50	400	330	*	.125.450	12,50	450	300	*
.105.500	10,50	500	370	*	.125.550	12,50	550	370	*
.105.550	10,50	550	400	*	.125.600	12,50	600	400	*
.105.600	10,50	600	430	*	.125.650	12,50	650	430	*
.105.650	10,50	650	450	*	.125.700	12,50	700	450	*
.105.700	10,50	700	450	*	.125.750	12,50	750	450	*
.105.750	10,50	750	450	*	.125.800	12,50	800	450	*
.105.800	10,50	800	450	*	.125.999	12,50	1000	450	*
.105.999	10,50	1000	450	*	.130.250	13,00	250	200	33,80
.110.250	11,00	250	200	38,13	.130.315	13,00	315	250	52,51
.110.315	11,00	315	250	48,12	.130.400	13,00	400	315	65,63
.110.400	11,00	400	300	61,24	.130.450	13,00	450	300	*
.110.500	11,00	500	330	*	.130.550	13,00	550	370	*
.110.550	11,00	550	370	*	.130.600	13,00	600	400	*
.110.600	11,00	660	400	*	.130.650	13,00	650	430	*
.110.650	11,00	650	430	*	.130.700	13,00	700	450	*
.110.700	11,00	700	450	*	.130.750	13,00	750	450	*
.110.750	11,00	750	450	*	.130.800	13,00	800	450	*
.110.800	11,00	800	450	*	.130.999	13,00	1000	450	*
.110.999	11,00	1000	450	*	.140.315	14,00	315	250	52,51
.115.250	11,50	250	200	39,39	.140.400	14,00	400	300	65,63





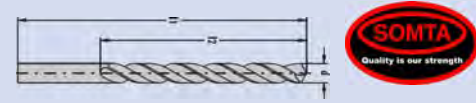
# 05161

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer SOMTA HSSECo

DIN 1869 TS, mit parabolischer Tieflochspirale

**Type 05161** - Sehr stabiler Bohrer mit hervorragender Warmhärtebeständigkeit zum Bohren tiefer Bohrungen in legierte Stähle, wie Wälzlager-, Vergütungs- und Einsatzstähle, sowie in langspanende Werkstoffe mit Festigkeiten bis 1.300N/mm<sup>2</sup>. Große Spanräume ermöglichen Bohrtiefen bis 10 x d ohne Ausspänen. Über 10 mm Ø mit abgesetztem Zylinderschaft 10 mm

**EN** - Deep-hole drill with high heat resistance to drill non alloyed and alloyed steels as well as long chipping materials with tensile strength up to 1.300N/mm<sup>2</sup>. Ample chip space enables drilling over ten times diameter deep without pecking. From 10,5 mm and above with reduced parallel shank 10 mm.



### 05161 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1869 SM200-Tieflochspirale
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Kegelmantelanschliff 130° UX-Ausspitzung
- ▶ größerer Seitenspanwinkel 40°
- ▶ Kerndicke stärker & Kernanstieg geringer als normal
- ▶ weite, offene Nuten mit stark gerundeten Rückenanten
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				05 161							05 161		
Gruppe				01							01		
Qualität				HSSCo5							HSSCo5		
Schicht				P0							P0		
Dreh ↔				RH							RH		
Spitze Δ				130°							130°		
BestNr B	Ø mm	l1	l2	€		BestNr B	Ø mm	l1	l2	€	Schaft		
	d	mm	mm	Stück			d	mm	mm	Stück	Ø mm		
Werkstoff-Gruppe				P1.1-1.4 N4.1						P1.1-1.4 N4.1			
.020.125	2,00	125	85	7,11		.080.390	8,00	390	265	26,85			
.020.135	2,00	135	90	7,40		.085.240	8,50	240	165	21,47			
.025.140	2,50	140	95	7,25		.085.305	8,50	305	210	24,84			
.030.155	3,00	155	105	7,33		.085.390	8,50	390	265	29,27			
.030.200	3,00	200	135	9,60		.090.250	9,00	250	175	23,55			
.035.165	3,50	165	115	8,68		.090.320	9,00	320	220	27,47			
.035.210	3,50	210	145	10,22		.090.410	9,00	410	280	32,60			
.035.265	3,50	265	180	12,09		.095.250	9,50	250	175	25,86			
.040.175	4,00	175	120	9,19		.095.320	9,50	320	220	30,22			
.040.220	4,00	220	150	10,84		.095.410	9,50	410	280	35,90			
.040.280	4,00	280	190	12,86		.100.265	10,00	265	185	27,25			
.045.185	4,50	185	125	10,04		.100.340	10,00	340	235	32,38			
.045.235	4,50	235	160	11,87		.100.430	10,00	430	295	38,64			
.045.295	4,50	295	200	14,10		.105.340	10,50	340	235	35,79	10		
.050.195	5,00	195	135	11,36		.105.430	10,50	430	295	44,65	10		
.050.245	5,00	245	170	13,44		.110.280	11,00	280	195	36,45	10		
.050.315	5,00	315	210	16,15		.110.365	11,00	365	250	42,89	10		
.055.205	5,50	205	140	13,19		.110.455	11,00	455	300	51,14	10		
.055.260	5,50	260	180	15,27		.115.280	11,50	280	195	38,86	10		
.055.330	5,50	330	225	18,28		.115.455	11,50	455	295	53,81	10		
.060.205	6,00	205	140	14,14		.120.295	12,00	295	205	43,11	10		
.060.260	6,00	260	180	16,89		.120.375	12,00	375	260	46,74	10		
.060.330	6,00	330	225	20,33		.120.480	12,00	480	300	57,44	10		
.065.215	6,50	215	150	16,67		.125.295	12,50	295	205	44,73	10		
.065.275	6,50	275	190	19,01		.125.480	12,50	480	300	61,21	10		
.065.350	6,50	350	235	22,01		.130.295	13,00	295	205	46,89	10		
.070.225	7,00	225	155	17,33		.130.375	13,00	375	260	54,69	10		
.070.290	7,00	290	200	19,89		.130.480	13,00	480	300	68,57	10		
.070.370	7,00	370	250	23,15		.140.310	14,00	310	220	63,88	10		
.075.225	7,50	225	155	18,53		.140.380	14,00	380	275	75,75	10		
.075.290	7,50	290	200	21,06		.150.310	15,00	310	220	68,31	10		
.075.370	7,50	370	250	22,23		.150.380	15,00	380	275	81,39	10		
.080.240	8,00	240	165	19,82		.160.320	16,00	320	230	78,94	10		
.080.305	8,00	305	210	22,86		.160.400	16,00	400	290	94,21	10		



# 05020

## MEGA-TECH Spiralbohrer VHM, XXL

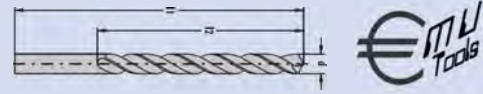
Norm €MU-Tools®, rechtsschneidend

**Type 05020** - Hochleistungs-Spiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie Stahlguss, Grauguss, Bronze, Aluminium und Al-Si-Legierungen sowie faserverstärkte Kunststoffe.

**Beschichtungen** - Wir halten eine große Bandbreite an speziellen Beschichtungen für Sie bereit: ob TiN, TiAlN, DLC, ZrN oder nanocomposite Schichten - erfragen Sie die richtige Schicht für Ihren speziellen Anwendungsfall.

**EN** - General-purpose drill intended mainly for non-ferrous metals and abrasive plastics, but also usable for general applications.

**Coatings** - We have a wide variety of coatings for your individual application available - please ask for TiN, TiAlN, DLC, ZrN or nanocomposite layer.



### 05020 Dapprich-TechBox

- ▶ Norm €MU-Tools®
- ▶ VHM Feinkorn K20-K40
- ▶ Facetten-Anschliff 118°
- ▶ Kerndicke stärker als normal
- ▶ Einsatzbereich bis HRC < 42
- ▶ Ø-Toleranz h6
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

BestNr A	05 020				05 020				
Gruppe	03				03				
Qualität	VHM				VHM				
Schicht	P0				P0				
Dreh ↔	RH				RH				
Spitze Δ	118°				118°				
	Ø mm	l1	l2	€		Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>	P, M K, N				P, M K, N				

.010.075	1,00	75	25	31,93	.065.150	6,50	150	75	130,04
.010.100	1,00	100	50	57,33	.065.200	6,50	200	105	239,48
.015.075	1,50	75	30	31,93	.070.150	7,00	150	75	138,67
.015.100	1,50	100	50	57,33	.070.200	7,00	200	105	239,48
.020.075	2,00	75	30	40,30	.075.150	7,50	150	75	153,10
.020.100	2,00	100	50	62,12	.075.200	7,50	200	105	282,75
.025.075	2,50	75	35	47,83	.080.150	8,00	150	75	161,70
.025.150	2,50	150	75	69,39	.080.200	8,00	200	105	311,71
.030.100	3,00	100	50	62,12	.085.150	8,50	150	75	184,76
.030.150	3,00	150	75	83,81	.085.250	8,50	250	130	311,71
.035.100	3,50	100	50	69,39	.090.150	9,00	150	75	202,13
.035.150	3,50	150	75	83,81	.090.250	9,00	250	130	328,74
.040.100	4,00	100	50	75,07	.095.150	9,50	150	75	210,63
.040.150	4,00	150	75	104,03	.095.250	9,50	250	145	360,64
.045.100	4,50	100	50	75,07	.100.150	10,00	150	75	233,82
.045.150	4,50	150	75	104,03	.100.250	10,00	250	145	400,93
.050.150	5,00	150	75	101,18	.105.200	10,50	200	90	273,98
.050.200	5,00	200	100	170,33	.110.200	11,00	200	90	297,04
.055.150	5,50	150	75	115,51	.115.200	11,50	200	90	317,40
.055.200	5,50	200	100	170,33	.120.200	12,00	200	90	349,06
.060.150	6,00	150	75	130,04	.125.200	12,50	200	90	377,91
.060.200	6,00	200	100	184,76	.130.200	13,00	200	90	401,14

**1/10-Zwischenabmessungen ab Werkslager lieferbar. Lieferzeit ca. 8 Tage**



# 11000

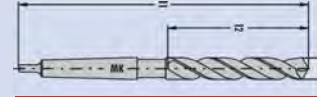
## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG

DIN 345 N, rechtsschneidend, geschliffene\* Industriequalität

**Typ 11000** - Geschliffener (größere Ø gefräst & geschliffen) Industriespiralbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 1.000N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

**Typ 11005 TiN-beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 11000. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. TiN coating provides longer tool life or increased cutting speeds.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 11000 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 345 N (Hi-Tech Industrie)
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelanschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 A > 14 mm
- ▶ \* geschliffen bis ca. 25mm; darüber gefräst & geschliffen
- ▶ Zwischen-Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					11 000	11 005					11 000	11 005	
Gruppe					02	02					02	02	
Qualität					HSSG	HSSG					HSSG	HSSG	
Schicht					P1-vap	P5-TiN					P1-vap	P5-TiN	
Dreh ↔					RH	RH					RH	RH	
Spitze Δ					118°	118°					118°	118°	
BestNr B	Ø mm	l1	l2	MK	€	€	BestNr B	Ø mm	l1	l2	MK	€	€
	d	mm	mm		Stück	Stück		d	mm	mm		Stück	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12					> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12

.0600	6,00	138	57	1	16,25		.0960	9,60	168	87	1	37,13	
.0610	6,10	144	63	1	34,10		.0970	9,70	168	87	1	37,13	
.0620	6,20	144	63	1	34,10		.0975	9,75	168	87	1	37,13	
.0625	6,25	144	63	1	39,99		.0980	9,80	168	87	1	37,13	
.0630	6,30	144	63	1	34,63		.0990	9,90	168	87	1	37,13	
.0640	6,40	144	63	1	34,63		.1000	10,00	168	87	1	13,72	33,87
.0650	6,50	144	63	1	16,25		.1010	10,10	168	87	1	27,77	
.0660	6,60	144	63	1	34,63		.1020	10,20	168	87	1	27,77	39,33
.0670	6,70	144	63	1	34,63		.1025	10,25	168	87	1	27,77	
.0675	6,75	150	69	1	21,98		.1030	10,30	168	87	1	27,77	
.0680	6,80	150	69	1	34,63		.1040	10,40	168	87	1	27,77	
.0690	6,90	150	69	1	34,63		.1050	10,50	168	87	1	14,82	37,00
.0700	7,00	150	69	1	16,25		.1060	10,60	168	87	1	28,80	
.0710	7,10	150	69	1	35,20		.1070	10,70	175	94	1	28,67	
.0720	7,20	150	69	1	35,20		.1075	10,75	175	94	1	28,67	
.0725	7,25	150	69	1	41,13		.1080	10,80	175	94	1	28,67	
.0730	7,30	150	69	1	35,20		.1090	10,90	175	94	1	28,67	
.0740	7,40	150	69	1	35,20		.1100	11,00	175	94	1	14,82	37,80
.0750	7,50	150	69	1	16,25		.1110	11,10	175	94	1	28,67	
.0760	7,60	156	75	1	35,20		.1120	11,20	175	94	1	28,67	
.0770	7,70	156	75	1	35,20		.1125	11,25	175	94	1	29,70	
.0775	7,75	156	75	1	41,13		.1130	11,30	175	94	1	29,70	
.0780	7,80	156	75	1	35,20		.1140	11,40	175	94	1	29,70	
.0790	7,90	156	75	1	35,20		.1150	11,50	175	94	1	29,70	40,93
.0800	8,00	156	75	1	10,96	29,94	.1160	11,60	175	94	1	30,30	
.0810	8,10	156	75	1	32,30		.1170	11,70	175	94	1	30,30	
.0820	8,20	156	75	1	32,30		.1175	11,75	175	94	1	30,30	
.0825	8,25	156	75	1	32,30		.1180	11,80	175	94	1	30,30	
.0830	8,30	156	75	1	32,30		.1190	11,90	182	101	1	30,47	
.0840	8,40	156	75	1	32,30		.1200	12,00	182	101	1	16,45	38,56
.0850	8,50	156	75	1	12,25	33,87	.1210	12,10	182	101	1	33,73	
.0860	8,60	162	81	1	32,30		.1220	12,20	182	101	1	33,73	
.0870	8,70	162	81	1	32,87		.1225	12,25	182	101	1	33,73	
.0875	8,75	162	81	1	32,87		.1230	12,30	182	101	1	32,19	
.0880	8,80	162	81	1	34,10		.1240	12,40	182	101	1	33,73	
.0890	8,90	162	81	1	34,63		.1250	12,50	182	101	1	17,88	42,49
.0900	9,00	162	81	1	12,55	33,03	.1260	12,60	182	101	1	34,17	
.0910	9,10	162	81	1	37,13		.1270	12,70	182	101	1	27,31	
.0920	9,20	162	81	1	37,13		.1275	12,75	182	101	1	34,17	
.0925	9,25	162	81	1	37,13		.1280	12,80	182	101	1	34,17	
.0930	9,30	162	81	1	37,13		.1290	12,90	182	101	1	34,20	
.0940	9,40	162	81	1	37,13		.1300	13,00	182	101	1	17,88	43,26
.0950	9,50	162	81	1	12,99	35,40	.1310	13,10	182	101	1	36,24	



# 11000

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG (Fortsetzung)

BestNr A					11 000	11 005					11 000	11 005	
Gruppe					02	02					02	02	
Qualität					HSSG	HSSG					HSSG	HSSG	
Schicht					P1-vap	P5-TiN					P1-vap	P5-TiN	
Dreh ↔					RH	RH					RH	RH	
Spitze Δ					118°	118°					118°	118°	
	Ø mm	l1	l2	MK	€	€		Ø mm	l1	l2	MK	€	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12					> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.1320	13,20	182	101	1	36,83		.1860	18,60	233	135	2	57,43	
.1325	13,25	189	108	1	36,83		.1870	18,70	223	135	2	57,43	
.1330	13,30	189	108	1	36,83		.1875	18,75	223	135	2	50,22	
.1340	13,40	189	108	1	36,83		.1880	18,80	223	135	2	56,81	
.1350	13,50	189	108	1	20,31	47,19	.1890	18,90	223	135	2	56,81	
.1360	13,60	189	108	1	36,63		.1900	19,00	223	135	2	32,67	74,73
.1370	13,70	189	108	1	36,63		.1910	19,10	238	140	2	63,14	
.1375	13,75	189	108	1	36,63		.1920	19,20	238	140	2	62,52	
.1380	13,80	189	108	1	36,63		.1925	19,25	238	140	2	52,91	
.1390	13,90	189	108	1	36,63		.1930	19,30	238	140	2	62,52	
.1400	14,00	189	108	1	20,31	44,86	.1940	19,40	238	140	2	51,14	
.1410	14,10	212	114	2	43,12		.1950	19,50	238	140	2	36,56	81,05
.1420	14,20	212	114	2	43,12		.1960	19,60	238	140	2	63,56	
.1425	14,25	212	114	2	41,23		.1970	19,70	238	140	2	63,56	
.1430	14,30	212	114	2	46,42		.1975	19,75	238	140	2	54,98	
.1440	14,40	212	114	2	46,42		.1980	19,80	238	140	2	63,04	
.1450	14,50	212	114	2	21,48	49,58	.1990	19,90	238	140	2	63,04	
.1470	14,70	212	114	2	46,73		.2000	20,00	238	140	2	36,56	77,12
.1475	14,75	212	114	2	43,99		.2025	20,25	243	145	2	60,51	
.1480	14,80	212	114	2	46,73		.2050	20,50	243	145	2	38,06	88,11
.1490	14,90	212	114	2	46,73		.2075	20,75	243	145	2	61,87	
.1500	15,00	212	114	2	21,61	51,95	.2100	21,00	243	145	2	38,06	92,87
.1510	15,10	218	120	2	48,19		.2125	21,25	248	150	2	63,24	
.1520	15,20	218	120	2	48,19		.2150	21,50	248	150	2	42,29	99,13
.1525	15,25	218	120	2	40,56		.2175	21,75	248	150	2	66,00	
.1530	15,30	218	120	2	48,19		.2200	22,00	248	150	2	43,16	97,57
.1540	15,40	218	120	2	48,19		.2225	22,25	248	150	2	67,37	
.1550	15,50	218	120	2	23,14	53,55	.2250	22,50	253	155	2	43,76	103,83
.1560	15,60	218	120	2	48,81		.2275	22,75	253	155	2	68,73	
.1570	15,70	218	120	2	48,91		.2300	23,00	253	155	2	49,98	108,56
.1575	15,75	218	120	2	37,13		.2325	23,25	276	155	3	76,99	
.1580	15,80	218	120	2	48,91		.2350	23,50	276	155	3	49,98	108,56
.1590	15,90	218	120	2	48,91		.2375	23,75	281	160	3	90,71	
.1600	16,00	218	120	2	25,07	53,55	.2400	24,00	281	160	3	49,98	111,72
.1610	16,10	223	125	2	54,31		.2425	24,25	281	160	3	94,87	
.1620	16,20	223	125	2	51,30		.2450	24,50	281	160	3	52,68	118,02
.1625	16,25	223	125	2	50,22		.2475	24,75	281	160	3	98,97	
.1630	16,30	223	125	2	51,30		.2500	25,00	281	160	3	52,68	122,74
.1640	16,40	223	125	2	51,30		.2525	25,25	286	165	3	103,10	
.1650	16,50	223	125	2	27,01	67,70	.2550	25,50	286	165	3	58,14	108,92
.1670	16,70	223	125	2	51,41		.2575	25,75	286	165	3	103,10	
.1675	16,75	223	125	2	40,56		.2600	26,00	286	165	3	58,14	*
.1680	16,80	223	125	2	51,41		.2625	26,25	286	165	3	109,96	
.1690	16,90	223	125	2	51,41		.2650	26,50	286	165	3	59,64	*
.1700	17,00	223	125	2	27,01	69,26	.2675	26,75	291	170	3	130,60	
.1710	17,10	228	130	2	55,04		.2700	27,00	291	170	3	59,64	*
.1720	17,20	228	130	2	55,04		.2725	27,25	291	170	3	116,85	
.1725	17,25	228	130	2	46,05		.2750	27,50	291	170	3	62,77	*
.1730	17,30	228	130	2	54,42		.2775	27,75	291	170	3	130,60	
.1740	17,40	228	130	2	55,04		.2800	28,00	291	170	3	62,77	*
.1750	17,50	228	130	2	28,94	70,03	.2825	28,25	296	175	3	130,60	
.1760	17,60	228	130	2	55,35		.2850	28,50	296	175	3	71,93	*
.1770	17,70	228	130	2	55,35		.2875	28,75	296	175	3	130,60	
.1775	17,75	228	130	2	46,75		.2900	29,00	296	175	3	71,93	*
.1780	17,80	228	130	2	55,35		.2925	29,25	296	175	3	137,46	
.1790	17,90	228	130	2	54,73		.2950	29,50	296	175	3	82,32	*
.1800	18,00	228	130	2	28,94	71,63	.2975	29,75	296	175	3	137,46	
.1810	18,10	233	135	2	56,60		.3000	30,00	296	175	3	82,32	*
.1820	18,20	233	135	2	56,60		.3025	30,25	301	180	3	137,46	
.1825	18,25	233	135	2	46,75		.3050	30,50	301	180	3	86,45	*
.1830	18,30	233	135	2	56,60		.3075	30,75	301	180	3	151,18	
.1840	18,40	233	135	2	56,60		.3100	31,00	301	180	3	90,54	*
.1850	18,50	233	135	2	32,67	74,73	.3125	31,25	301	180	3	151,18	





# 11000

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG (Fortsetzung 2)

BestNr A					11 000	11 005					11 000	11 005	
Gruppe					02	02					02	02	
Qualität					HSSG	HSSG					HSSG	HSSG	
Schicht					P1-vap	P5-TiN					P1-vap	P5-TiN	
Dreh ↔					RH	RH					RH	RH	
Spitze Δ					118°	118°					118°	118°	
	Ø mm	l1	l2	MK	€	€		Ø mm	l1	l2	MK	€	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12					> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.3150	31,50	301	180	3	90,54	*	.5200	52,00	412	225	5	324,94	
.3200	32,00	334	185	4	105,36	*	.5250	52,50	412	225	5	319,23	
.3250	32,50	334	185	4	107,46	*	.5300	53,00	412	225	5	324,94	
.3300	33,00	334	185	4	107,46	*	.5350	53,50	412	225	5	345,92	
.3350	33,50	334	185	4	119,31	*	.5400	54,00	417	230	5	352,11	
.3400	34,00	339	190	4	119,31	*	.5450	54,50	417	230	5	352,05	
.3450	34,50	339	190	4	123,31	*	.5500	55,00	417	230	5	358,34	*
.3500	35,00	339	190	4	123,31	*	.5550	55,50	417	230	5	395,15	
.3550	35,50	339	190	4	125,01	*	.5600	56,00	417	230	5	402,20	
.3600	36,00	344	195	4	125,01	*	.5650	56,50	422	235	5	396,40	
.3650	36,50	344	195	4	132,37	*	.5700	57,00	422	235	5	403,46	
.3700	37,00	344	195	4	132,37	*	.5750	57,50	422	235	5	476,78	
.3750	37,50	344	195	4	153,31	*	.5800	58,00	422	235	5	485,31	
.3800	38,00	349	200	4	153,31	*	.5850	58,50	422	235	5	588,10	
.3850	38,50	349	200	4	154,61	*	.5900	59,00	422	235	5	598,67	
.3900	39,00	349	200	4	154,61	*	.5950	59,50	422	235	5	588,10	
.3950	39,50	319	200	4	154,61	*	.6000	60,00	422	235	5	598,67	*
.4000	40,00	349	200	4	154,61	*	.6100	61,00	427	240	5	598,67	
.4050	40,50	354	205	4	154,61	*	.6200	62,00	427	240	5	599,73	
.4100	41,00	354	205	4	154,61	*	.6300	63,00	427	230	5	670,73	
.4150	41,50	354	205	4	154,61	*	.6400	64,00	432	245	5	639,83	
.4200	42,00	354	205	4	154,61	*	.6500	65,00	432	245	5	639,83	*
.4250	42,50	354	205	4	168,73	*	.6600	66,00	432	245	5	639,83	
.4300	43,00	359	210	4	168,73	*	.6700	67,00	432	245	5	724,28	
.4350	43,50	359	210	4	218,12	*	.6800	68,00	437	250	5	745,72	
.4400	44,00	359	210	4	218,12	*	.6900	69,00	437	250	5	745,72	
.4450	44,50	359	210	4	218,12	*	.7000	70,00	437	250	5	977,92	
.4500	45,00	359	210	4	218,12	*	.7100	71,00	437	250	5	793,31	
.4550	45,50	364	215	4	223,18	*	.7200	72,00	442	255	5	977,92	
.4600	46,00	364	215	4	223,18	*	.7300	73,00	442	255	5	977,92	
.4650	46,50	364	215	4	251,15	*	.7400	74,00	442	255	5	977,92	
.4700	47,00	364	215	4	251,15	*	.7500	75,00	442	255	5	977,92	
.4750	47,50	364	215	4	251,15	*	.7600	76,00	447	260	5	977,92	
.4800	48,00	369	220	4	251,15	*	.7700	77,00	514	260	6	1690,41	
.4850	48,50	369	220	4	251,15	*	.7800	78,00	514	260	6	1772,89	
.4900	49,00	369	220	4	251,15	*	.7900	79,00	514	260	6	1827,84	
.4950	49,50	369	220	4	276,59	*	.8000	80,00	514	260	6	1882,85	
.5000	50,00	374	225	4	276,59	*	.8500	85,00	519	265	6	2020,28	
.5050	50,50	374	225	4	306,53		.9000	90,00	524	270	6	2267,63	
.5100	51,00	412	225	5	324,94		.9500	95,00	529	275	6	2515,02	
.5150	51,50	412	225	5	319,23		.9999	100,00	534	280	6	2968,56	





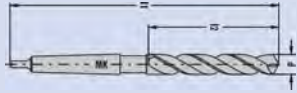
# 11000z

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG

DIN 345 N, rechtsschneidend, geschliffene\* Industriequalität

**Type 11000** - Geschliffener (größere Ø gefräst & geschliffen) Industriespiralbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 1.000N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit.

**EN** - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite.



### 11000z Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 345 N (Hi-Tech Industrie)
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelanschiff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 A > 14 mm
- ▶ \* geschliffen bis ca. 1"; darüber gefräst & geschliffen
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						11 000								11 000
Gruppe						02								02
Qualität						HSSG								HSSG
Schicht						P1-vap								P1-vap
Dreh ↔						RH								RH
Spitze Δ						118°								118°
BestNr B	Ø ins	Ø mm	l1	l2	MK	€		BestNr B	Ø ins	Ø mm	l1	l2	MK	€
	d	d	mm	mm		Stück			d	d	mm	mm		Stück
.0635	1/4"	6,350	144	63	1	10,96		.2619	1 1/32"	26,194	286	165	3	89,34
.0674	17/64"	6,747	150	69	1	21,98		.2698	1 1/16"	26,988	291	170	3	62,07
.0714	9/32"	7,144	150	69	1	26,41		.2778	1 3/32"	27,781	291	170	3	103,10
.0754	19/64"	7,541	156	75	1	22,28		.2857	1 1/8"	28,575	296	175	3	86,45
.0793	5/16"	7,938	156	75	1	10,96		.2936	1 5/32"	29,369	296	175	3	130,60
.0833	21/64"	8,334	156	75	1	23,51		.3016	1 3/16"	30,163	301	180	3	90,54
.0873	11/32"	8,731	162	81	1	24,78		.3095	1 7/32"	30,956	301	180	3	130,60
.0912	23/64"	9,128	162	81	1	25,31		.3175	1 1/4"	31,750	306	185	3	105,36
.0952	3/8"	9,525	168	87	1	13,39		.3254	1 9/32"	32,544	334	185	4	171,79
.0992	25/64"	9,922	168	87	1	26,41		.3333	1 5/16"	33,338	334	185	4	119,31
.1031	13/32"	10,319	168	87	1	27,51		.3413	1 11/32"	34,131	339	190	4	199,30
.1071	27/64"	10,716	175	94	1	28,17		.3492	1 3/8"	34,925	339	190	4	123,31
.1111	7/16"	11,113	175	94	1	16,45		.3571	1 13/32"	35,719	344	190	4	192,41
.1151	29/64"	11,509	175	94	1	29,57		.3651	1 7/16"	36,513	344	195	4	132,37
.1191	15/32"	11,906	182	101	1	30,27		.3730	1 15/32"	37,306	344	195	4	219,91
.1231	31/64"	12,303	182	101	1	36,46		.3810	1 1/2"	38,100	349	200	4	154,61
.1271	1/2"	12,700	182	101	1	17,88		.3889	1 17/32"	38,894	349	200	4	240,53
.1309	33/64"	13,097	182	101	1	37,13		.3968	1 9/16"	39,688	349	200	4	154,61
.1349	17/32"	13,494	189	108	1	32,30		.4048	1 19/32"	40,481	345	205	4	261,14
.1389	35/64"	13,891	189	108	1	33,67		.4127	1 5/8"	41,275	354	205	4	154,61
.1428	9/16"	14,288	212	114	2	20,31		.4206	1 21/32"	42,069	354	205	4	302,36
.1468	37/64"	14,684	212	114	2	42,59		.4286	1 11/16"	42,863	359	210	4	316,12
.1508	19/32"	15,081	218	120	2	35,06		.4365	1 23/32"	43,656	359	210	4	329,84
.1547	39/64"	15,478	218	120	2	23,14		.4445	1 3/4"	44,450	359	210	4	218,12
.1587	5/8"	15,875	218	120	2	25,07		.4524	1 25/32"	45,244	364	215	4	357,34
.1627	41/62"	16,272	223	125	2	27,01		.4603	1 13/16"	46,038	364	215	4	371,10
.1666	21/32"	16,669	223	125	2	40,56		.4683	1 27/32"	46,831	364	215	4	384,85
.1706	43/64"	17,066	228	130	2	45,39		.4762	1 7/8"	47,625	369	220	4	251,15
.1746	11/16"	17,463	228	130	2	46,75		.4841	1 29/32"	48,419	369	220	4	412,32
.1785	45/64"	17,859	228	130	2	46,75		.4921	1 15/16"	49,213	369	220	4	426,04
.1826	23/32"	18,256	233	135	2	47,42		.5001	1 31/32"	50,006	374	225	4	439,79
.1865	47/64"	18,653	233	135	2	32,67		.5080	2"	50,800	374	225	4	324,94
.1905	3/4"	19,050	238	140	2	36,56		.5238	2 1/16"	52,388	412	225	5	563,47
.1944	49/64"	19,447	238	140	2	52,91		.5397	2 1/8"	53,975	417	230	5	590,98
.1984	25/32"	19,844	238	140	2	56,34		.5556	2 3/16"	55,563	417	230	5	618,45
.2024	51/64"	20,241	243	145	2	60,51		.5715	2 1/4"	57,150	422	235	5	673,46
.2063	13/16"	20,638	243	145	2	60,51		.5873	2 5/16"	58,738	422	235	5	728,40
.2103	53/64"	21,034	243	145	2	61,87		.6032	2 3/8"	60,325	427	240	5	769,63
.2143	27/32"	21,431	248	150	2	64,60		.6191	2 7/16"	61,913	427	240	5	934,56
.2182	55/64"	21,828	248	150	2	66,00		.6350	2 1/2"	63,500	432	245	5	907,06
.2222	7/8"	22,225	248	150	2	43,76		.6508	2 9/16"	65,0288	432	245	5	962,04
.2262	57/64"	22,622	253	155	2	68,73		.6667	2 5/8"	66,675	432	245	5	1003,26
.2302	29/32"	23,019	253	155	2	70,10		.6826	2 11/16"	68,263	437	250	5	1085,75
.2341	59/64"	23,416	276	155	3	71,46		.6985	2 3/4"	69,850	437	250	5	1195,67
.2381	15/16"	23,813	281	160	3	75,59		.7143	2 13/16"	71,438	442	255	5	1236,93
.2420	61/64"	24,209	281	160	3	93,47		.7302	2 7/8"	73,025	442	255	5	1346,85
.2460	31/32"	24,606	281	160	3	83,85		.7461	2 15/16"	74,613	442	255	5	1456,81
.2501	63/64"	25,003	286	165	3	89,34		.7620	3"	76,200	447	260	5	1635,46
.2540	1"	25,400	286	165	3	58,14								



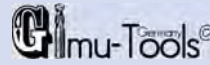
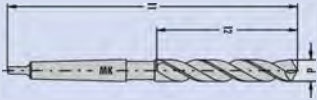
# 11994

## Basic-Spiralbohrer, HSS- rollgewalzt/gefräst

mit MK-Schaft DIN 228, rechtsschneidend

**Type 11994** - Rollgewalzte/gefräste Standard-Spiralbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 800N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

**EN** - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 800N/mm<sup>2</sup>, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite.



### 11994 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 345 N (BASIC rollgewalzt)
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ ohne Ausspitzung
- ▶ weitere Ø auf Anfrage
- ▶ Made in China
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						11 994						11 994
Gruppe						04						04
Qualität						HSS						HSS
Schicht						P1-vap						P1-vap
Dreh ↔						RH						RH
Spitze Δ						118°						118°
BestNr B	Ø mm	l1	l2	MK	€	BestNr B	Ø mm	l1	l2	MK	€	
	d	mm	mm		Stück		d	mm	mm		Stück	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>						P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9						P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9
.1000	10,00	168	87	1	6,23	.2650	26,50	286	165	3	28,05	
.1025	10,25	168	87	1	6,23	.2700	27,00	291	170	3	28,84	
.1050	10,50	168	87	1	6,23	.2750	27,50	291	170	3	28,84	
.1100	11,00	175	94	1	6,23	.2800	28,00	291	170	3	30,25	
.1150	11,50	175	94	1	6,23	.2850	28,50	296	175	3	30,25	
.1200	12,00	182	101	1	6,51	.2900	29,00	296	175	3	34,74	
.1250	12,50	182	101	1	6,51	.2950	29,50	296	175	3	34,74	
.1300	13,00	182	101	1	7,13	.3000	30,00	296	175	3	36,42	
.1350	13,50	182	101	1	7,13	.3050	30,50	301	180	3	39,36	
.1400	14,00	189	108	1	8,09	.3100	31,00	301	180	3	39,36	
.1450	14,50	212	114	2	8,09	.3150	31,50	301	180	3	42,31	
.1500	15,00	212	114	2	8,09	.3200	32,00	334	185	4	42,31	
.1550	15,50	212	114	2	8,09	.3250	32,50	334	185	4	51,18	
.1600	16,00	212	114	2	8,89	.3300	33,00	334	185	4	51,18	
.1650	16,50	223	125	2	9,60	.3350	33,50	334	185	4	55,11	
.1700	17,00	223	125	2	10,38	.3400	34,00	339	190	4	55,11	
.1750	17,50	228	130	2	10,38	.3450	34,50	339	190	4	57,07	
.1800	18,00	228	130	2	11,09	.3500	35,00	339	190	4	57,07	
.1850	18,50	233	135	2	11,09	.3600	36,00	344	195	4	62,98	
.1900	19,00	233	135	2	11,79	.3700	37,00	344	195	4	64,27	
.1950	19,50	238	140	2	11,79	.3800	38,00	349	200	4	69,87	
.2000	20,00	238	140	2	14,07	.3900	39,00	349	200	4	71,83	
.2050	20,50	243	145	2	14,07	.4000	40,00	349	200	4	78,72	
.2100	21,00	248	150	2	16,26	.4100	41,00	354	205	4	81,67	
.2150	21,50	248	150	2	16,26	.4200	42,00	354	205	4	83,65	
.2200	22,00	248	150	2	16,97	.4300	43,00	359	210	4	89,55	
.2250	22,50	253	155	2	16,97	.4400	44,00	359	210	4	91,51	
.2300	23,00	253	155	2	19,18	.4500	45,00	359	210	4	94,47	
.2350	23,50	276	155	3	22,16	.4600	46,00	364	215	4	103,33	
.2400	24,00	281	160	3	22,16	.4700	47,00	364	215	4	115,13	
.2450	24,50	281	160	3	22,16	.4800	48,00	369	220	4	117,10	
.2500	25,00	281	160	3	22,86	.4900	49,00	369	220	4	117,10	
.2550	25,50	286	165	3	22,86	.5000	50,00	369	220	4	129,89	
.2600	26,00	286	165	3	28,05							



# 11111

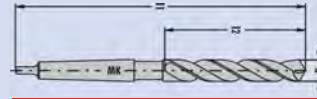
## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO mit MK, HSSECo8

DIN 345 Heavy Duty, rechtsschneidend

**Type 11111** - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8%Co, 10%Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl + Bronze bis 1.400N/mm<sup>2</sup>. Ebenso geeignet für feste und hochfeste Legierungen auf CrNi-Basis, sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen.

**Type 11115 TiN-beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 11111. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Heavy-Duty drill made of 8% cobalt material with excellent heat resistance. To drill steels with tensile strength up to 1.400N/mm<sup>2</sup>, very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel. TiN coating provides longer tool life or increased cutting speeds.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 11111 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 345 Heavy Duty
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Kegelmantelanschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Kerndicke & Kernanstieg stärker als normal
- ▶ Größere und Zwischendurchmesser auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					11 111	11 115							11 111	11 115
Gruppe					02	02							02	02
Qualität					HSSCo8	HSSCo8							HSSCo8	HSSCo8
Schicht					P2-BrOx	P5-TiN							P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH							RH	RH
Spitze Δ					135°	135°							135°	135°
BestNr B	Ø mm	l1	l2	MK	€	€		BestNr B	Ø mm	l1	l2	MK	€	€
	d	mm	mm		Stück	Stück			d	mm	mm		Stück	Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P, M, K N4.3, N4.7 H6.2	P, M, K N4.3, N4.7 H6.2							P, M, K N4.3, N4.7 H6.2	P, M, K N4.3, N4.7 H6.2

.0800	8,00	156	75	1	*	*		.1850	18,50	233	135	2	82,45	*
.0850	8,50	156	75	1	*	*		.1875	18,75	233	135	2	86,55	*
.0900	9,00	162	81	1	*	*		.1900	19,00	233	135	2	82,45	*
.0950	9,50	162	81	1	*	*		.1925	19,25	238	140	2	91,87	*
.1000	10,00	168	87	1	41,82	*		.1950	19,50	238	140	2	94,77	*
.1020	10,20	168	87	1	45,95	*		.1975	19,75	238	140	2	95,97	*
.1050	10,50	168	87	1	42,99	*		.2000	20,00	238	140	2	87,15	*
.1080	10,80	175	94	1	54,18	*		.2050	20,50	243	145	2	91,87	*
.1100	11,00	175	94	1	43,56	*		.2100	21,00	243	145	2	98,93	*
.1120	11,20	175	94	1	57,14	*		.2150	21,50	248	150	2	113,05	*
.1150	11,50	175	94	1	50,65	*		.2200	22,00	248	150	2	109,49	*
.1180	11,80	175	94	1	60,64	*		.2250	22,50	253	155	2	117,75	*
.1200	12,00	182	101	1	45,95	*		.2300	23,00	253	155	2	129,50	*
.1250	12,50	182	101	1	48,85	*		.2350	23,50	276	155	3	128,37	*
.1280	12,80	182	101	1	64,17	*		.2400	24,00	281	160	3	134,27	*
.1300	13,00	182	101	1	50,65	*		.2450	24,50	281	160	3	138,96	*
.1325	13,25	189	108	1	54,75	*		.2500	25,00	281	160	3	148,38	*
.1350	13,50	189	108	1	57,14	*		.2550	25,50	286	165	3	153,08	*
.1375	13,75	189	108	1	57,71	*		.2600	26,00	286	165	3	170,73	*
.1400	14,00	189	108	1	53,01	*		.2650	26,50	286	165	3	164,87	*
.1425	14,25	212	114	2	71,26	*		.2700	27,00	291	170	3	170,73	*
.1450	14,50	212	114	2	54,75	*		.2750	27,50	291	170	3	170,73	*
.1475	14,75	212	114	2	75,96	*		.2800	28,00	291	170	3	182,52	*
.1500	15,00	212	114	2	58,87	*		.2850	28,50	296	175	3	229,60	*
.1525	15,25	218	120	2	70,06	*		.2900	29,00	296	175	3	200,20	*
.1550	15,50	218	120	2	63,60	*		.2950	29,50	296	175	3	211,95	*
.1575	15,75	218	120	2	64,17	*		.3000	30,00	296	175	3	200,20	*
.1600	16,00	218	120	2	63,60	*		.3100	31,00	301	180	3	241,36	*
.1625	16,25	223	125	2	86,55	*		.3200	32,00	334	185	4	253,15	*
.1650	16,50	223	125	2	68,33	*		.3300	33,00	334	185	4	270,83	*
.1675	16,75	223	125	2	70,06	*		.3400	34,00	339	190	4	312,02	*
.1700	17,00	223	125	2	71,26	*		.3500	35,00	339	190	4	317,92	*
.1725	17,25	228	130	2	79,49	*		.3600	36,00	344	195	4	335,60	*
.1750	17,50	228	130	2	72,43	*		.3700	37,00	344	195	4	376,79	*
.1775	17,75	228	130	2	80,65	*		.3800	38,00	349	200	4	394,44	*
.1800	18,00	228	130	2	76,56	*		.3900	39,00	349	200	4	429,77	*
.1825	18,25	233	135	2	81,85	*		.4000	40,00	349	200	4	447,45	*



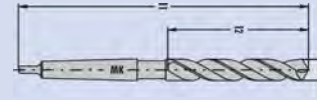
# 11211

## Hi-Tech HSSE HARDOX-Spiralbohrer HSSECo8 mit MK

Werknorm, Heavy Duty, rechtsschneidend

**Type 11211** - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8% Co, 10% Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von Manganstahl/Sonderlegierungen, wie HARDOX 400, HARDOX 450 und HARDOX 500.

**EN** - Cobalt armour piercing drill with high heat resistance, made from high alloyed HSCo including 8% cobalt and 10% molybdenum. To be used for machining manganese steel such as HARDOX 400, HARDOX 450 and HARDOX 500.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 11211 Dapprich-TechBox

- ▶ Werknorm
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Kegelmantelanschliff 130°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Seitenspanwinkel kleiner als normal
- ▶ Kerndicke + Kernanstieg stärker als normal
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

**HARDOX®**  
VERSCHLEISSBLECH

BestNr A					11 211					11 211	
Gruppe					02					02	
Qualität					HSSCo8					HSSCo8	
Schicht					P1 / P2					P1 / P2	
Dreh ↔					RH					RH	
Spitze Δ					130°					130°	
	Ø mm	l1	l2	MK	€		Ø mm	l1	l2	MK	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück	BestNr B	d	mm	mm		Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					M2.1-2.3 S5.1-5.2 H6.1-6.2					M2.1-2.3 S5.1-5.2 H6.1-6.2	

.0500	5,00	122	38	1	43,46	.2064	20,64	219	102	3	84,07
.0600	6,00	125	41	1	30,90	.2100	21,00	219	102	3	69,54
.0635	6,35	135	51	1	32,60	.2200	22,00	222	105	3	76,89
.0700	7,00	135	51	1	49,77	.2300	23,00	222	105	3	112,12
.0800	8,00	135	54	1	52,62	.2400	24,00	222	105	3	84,07
.0873	8,73	138	54	1	47,47	.2500	25,00	225	108	3	96,64
.0900	9,00	138	54	1	45,78	.2540	25,40	225	108	3	96,64
.0953	9,53	140	56	1	41,16	.2600	26,00	270	124	4	113,86
.1000	10,00	140	56	1	46,35	.2700	27,00	270	124	4	171,61
.1050	10,50	140	56	1	49,77	.2800	28,00	270	124	4	121,33
.1100	11,00	175	76	2	42,07	.2858	28,58	270	124	4	121,33
.1150	11,50	175	76	2	54,35	.2900	29,00	270	124	4	184,23
.1200	12,00	179	81	2	44,26	.3000	30,00	270	124	4	141,93
.1250	12,50	179	81	2	49,77	.3100	31,00	280	133	4	341,13
.1300	13,00	179	81	2	44,26	.3200	32,00	280	133	4	157,57
.1350	13,50	179	81	2	62,92	.3300	33,00	280	133	4	196,06
.1400	14,00	184	86	2	46,01	.3400	34,00	292	136	4	395,96
.1450	14,50	184	86	2	66,37	.3500	35,00	292	136	4	192,32
.1500	15,00	187	89	2	46,49	.3600	36,00	292	146	4	199,81
.1550	15,50	187	89	2	96,13	.3700	37,00	295	149	4	467,84
.1600	16,00	187	89	2	51,55	.3800	38,00	295	149	4	475,15
.1650	16,50	187	89	2	97,82	.3900	39,00	298	152	4	504,39
.1700	17,00	190	92	2	54,29	.4000	40,00	298	152	4	248,06
.1750	17,50	190	92	2	102,39	.4100	41,00	298	152	4	453,04
.1800	18,00	190	92	2	55,42	.4200	42,00	298	152	4	462,48
.1850	18,50	213	95	3	101,24	.4300	43,00	298	152	4	464,53
.1900	19,00	213	95	3	62,01	.4400	44,00	298	152	4	527,90
.1950	19,50	213	95	3	122,99	.4500	45,00	298	152	4	330,09
.2000	20,00	213	95	3	65,15	.5000	50,00	356	152	5	381,17





# 12217

## HM bestückte Spiralbohrer mit MK

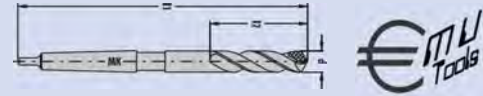
DIN 8041 N, rechtsschneidend

Typ 12217 - Spiralbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähtharten Bronzen, Reinstmolybdän, CrNiMo-Stähle < 140 kg/mm<sup>2</sup>, Mangan-Hartstahl 14% Mn, Bakelite u.ä.

Für Bohrtiefen bis 3xd.

Für hochfeste Materialien empfehlen wir Spitzenwinkeländerung auf 130°-140°, kombiniert mit Ausspitzung.



EN - General-purpose drill for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels > < 140 kg/mm<sup>2</sup>, manganese steel 14% Mn, bakelite. To drill up to three times diameter



### 12217 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 8041 N
- ▶ Hartmetall K10/K20
- ▶ Vierflächen-Anschliff 120°, ohne Ausspitzung
- ▶ Seitenspanwinkel kleiner als normal
- ▶ Kerndicke stärker als normal
- ▶ Ø-Toleranz h7
- ▶ Commodity-Code 8207.5070

BestNr A					12 217					12 217	
Gruppe					03					03	
Qualität					HM					HM	
Schicht					P0					P0	
Dreh ↔					RH					RH	
Spitze Δ					120°					120°	
	Ø mm	l1	l2	MK	€		Ø mm	l1	l2	MK	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück	BestNr B	d	mm	mm		Stück

Werkstoff-Gruppe								
	P1.1-1.14 K3.1	N4.1 N4.11 N4.4-4.6			P1.1-1.14 K3.1	N4.1 N4.11 N4.4-4.6		

.0800	8,00	135	45	1	85,61	.1950	19,50	215	90	3	205,11
.0850	8,50	135	45	1	85,61	.2000	20,00	215	90	3	205,11
.0900	9,00	135	45	1	85,61	.2050	20,50	215	90	3	212,25
.0950	9,50	140	50	1	85,61	.2100	21,00	215	90	3	212,25
.1000	10,00	140	50	1	85,61	.2150	21,50	215	90	3	230,07
.1020	10,20	140	50	1	94,52	.2200	22,00	215	90	3	230,07
.1050	10,50	140	50	1	85,61	.2250	22,50	225	100	3	230,07
.1100	11,00	140	50	1	85,61	.2300	23,00	225	100	3	230,07
.1150	11,50	146	56	1	85,61	.2350	23,50	225	100	3	237,20
.1200	12,00	146	56	1	90,97	.2400	24,00	225	100	3	237,20
.1250	12,50	146	56	1	90,97	.2450	24,50	225	100	3	267,53
.1300	13,00	146	56	1	90,97	.2500	25,00	225	100	3	267,53
.1350	13,50	168	63	2	126,63	.2550	25,50	260	110	4	331,73
.1400	14,00	168	63	2	126,63	.2600	26,00	260	110	4	331,73
.1450	14,50	168	63	2	114,15	.2650	26,50	260	110	4	363,83
.1500	15,00	168	63	2	114,15	.2700	27,00	260	110	4	363,83
.1550	15,50	175	70	2	121,28	.2750	27,50	260	110	4	395,94
.1600	16,00	175	70	2	121,28	.2800	28,00	260	110	4	395,94
.1650	16,50	175	70	2	130,19	.2850	28,50	275	125	4	433,40
.1700	17,00	175	70	2	130,19	.2900	29,00	275	125	4	433,40
.1750	17,50	185	80	2	139,12	.2950	29,50	275	125	4	433,40
.1800	18,00	185	80	2	139,12	.3000	30,00	275	125	4	433,40
.1850	18,50	185	80	2	149,81	.3100	31,00	275	125	4	433,40
.1900	19,00	185	80	2	149,81	.3200	32,00	275	125	4	488,69





# 12417

## HM bestückte Spiralbohrer mit MK

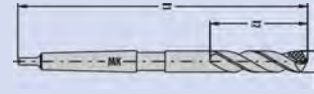
DIN 345 N, rechtsschneidend

Typ 12417 - Spiralbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zäharten Bronzen, Reinstmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm<sup>2</sup>, Mangan-Hartstahl 14% Mn, Bakelite u.ä.

Für Bohrtiefen bis 5xd.

Für hochfeste Materialien empfehlen wir Spitzenwinkeländerung auf 130°-140°, kombiniert mit Ausspitzung.

EN - General-purpose drill for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels ><140kg/mm<sup>2</sup>, manganese steel 14% Mn, bakelite. To drill up to five times diameter.



### 12417 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 345 N
- ▶ Hartmetall K10/K20
- ▶ Vierflächen-Anschliff 120°, ohne Ausspitzung
- ▶ Seitenspanwinkel normal
- ▶ Kerndicke stärker als normal
- ▶ Ø-Toleranz h7
- ▶ Commodity-Code 8207.5070

BestNr A	12 417					12 417					
Gruppe	03					03					
Qualität	HM					HM					
Schicht	P0					P0					
Dreh ↔	RH					RH					
Spitze Δ	120°					120°					
	Ø mm	l1	l2	MK	€		Ø mm	l1	l2	MK	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück	BestNr B	d	mm	mm		Stück
Werkstoff-Gruppe				P1.1-1.14 K3.1	N4.1 N4.11 N4.4-4.6					P1.1-1.14 K3.1	N4.1 N4.11 N4.4-4.6

.0800	8,00	156	75	1	82,04	.2150	21,50	248	150	2	178,36
.0850	8,50	156	75	1	82,04	.2200	22,00	248	150	2	178,36
.0900	9,00	162	81	1	82,04	.2250	22,50	253	155	2	217,58
.0950	9,50	162	81	1	82,04	.2300	23,00	253	155	2	217,58
.1000	10,00	168	87	1	82,04	.2350	23,50	276	155	3	226,51
.1020	10,20	168	87	1	89,17	.2400	24,00	281	160	3	226,51
.1050	10,50	168	87	1	82,04	.2450	24,50	281	160	3	253,26
.1100	11,00	175	94	1	82,04	.2500	25,00	281	160	3	253,26
.1150	11,50	175	94	1	82,04	.2550	25,50	286	165	3	265,75
.1200	12,00	182	101	1	87,39	.2600	26,00	286	165	3	265,75
.1250	12,50	182	101	1	87,39	.2650	26,50	286	165	3	287,15
.1300	13,00	182	101	1	87,39	.2700	27,00	291	170	3	287,15
.1350	13,50	189	108	1	87,39	.2750	27,50	291	170	3	328,17
.1400	14,00	189	108	1	96,30	.2800	28,00	291	170	3	328,17
.1450	14,50	212	114	2	107,01	.2850	28,50	296	175	3	347,79
.1500	15,00	212	114	2	107,01	.2900	29,00	296	175	3	347,79
.1550	15,50	218	120	2	115,93	.2950	29,50	296	175	3	347,79
.1600	16,00	218	120	2	115,93	.3000	30,00	296	175	3	347,79
.1650	16,50	223	125	2	124,85	.3100	31,00	301	180	3	420,91
.1700	17,00	223	125	2	124,85	.3200	32,00	334	185	4	465,49
.1750	17,50	228	130	2	131,99	.3300	33,00	334	185	4	609,97
.1800	18,00	228	130	2	131,99	.3400	34,00	339	190	4	668,83
.1850	18,50	233	135	2	142,68	.3500	35,00	339	190	4	747,29
.1900	19,00	233	135	2	142,68	.3600	36,00	344	195	4	816,86
.1950	19,50	238	140	2	151,60	.3700	37,00	344	195	4	854,30
.2000	20,00	238	140	2	151,60	.3800	38,00	349	200	4	904,25
.2050	20,50	243	145	2	164,08	.3900	39,00	349	200	4	947,05
.2100	21,00	243	145	2	164,08	.4000	40,00	349	200	4	989,86



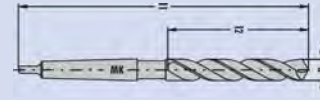
# 11400

## Hi-Tech Industrie-Bohrbuchsenbohrer PRESTO mit MK, HSSG

DIN 341 N, rechtsschneidend, lange Ausführung

**Type 11400** - Standardbohrer zum Bohren tiefer Bohrungen bzw. durch Bohrbuchsen in Stahl bis 1.000 N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit. Durch Ausspitzung verbessertes Anbohrverhalten, Vorschubkraft und Drehmoment werden verringert.

**EN** - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. The web thinning per,ist better positioning and reduced feed force and torque. Capable of drilling deep holes or through drill bushings.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 11400 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 341 N
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelanschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 A > 14 mm
- ▶ \* geschliffen bis ca. 25mm; darüber gefräst & geschliffen
- ▶ Zwischen-Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	11 400					BestNr B	11 400				
Gruppe	02					Gruppe	02				
Qualität	HSSG					Qualität	HSSG				
Schicht	P1-vap					Schicht	P1-vap				
Dreh ↔	RH					Dreh ↔	RH				
Spitze Δ	118°					Spitze Δ	118°				
	Ø mm	l1	l2	MK	€		Ø mm	l1	l2	MK	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück	BestNr B	d	mm	mm		Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12					> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12

.0600	6,00	161	80	1	22,44	.1950	19,50	275	177	2	71,13
.0650	6,50	167	86	1	23,08	.1975	19,75	275	177	2	85,25
.0700	7,00	174	93	1	24,44	.2000	20,00	275	177	2	68,10
.0750	7,50	174	93	1	25,04	.2050	20,50	282	184	2	84,65
.0800	8,00	181	100	1	25,67	.2100	21,00	282	184	2	78,52
.0850	8,50	181	100	1	25,67	.2150	21,50	289	191	2	90,78
.0880	8,80	188	107	1	35,93	.2200	22,00	289	191	2	84,65
.0900	9,00	188	107	1	28,24	.2250	22,50	296	198	2	93,24
.0950	9,50	188	107	1	30,80	.2300	23,00	296	198	2	88,31
.1000	10,00	197	116	1	30,17	.2350	23,50	319	198	3	106,73
.1020	10,20	197	116	1	32,53	.2400	24,00	327	206	3	107,96
.1030	10,30	197	116	1	36,20	.2450	24,50	327	206	3	115,32
.1050	10,50	197	116	1	30,07	.2500	25,00	327	206	3	109,16
.1100	11,00	206	125	1	31,30	.2550	25,50	335	214	3	128,80
.1150	11,50	206	125	1	31,30	.2600	26,00	335	214	3	122,64
.1180	11,80	206	125	1	41,72	.2650	26,50	335	214	3	134,93
.1200	12,00	215	134	1	31,30	.2700	27,00	343	222	3	134,93
.1250	12,50	215	134	1	31,90	.2750	27,50	343	222	3	159,47
.1280	12,80	215	134	1	44,79	.2800	28,00	343	222	3	147,19
.1300	13,00	215	134	1	31,90	.2850	28,50	351	230	3	183,98
.1350	13,50	223	142	1	36,20	.2900	29,00	351	230	3	165,57
.1400	14,00	223	142	1	36,20	.2950	29,50	351	230	3	183,98
.1425	14,25	245	147	2	49,08	.3000	30,00	351	230	3	165,57
.1450	14,50	245	147	2	45,39	.3100	31,00	360	239	3	202,36
.1475	14,75	245	147	2	49,08	.3200	32,00	397	248	4	220,78
.1500	15,00	245	147	2	45,39	.3300	33,00	397	248	4	220,78
.1525	15,25	251	153	2	49,08	.3400	34,00	406	257	4	269,83
.1550	15,50	251	153	2	44,16	.3500	35,00	406	257	4	257,58
.1575	15,75	251	153	2	50,32	.3600	36,00	416	267	4	300,50
.1600	16,00	251	153	2	47,22	.3700	37,00	416	267	4	337,30
.1625	16,25	257	159	2	56,41	.3800	38,00	426	277	4	325,01
.1650	16,50	257	159	2	50,32	.3900	39,00	426	277	4	343,39
.1675	16,75	257	159	2	53,35	.4000	40,00	426	277	4	367,93
.1700	17,00	257	159	2	49,08	.4100	41,00	436	287	4	417,02
.1725	17,25	263	165	2	61,31	.4200	42,00	436	287	4	417,02
.1750	17,50	263	165	2	56,41	.4300	43,00	447	298	4	453,81
.1775	17,75	263	165	2	60,74	.4400	44,00	447	298	4	453,81
.1800	18,00	263	165	2	56,41	.4500	45,00	447	298	4	453,81
.1825	18,25	269	171	2	72,39	.4600	46,00	459	310	4	490,58
.1850	18,50	269	171	2	62,57	.4700	47,00	459	310	4	539,66
.1875	18,75	269	171	2	69,33	.4800	48,00	470	321	4	576,46
.1900	19,00	269	171	2	61,94	.4900	49,00	470	321	4	613,22
.1925	19,25	275	177	2	76,06	.5000	50,00	470	321	4	613,22



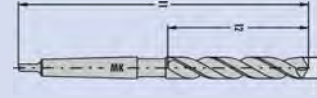
# 15000

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO mit MK, HSSG

DIN 1870 N, rechtsschneidend, extra lange Ausführung

**Type 15000** - Standardbohrer zum Bohren tiefer Bohrungen bzw. durch Bohrbuchsen in Stahl bis 1.000 N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit. Durch Ausspitzung verbessertes Anbohrverhalten, Vorschubkraft und Drehmoment werden verringert. Auf an die Stabilität des Bohrers angepasste Schnittwert ist ebenso zu achten, wie auf häufiges Ausspänen und ausreichende Kühlung.

**EN** - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. The web thinning permits better positioning and reduced feed force and torque. Capable of drilling deep holes or through drill bushings. Take care to conform to cutting speed recommendations, frequently pecking and sufficient lubrication.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 15000 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1870 N / BS 328
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegelmantelanschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 A
- ▶ Beschichtungen gerne auf Anfrage
- ▶ Zwischen-Ø und -längen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	15 000					BestNr B	15 000				
Gruppe	02					Gruppe	02				
Qualität	HSSG					Qualität	HSSG				
Schicht	P1-vap					Schicht	P1-vap				
Dreh ↔	RH					Dreh ↔	RH				
Spitze Δ	118°					Spitze Δ	118°				
	Ø mm	l1	l2	MK	€		Ø mm	l1	l2	MK	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück	BestNr B	d	mm	mm		Stück
<b>Werkstoff-Gruppe</b>	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12					<b>Werkstoff-Gruppe</b>	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12				

.060.200	6,00	200	110	1	28,70	.180.315	18,00	315	215	2	105,99
.060.250	6,00	250	160	1	32,40	.180.400	18,00	400	300	2	131,00
.060.315	6,00	315	225	1	58,14	.180.500	18,00	500	400	2	145,72
.065.200	6,50	200	110	1	28,70	.190.315	19,00	315	215	2	109,66
.065.250	6,50	250	160	1	32,40	.190.400	19,00	400	300	2	133,93
.065.315	6,50	315	225	1	67,73	.190.500	19,00	500	400	2	165,57
.070.200	7,00	200	110	1	29,44	.200.315	20,00	315	215	2	112,62
.070.250	7,00	250	160	1	36,10	.200.400	20,00	400	300	2	144,26
.070.315	7,00	315	225	1	67,73	.200.500	20,00	500	400	2	183,98
.075.200	7,50	200	110	1	31,67	.210.315	21,00	315	215	2	126,57
.075.250	7,50	250	160	1	36,83	.210.400	21,00	400	300	2	181,02
.080.200	8,00	200	110	1	32,40	.210.500	21,00	500	400	2	213,42
.080.250	8,00	250	160	1	43,42	.220.315	22,00	315	215	2	133,93
.080.315	8,00	315	225	1	80,22	.220.400	22,00	400	300	2	194,31
.085.200	8,50	200	110	1	32,40	.220.500	22,00	500	400	2	250,22
.085.250	8,50	250	160	1	44,89	.230.315	23,00	315	215	3	139,83
.085.315	8,50	315	225	1	80,95	.230.400	23,00	400	300	3	220,78
.090.200	9,00	200	110	1	35,33	.230.500	23,00	500	400	3	259,04
.090.250	9,00	250	160	1	49,32	.240.315	24,00	315	190	3	242,86
.090.315	9,00	315	225	1	80,95	.240.400	24,00	400	275	3	282,58
.095.200	9,50	200	110	1	35,33	.240.500	24,00	500	375	3	176,62
.095.250	9,50	250	160	1	49,32	.250.315	25,00	315	190	3	254,65
.095.315	9,50	315	225	1	81,72	.250.400	25,00	400	275	3	307,59
.100.250	10,00	250	160	1	53,75	.250.500	25,00	500	375	3	208,99
.100.315	10,00	315	225	1	82,45	.260.400	26,00	400	275	3	279,65
.110.250	11,00	250	160	1	57,44	.260.500	26,00	500	375	3	345,89
.110.315	11,00	315	225	1	84,65	.270.400	27,00	400	275	3	287,01
.120.250	12,00	250	160	1	57,44	.270.500	27,00	500	375	3	367,93
.120.315	12,00	315	225	1	84,65	.280.400	28,00	400	275	3	316,45
.130.250	13,00	250	160	1	61,11	.280.500	28,00	500	375	3	397,37
.130.315	13,00	315	225	1	86,85	.300.400	30,00	400	275	3	338,53
.140.250	14,00	250	160	1	61,11	.300.500	30,00	500	375	3	441,56
.140.315	14,00	315	225	1	89,08	.320.400	32,00	400	250	4	301,70
.140.400	14,00	400	310	1	113,32	.320.500	32,00	500	350	4	441,56
.140.500	14,00	500	410	1	141,29	.350.400	35,00	400	250	4	493,04
.150.315	15,00	315	215	2	93,47	.350.500	35,00	500	350	4	323,81
.150.400	15,00	400	300	2	115,55	.380.400	38,00	400	250	4	551,91
.150.500	15,00	500	400	2	142,06	.380.500	38,00	500	350	4	404,73
.160.315	16,00	315	215	2	97,17	.400.400	40,00	400	250	4	463,60
.160.400	16,00	400	300	2	118,51	.400.500	40,00	500	350	4	551,91
.160.500	16,00	500	400	2	142,06	.420.500	42,00	500	350	4	610,79
.170.315	17,00	315	215	2	97,17	.450.500	45,00	500	350	4	706,43
.170.400	17,00	400	300	2	122,18	.480.500	48,00	500	350	4	846,29
.170.500	17,00	500	400	2	144,26	.500.500	50,00	500	350	4	868,33



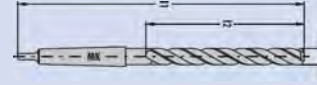
# 17000

## Industrie-Aufbohrer Z3 PRESTO mit MK, HSSG

DIN 343 N, rechtsschneidend

**Type 17000** - Dreischneidiges Werkzeug zum Aufbohren vorgebohrter oder vorgegossener Bohrungen. Die stabile Konstruktion mit 3 Schneiden ermöglicht, Fluchtungsungenauigkeiten und Unrundheiten der vorgefertigten Bohrung zu korrigieren. Die Bohrungsoberfläche wird so verbessert, dass eine einwandfreie Fertigbearbeitung mit einer Reibahle gesichert ist.

**EN** - Robust three fluted drill for enlarging holes that have previously been drilled, cored or punched. Use of Core Drills will ensure corrections of misalignment and concentricity of the preformed hole. The improved surface quality of the enlarged hole guarantees a perfect finishing through a reamer.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 17000 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 343 N
- ▶ HSS / M2
- ▶ 3 Schneiden
- ▶ Kegelmantelschliff 120°
- ▶ Seitenspanwinkel & Kerndicke normal
- ▶ weitere Durchmesser auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							17 000							17 000
Gruppe							02							02
Qualität							HSSG							HSSG
Schicht							P1-vap							P1-vap
Dreh ↔							RH							RH
Spitze Δ							120°							120°
	Ø mm	l1	l2	MK	min Ø	€		Ø mm	l1	l2	MK	min Ø	€	
BestNr B	d	mm	mm		Vorbohr.	Stück		BestNr B	d	mm	mm	Vorbohr.	Stück	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>							P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12							P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12

.0800	8,00	156	75	1	5,6	*	.2670	26,70	291	170	3	18,6	*
.0900	9,00	162	81	1	6,3	*	.2700	27,00	291	170	3	18,6	83,42
.1000	10,00	168	87	1	7,0	28,90	.2770	27,70	291	170	3	19,3	*
.1075	10,75	175	94	1	7,7	*	.2800	28,00	291	170	3	19,3	83,42
.1100	11,00	175	94	1	7,7	31,70	.2900	29,00	296	175	3	20,0	*
.1175	11,75	175	94	1	8,4	*	.2970	29,70	296	175	3	20,5	*
.1200	12,00	182	101	1	8,4	31,70	.3000	30,00	296	175	3	20,5	100,10
.1275	12,75	182	101	1	9,1	*	.3060	30,60	301	180	3	22,0	*
.1300	13,00	182	101	1	9,1	34,23	.3100	31,00	301	180	3	22,0	116,75
.1375	13,75	189	108	1	9,8	*	.3160	31,60	306	185	3	22,0	*
.1400	14,00	189	108	1	9,8	35,03	.3200	32,00	334	185	4	22,0	125,11
.1475	14,75	212	114	2	10,5	*	.3260	32,60	334	185	4	23,0	*
.1500	15,00	212	114	2	10,5	38,36	.3300	33,00	334	185	4	23,0	*
.1575	15,75	218	120	2	11,2	*	.3400	34,00	339	190	4	24,0	141,79
.1600	16,00	218	120	2	11,2	40,06	.3500	35,00	339	190	4	25,0	141,79
.1675	16,75	223	125	2	11,9	*	.3560	35,60	344	195	4	25,5	*
.1700	17,00	223	125	2	11,9	42,56	.3600	36,00	344	195	4	25,5	158,47
.1775	17,75	228	130	2	12,6	*	.3660	36,60	344	195	4	26,0	*
.1800	18,00	228	130	2	12,6	43,39	.3700	37,00	344	195	4	26,0	166,80
.1870	18,70	233	135	2	13,3	*	.3760	37,60	349	200	4	26,5	*
.1900	19,00	233	135	2	13,3	49,25	.3800	38,00	349	200	4	26,5	166,80
.1970	19,70	238	140	2	14,0	*	.3860	38,60	349	200	4	27,0	*
.2000	20,00	238	140	2	14,0	49,25	.3900	39,00	349	200	4	27,0	183,48
.2070	20,70	243	145	2	14,7	*	.4000	40,00	349	200	4	28,0	137,33
.2100	21,00	243	145	2	14,7	56,71	.4100	41,00	354	205	4	28,5	*
.2170	21,70	248	150	2	15,3	*	.4200	42,00	354	205	4	29,0	*
.2200	22,00	248	150	2	15,3	56,71	.4300	43,00	359	210	4	30,0	*
.2270	22,70	253	155	2	16,0	*	.4400	44,00	359	210	4	30,5	*
.2300	23,00	253	155	2	16,0	65,07	.4500	45,00	359	210	4	31,0	*
.2400	24,00	281	160	3	16,6	66,73	.4600	46,00	364	215	4	32,0	*
.2470	24,70	281	160	3	17,3	*	.4700	47,00	364	215	4	32,5	*
.2500	25,00	281	160	3	17,3	70,06	.4800	48,00	369	220	4	33,0	*
.2570	25,70	286	165	3	18,0	*	.4900	49,00	369	220	4	34,0	*
.2600	26,00	286	165	3	18,0	75,06	.5000	50,00	369	220	4	34,5	*





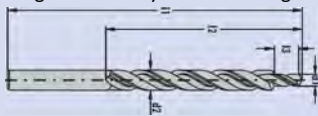
## 01500

### Mehrfasen-Stufenbohrer 90° mit Zylinderschaft, HSS

DIN 8374 Durchgangsloch-fein und Schraubenkopfsenkung

**Type 01500** - Mehrfasenstufenbohrer mit Senkwinkel 90° zum Herstellen von Durchgangsbohrungen nach DIN EN 20 273 und Schraubenkopfsenkungen Form A und B nach DIN 74/1. Für Schrauben nach DIN 963 und DIN 964.

**EN** - Subland drill with countersink angle of 90° for efficient low cost machining of clearance holes and countersinks for countersunk head screws. These drills have diameters on different lands running substantially the entire length of the flutes.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843



#### 01500 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 8374 fein
- ▶ HSS / M2
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 A
- ▶ Ausführung "mittel" ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A								01 500
Gruppe								01
Qualität								HSS
Schicht								P1-vap
Dreh ↔								RH
Senk Δ								90°
	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€	
BestNr B	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück	
.030	M 3	6,00	3,20	93	57	9,0	42,32	
.040	M 4	8,00	4,30	117	75	11,0	49,88	
.050	M 5	10,00	5,30	133	87	13,0	61,97	
.060	M 6	11,50	6,40	142	94	15,0	69,52	
.080	M 8	15,00	8,40	169	114	19,0	116,38	
.100	M 10	19,00	10,50	198	135	23,0	178,35	

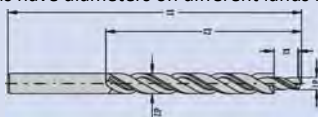
## 01600

### Mehrfasen-Stufenbohrer 180° mit Zylinderschaft, HSS

DIN 8376 Durchgangsloch mittel und Schraubenkopfsenkung

**Type 01600** - Mehrfasenstufenbohrer mit Senkwinkel 180° zum Herstellen von Durchgangsbohrungen nach DIN EN 20 273 und Schraubenkopfsenkungen Form H, J und K nach DIN 74/2. Für Zylinderschrauben nach DIN 84, DIN 912, DIN 6912 und DIN 7513.

**EN** - Subland drill with countersink angle of 180° for efficient low cost machining of clearance holes and counterbores for socket head cap screws and slotted cheese head screws. These drills have diameters on different lands running substantially the entire length of the flutes.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843



#### 01600 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 8376 mittel
- ▶ HSS / M2
- ▶ Senkwinkel: 180°
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 A
- ▶ mit MK nach DIN 8377 ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A								01 600
Gruppe								01
Qualität								HSS
Schicht								P1-vap
Dreh ↔								RH
Senk Δ								180°
	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€	
BestNr B	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück	
.030	M 3	6,00	3,40	93	57	9,0	42,32	
.040	M 4	8,00	4,50	117	75	11,0	49,88	
.050	M 5	10,00	5,50	133	87	13,0	57,16	
.060	M 6	11,00	6,60	142	94	15,0	68,01	
.080	M 8	15,00	9,00	169	114	19,0	86,15	
.100	M 10	18,00	11,00	191	130	23,0	179,86	





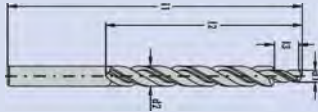
# 01700

## Mehrfasen-Stufenbohrer 90° mit Zylinderschaft, HSS

DIN 8378 Kernlochbohrung und Freisenkung

**Type 01700** - Mehrfasenstufenbohrer mit Senkwinkel 90° zum Herstellen von Gewindekernbohrungen nach DIN 336/1 mit Freisenkungen.

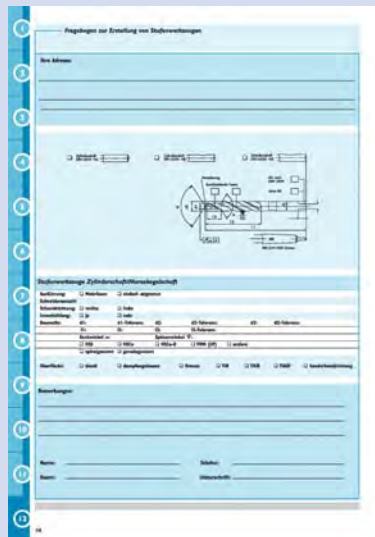
EN - Subland drill with countersink angle of 90° for efficient low cost machining of thread core holes and countersinks corresponding to the clearance hole sizes. These drills have diameters on different lands running substantially the entire length of the flutes.



### 01700 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 8378 Kernloch
- ▶ HSS / M2
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 A
- ▶ mit MK nach DIN 8379 ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A								01 700
Gruppe								01
Qualität								HSS
Schicht								P1-vap
Dreh ↔								RH
Senk Δ								90°
	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€	
BestNr B	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück	
.030	M 3	3,40	2,50	70	39	8,0	35,52	
.040	M 4	4,50	3,30	80	47	11,0	39,30	
.050	M 5	5,50	4,20	93	57	13,0	40,05	
.060	M 6	6,60	5,00	101	63	16,0	45,34	
.080	M 8	9,00	6,80	125	81	21,0	52,15	
.100	M 10	11,00	8,50	142	94	25,0	65,75	
.120	M 12	13,50	10,20	160	108	30,0	84,64	



Sie haben Ihren benötigten Stufenbohrer nicht gefunden?

Gerne schleifen wir Ihren Stufenbohrer nach Ihren persönlichen Vorgaben.

Hierzu benötigen wir einige wenige Details von Ihnen. Am einfachsten geht es mit unserem Serviceformular, welches zum Download bereit steht unter:

[www. Dapprich.com/Fragebogen\\_Stufenbohrer.pdf](http://www.Dapprich.com/Fragebogen_Stufenbohrer.pdf)



## 07000

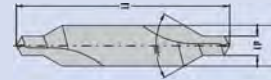
### Zentrierbohrer 60° Form A, HSS

DIN 333 A, rechtsschneidend

**Type 07000** - Zentrierbohrer 60° zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332/1, Form A ohne Schutzsenkung.

**Typen 07005 TiN-beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 07000. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Plain-type combination centre drill, 60°, designed for machining centre holes according to DIN 332/1, form A. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

#### 07000 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 333 A
- ▶ HSS / M2
- ▶ Form A ohne Schutzsenkung
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Toleranz am Bohrer: k12 / Toleranz am Schaft: h8
- ▶ Linksschneidend oder mit Fläche ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				07 000	07 005					07 000	07 005
Gruppe				01	01					01	01
Qualität				HSS	HSS					HSS	HSS
Schicht				P0	P5-TiN					P0	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH					RH	RH
Senk Δ				60°	60°					60°	60°
	Ø mm	d2	l1	€	€					€	€
BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück
.0100	1,00	3,15	31,5	4,68	10,06	.0630	6,30	16,00	71,0	18,96	*
.0125	1,25	3,15	31,5	4,74	10,12	.0800	8,00	20,00	80,0	36,96	*
.0160	1,60	4,00	35,5	5,24	10,56	.1000	10,00	25,00	100,0	51,50	*
.0200	2,00	5,00	40,0	5,99	11,26	.1250	12,50	31,50	125,0	256,96	*
.0250	2,50	6,30	45,0	6,26	17,15	.ZE12				81,73	218,09
.0315	3,15	8,00	50,0	7,73	18,48						
.0400	4,00	10,00	56,0	9,79	22,01						
.0500	5,00	12,50	63,0	13,49	*						
										Set 12tlg in Metallbox: je 1x 1-1,6-5; je 2x 2-2,5- 4; 3x3,15	

## 07500

### Zentrierbohrer 60° Form A, HSSECo5

DIN 333 A, rechtsschneidend

**Type 07500** - Zentrierbohrer 60° zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332/1, Form A ohne Schutzsenkung. Durch Co-Material deutlich höhere Warmhärtebeständigkeit.

**Typen 07505 TiN-beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 07000. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Plain-type combination centre drill, 60°, designed for machining centre holes according to DIN 332/1, form A. Due to 5% cobalt material with excellent heat resistance. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

#### 07500 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 333 A
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Form A ohne Schutzsenkung
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Toleranz am Bohrer: k12 / Toleranz am Schaft: h8
- ▶ Sonderlängen und -größen auf Anfrage ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				07 500	07 508					07 500	07 508
Gruppe				01	01					01	01
Qualität				HSSCo5	HSSCo5					HSSCo5	HSSCo5
Schicht				P0	P8-TiALN					P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH					RH	RH
Senk Δ				60°	60°					60°	60°
	Ø mm	d2	l1	€	€					€	€
BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück
.0100	1,00	3,15	31,5	5,12	17,12	.0400	4,00	10,00	56,0	11,70	31,04
.0125	1,25	3,15	31,5	5,12	17,12	.0500	5,00	12,50	63,0	21,64	50,35
.0160	1,60	4,00	35,5	5,60	17,60	.0630	6,30	16,00	71,0	28,02	60,06
.0200	2,00	5,00	40,0	6,58	18,59	.ZE12				108,70	257,08
.0250	2,50	6,30	45,0	7,19	23,80						
.0315	3,15	8,00	50,0	8,47	25,07						
										Set 12tlg Metallbox: je 1x 1 - 1,6 - 5; je 2x 2 - 2,5 - 4; 3x 3,15	



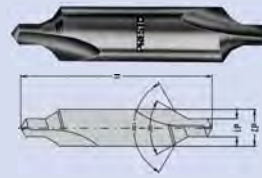
## 07020

### Zentrierbohrer 60°/120° mit Schutzsenkung, HSS

DIN 333 B, rechtsschneidend

**Type 07020** - Zentrierbohrer 60° zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332/1, Form B mit Schutzsenkung 120°

**EN** - Bell-type combination centre drill, 60°/120°, designed for machining centre holes according to DIN 332/1, form B.  
Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

#### 07020 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 333 B
- ▶ HSS / M2
- ▶ Form B mit Schutzsenkung 120°
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Toleranz am Bohrer: k12 / Toleranz am Schaft: h8
- ▶ Form B mit Fläche ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					07 020					07 020
Gruppe					01					01
Qualität					HSS					HSS
Schicht					P0					P0
Dreh ↔					RH					RH
Senk Δ					60°/120°					60°/120°
	Ø mm	d2	l1	€		Ø mm	d2	l1	€	
BestNr B	d1	mm	mm	Stück	BestNr B	d1	mm	mm	Stück	
.0100	1,00	4,00	35,5	4,58	.0400	4,00	14,00	67,0	19,69	
.0125	1,25	5,00	40,0	5,53	.0500	5,00	18,00	75,0	31,73	
.0160	1,60	6,30	45,0	7,58	.0630	6,30	20,00	80,0	45,24	
.0200	2,00	8,00	50,0	8,64	.0800	8,00	25,00	100,0	50,47	
.0250	2,50	10,00	56,0	10,72	.1000	10,00	31,50	125,0	91,57	
.0315	3,15	11,20	60,0	14,38						

## 07010

### Zentrierbohrer mit Radius, HSS

DIN 333 R, rechtsschneidend

**Type 07010** - Zentrierbohrer mit Radius zum Herstellen von Zenrierbohrungen nach DIN 332/1, Form R ohne Schutzsenkung.

**EN** - Plain-type combination centre-drills, radius form, designed for machining centre holes according to DIN 332/1, form R.  
Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

#### 07010 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 333 R
- ▶ HSS / M2
- ▶ Form R mit Radius
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Toleranz am Bohrer: k12 / Toleranz am Schaft: h8
- ▶ mit Fläche ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					07 010					07 010
Gruppe					01					01
Qualität					HSS					HSS
Schicht					P0					P0
Dreh ↔					RH					RH
Senk Δ					Radius					Radius
	Ø mm	d2	l1	€		Ø mm	d2	l1	€	
BestNr B	d1	mm	mm	Stück	BestNr B	d1	mm	mm	Stück	
.0100	1,00	3,15	31,5	4,68	.0500	5,00	12,50	63,0	15,63	
.0125	1,25	3,15	31,5	4,72	.0630	6,30	16,00	71,0	19,11	
.0160	1,60	4,00	35,5	4,90	.0800	8,00	20,00	80,0	38,94	
.0200	2,00	5,00	40,0	7,87	.1000	10,00	25,00	100,0	51,46	
.0250	2,50	6,30	45,0	8,20	ZR12				113,39	
.0315	3,15	8,00	50,0	9,41						
.0400	4,00	10,00	56,0	13,91						

Set 12tlg in Metallbox: je 1x 1 - 1,6 - 5; je 2x 2 - 2,5 - 4; je 3x 3,



## 08051

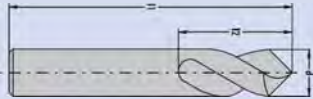
### Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo5

90°, rechtsschneidend

**Typ 08051** - Spezialbohrer für genaues und schnelles Anbohren auf NC-Maschinen und Lehrenbohrwerken. Zum Zentrieren und Anfasen von Gewindebohrungen in einem Arbeitsgang. **ACHTUNG:** Nicht für tiefe Bohrungen geeignet!

**Typen 08058 beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08051. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Special Twist Drill for precisely positioned drilling on NC-machines. For centring, deburring and chamfering of tapping drill holes. **CAUTION:** Not suitable for deep holes!



#### 08051 Dapprich-TechBox

- ▶ Norm €MU-Tools®
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Kegelmantelschliff 90°
- ▶ ohne Ausspitzung
- ▶ Kerndicke kleiner als normal, Kernanstieg stärker
- ▶ Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				08 051	08 058				08 051	08 058	
Gruppe				01	01				01	01	
Qualität				HSSCo5	HSSCo5				HSSCo5	HSSCo5	
Schicht				P0	P8-TiALN				P0	P8-TiALN	
Dreh ↔				RH	RH				RH	RH	
Spitze Δ				90°	90°				90°	90°	
	Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.030	3,00	46	10	3,44	3,72	.160	16,00	115	38	33,16	54,00
.040	4,00	55	12	4,83	5,28	.200	20,00	131	45	50,11	52,56
.050	5,00	62	14	5,16	5,44	.250	25,00	151	53	112,36	*
.060	6,00	66	16	7,36	8,04	.NC709				70,93	
.080	8,00	79	21	8,75	9,56	Kompletter Satz: mit 7 Bohrern à 3 - 12 mm					
.100	10,00	89	25	11,49	12,56						
.120	12,00	102	30	21,37	21,40						

## 08061

### Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo5

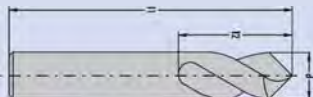
120°, rechtsschneidend

**Typ 08061** - Spezialbohrer für genaues und schnelles Anbohren auf NC-Maschinen und Lehrenbohrwerken. Zum Zentrieren und Anfasen von Gewindebohrungen in einem Arbeitsgang.

**ACHTUNG:** Nicht für tiefe Bohrungen geeignet

**Typen 08068 beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08051. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Special Twist Drill for precisely positioned drilling on NC-machines. For centring, deburring and chamfering of tapping drill holes. **CAUTION:** Not suitable for deep holes.



#### 08061 Dapprich-TechBox

- ▶ Norm €MU-Tools®
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Kegelmantelschliff: 120°
- ▶ ohne Ausspitzung
- ▶ Kerndicke kleiner als normal, Kernanstieg stärker
- ▶ Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				08 061	08 068				08 061	08 068	
Gruppe				01	01				01	01	
Qualität				HSSCo5	HSSCo5				HSSCo5	HSSCo5	
Schicht				P0	P8-TiALN				P0	P8-TiALN	
Dreh ↔				RH	RH				RH	RH	
Spitze Δ				120°	120°				120°	120°	
	Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.030	3,00	46	10	3,44	3,72	.160	16,00	115	38	32,60	35,12
.040	4,00	55	12	4,84	5,04	.200	20,00	131	45	51,72	54,00
.050	5,00	62	14	5,16	5,44	.250	25,00	151	53	*	*
.060	6,00	66	16	7,36	7,36	.NC709				79,60	
.080	8,00	79	21	8,75	9,28	Kompletter Satz: mit 7 Bohrern à 3 - 12 mm					
.100	10,00	89	25	15,82	12,36						
.120	12,00	102	30	21,39	21,40						



# 08071

## Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo5, XXL

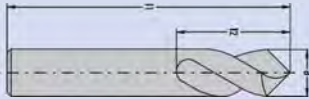
90°, rechtsschneidend

**Type 08071** - Spezialbohrer für genaues und schnelles Anbohren auf NC-Maschinen und Lehrenbohrwerken. Zum Zentrieren und Anfasen von Gewindebohrungen in einem Arbeitsgang.

**ACHTUNG:** Nicht für tiefe Bohrungen geeignet

**Typen 08078 beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08071. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Special Twist Drill for precisely positioned drilling on NC-machines. For centring, deburring and chamfering of tapping drill holes. **CAUTION:** Not suitable for deep holes.



### 08071 Dapprich-TechBox

- ▶ Norm €MU-Tools®
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Kegelmantelanschliff: 90°
- ▶ ohne Ausspitzung
- ▶ Kerndicke kleiner als normal, Kernanstieg stärker
- ▶ Sonder-Spitzenwinkel und 120° auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5070

BestNr A				08 071	08 078
Gruppe				01	01
Qualität				HSSCo5	HSSCo5
Schicht				P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH
Spitze Δ				90°	90°
	Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.060	6,00	140	20	*	31,69
.080	8,00	140	25	*	34,13
.100	10,00	170	25	*	43,87
.120	12,00	170	30	*	54,81

**Weitere Durchmesser und Sonderlängen bis 300 mm aus Werksvorrat lieferbar.**





## 08471

### MEGA-TECH NC-Anbohrer VHM

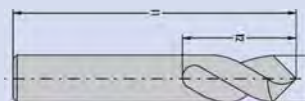
90°, rechtsschneidend

**Typ 08471** - Spezialbohrer für genaues und schnelles Anbohren auf NC-Maschinen und Lehrenbohrwerken. Zum Zentrieren und Anfasen von Gewindebohrungen in einem Arbeitsgang. Zur Bearbeitung von hochfesten Stählen, Stahlguss, Mangan-Hartstähle sowie CrNi-Stähle

**ACHTUNG:** Nicht für tiefe Bohrungen geeignet

**Typ 08478 TiALN-beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08471. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Special Twist Drill for precisely positioned drilling on NC-machines. For centring, deburring and chamfering of tapping drill holes. **CAUTION:** Not suitable for deep holes.



#### 08471 Dapprich-TechBox

- ▶ Norm €MU-Tools®
- ▶ VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- ▶ Kegelmantelanschliff 90°
- ▶ ohne Ausspitzung
- ▶ Ø-Toleranz: h8
- ▶ Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

BestNr A				08 471	08 478				08 471	08 478	
Gruppe				03	03				03	03	
Qualität				VHM	VHM				VHM	VHM	
Schicht				P0	P8-TiALN				P0	P8-TiALN	
Dreh ↔				RH	RH				RH	RH	
Spitze Δ				90°	90°				90°	90°	
	Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.030	3,00	45	12	21,63	27,65	.100	10,00	70	27	58,41	68,09
.040	4,00	50	15	24,08	30,08	.120	12,00	70	27	78,92	90,96
.050	5,50	50	18	26,20	32,21	.160	16,00	75	30	124,97	140,97
.060	6,00	50	21	29,77	35,77	.200	20,00	100	33	231,87	253,24
.080	8,00	60	25	42,03	50,32						

## 08481

### MEGA-TECH NC-Anbohrer VHM

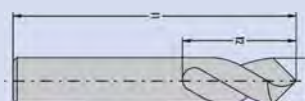
120°, rechtsschneidend

**Typ 08481** - Spezialbohrer für genaues und schnelles Anbohren auf NC-Maschinen und Lehrenbohrwerken. Zum Zentrieren und Anfasen von Gewindebohrungen in einem Arbeitsgang. Zur Bearbeitung von hochfesten Stählen, Stahlguss, Mangan-Hartstähle sowie CrNi-Stähle

**ACHTUNG:** Nicht für tiefe Bohrungen geeignet

**Typ 08488 TiALN-beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08481. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Special Twist Drill for precisely positioned drilling on NC-machines. For centring, deburring and chamfering of tapping drill holes. **CAUTION:** Not suitable for deep holes.



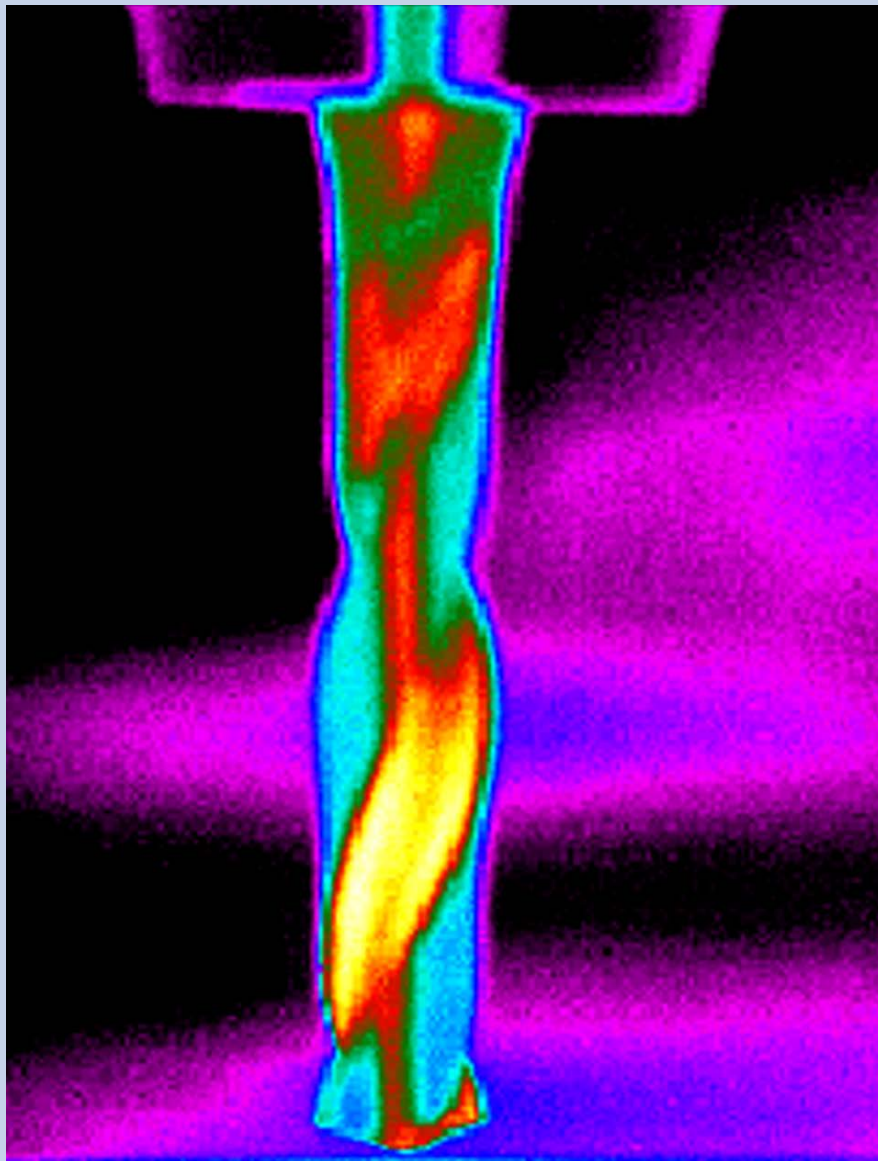
#### 08481 Dapprich-TechBox

- ▶ Norm €MU-Tools®
- ▶ VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- ▶ Kegelmantelanschliff 120°
- ▶ ohne Ausspitzung
- ▶ Ø-Toleranz: h8
- ▶ Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

BestNr A				08 481	08 488				08 481	08 488	
Gruppe				03	03				03	03	
Qualität				VHM	VHM				VHM	VHM	
Schicht				P0	P8-TiALN				P0	P8-TiALN	
Dreh ↔				RH	RH				RH	RH	
Spitze Δ				120°	120°				120°	120°	
	Ø mm	l1	l2	€	€		Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.030	3,00	45	12	21,63	27,67	.100	10,00	70	27	58,41	68,09
.040	4,00	50	15	24,08	30,08	.120	12,00	70	27	78,92	90,96
.050	5,00	50	18	26,20	32,21	.160	16,00	75	30	124,97	140,97
.060	6,00	50	21	32,05	35,77	.200	20,00	100	33	231,87	253,24
.080	8,00	60	25	42,03	50,32						



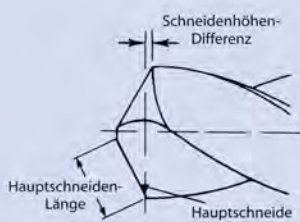
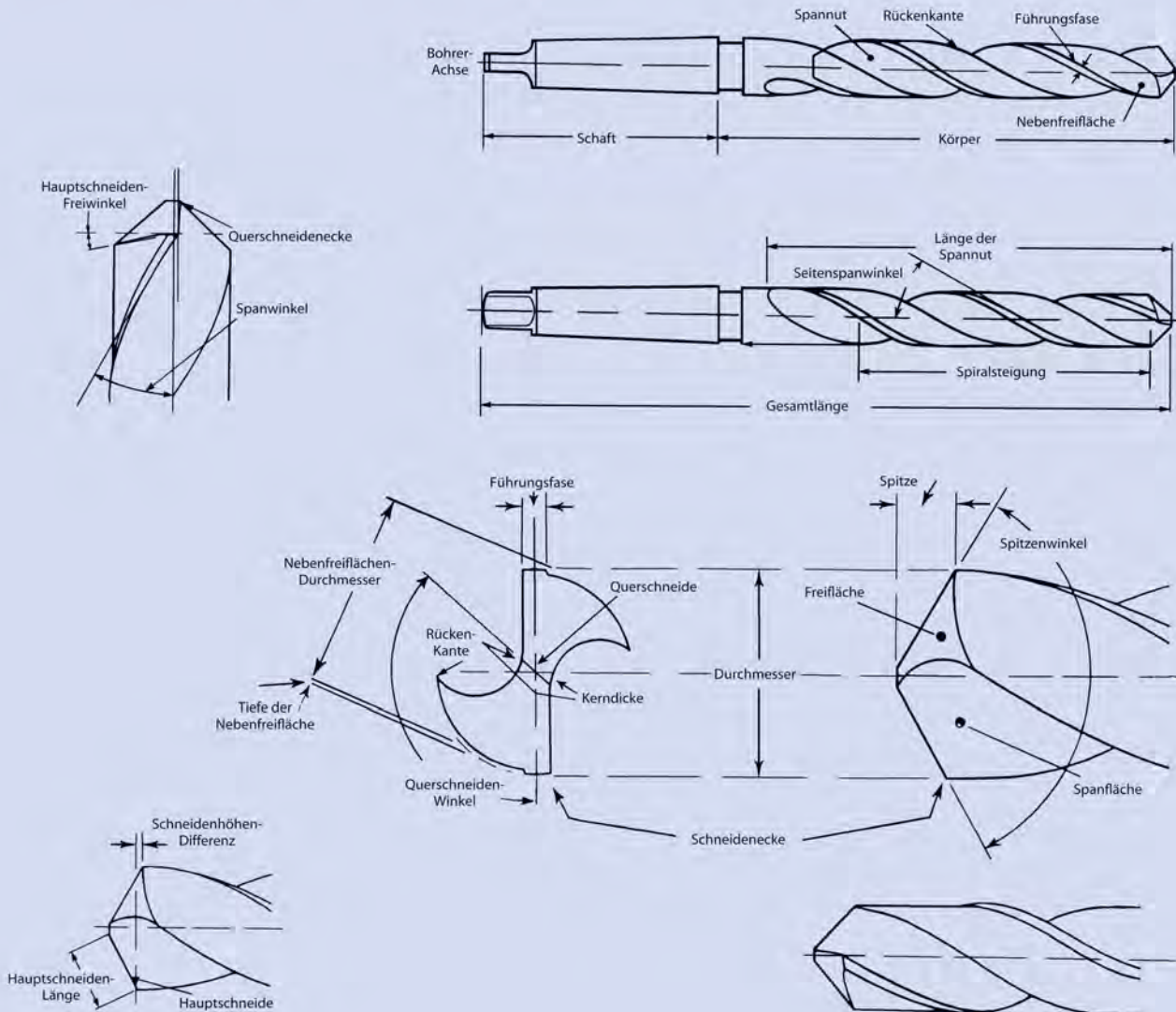
# Spiralbohrer - Terminologie



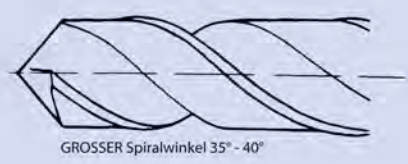
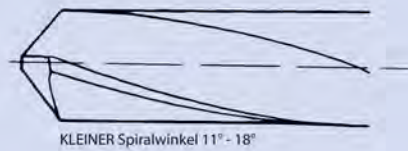
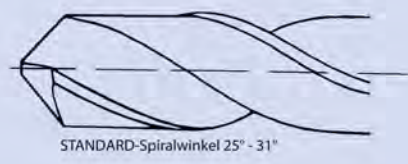
$$V_c = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{1000} \text{ m/min}$$



# Spiralbohrer-Bezeichnungen



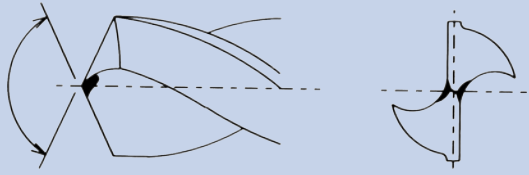
**Spiralwinkel und Steigung**  
 Ein Bohrer mit einem kleinen Drallwinkel hat eine große Steigung.  
 Ein Bohrer mit einem großen Drallwinkel hat eine kleine Steigung.  
 Die Steigung ist die Länge der Spirale bei einer Umdrehung.



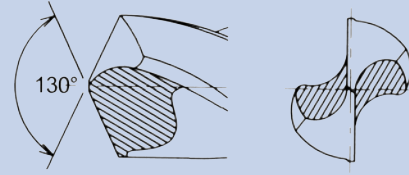




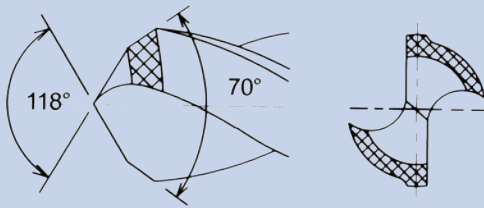
# Anschliff-Formen nach DIN 1412



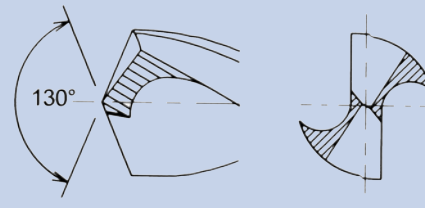
Form A mit ausgespitzter Querschneide



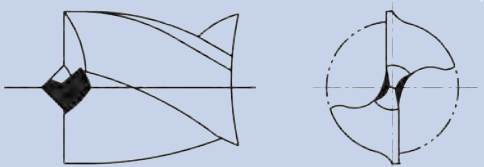
Form B mit ausgespitzter Querschneide und korrigierter Hauptschneide



Form D Anschliff für Grauguss



Form C Kreuzanschliff (Split Point)

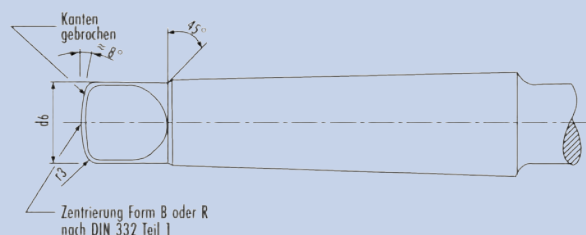
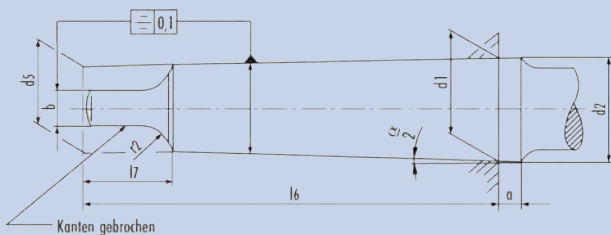


Form Zentrierspitze

### Weitere Sonderanschliffe auf Anfrage:

- Vier-Facettenanschliff
- Bickford-Anchliff
- Racon-Anchliff
- Schraubenanschliff "S"

# Morsekegelschäfte nach DIN 228 B (mit Austreibblappen)



MK-Schaft Form B	a	Grenz-Abmasse	b h13	d1	d2 ~	d5 ~	d6 max.	l6 0/-0,1	l7 max	r2	r3	$\frac{a}{2}$
MK 0	3,0	+1,2/0	3,9	9,045	9,2	6,1	6,0	56,5	10,5	4	1,0	1°29'27"
MK 1	3,5	+1,4/0	5,2	12,065	12,2	9,0	8,7	62,0	13,5	5	1,2	1°25'43"
MK 2	5,0	+1,4/0	6,3	17,780	18,0	14,0	13,5	75,0	16,0	6	1,6	1°25'50"
MK 3	5,0	+1,7/0	7,9	23,825	24,1	19,1	18,5	94,0	20,0	7	2,0	1°26'16"
MK 4	6,5	+1,9/0	11,9	31,267	31,6	25,2	24,5	117,5	24,0	8	2,5	1°29'15"
MK 5	6,5	+1,9/0	15,9	44,399	44,7	36,5	35,7	149,5	29,0	10	3,0	1°30'26"
MK 6	8,0	+2,3/0	19,0	63,348	63,8	52,4	51,0	210,0	40,0	13	4,0	1°29'36"



Material				Schnittgeschwindigkeit Vc m/min				Vorschub Code					
Gruppe	Werkstoffe	Härte HB	Zug- Festigkeit N/mm <sup>2</sup>	HSS & HSSCo		Hartmetall		Standard Spiralbohrer				Hartmetall	
				blank	TiN	blank	TiN	DIN 1897	DIN 338	DIN 340	DIN 345	DIN 1897	DIN 338
<b>1. Stahlwerkstoffe</b>													
1.1	Magnetweicheisen	<120	<400	28-35	40-50	80-100	100-125	E	D	C	D	D-E	C-D
1.2	Automatenstähle	<200	<700	22-28	32-40	60-80	80-100	E	D	D	D	D-E	C-D
1.3	Baustähle, Stahlguss	<250	<850	18-22	25-32	50-60	60-80	E	C	B	C	D-E	B-C
1.4	Legierter Stahl	<250	<850	14-18	20-25	35-45	50-60	D	C	B	C	D-E	B-C
1.5	Gehärteter Stahl	250-350	<850-1200	10-14	16-20	25-35	40-50	C	B	A	B	B-C	A-B
1.6	Gehärteter Stahl	>350	>1200	5-6	8-10	14-16	20-25	B	B	A	B	A-B	A-B
<b>2. Rostfreie Stähle</b>													
2.1	Ferritisch, Martensitisch	<250	<850	14-18	20-25	35-45	50-60	D	C	B	C	C-D	B-C
2.2	Austenitisch	<250	<850	8-10	12-16	20-25	32-40	D	C	B	C	C-D	B-C
2.3	Austenitisch-ferritisch	<300	<1000	10-14	16-20	25-35	40-50	C	B	B	B	B-C	A-B
<b>3. Gusswerkstoffe</b>													
3.1	Gusseisen	<150	<500	22-28	32-40	60-80	80-100	D	D	C	D	C-D	C-D
3.2	Gusseisen	150-300	500-1000	18-22	25-32	50-60	60-80	C	C	C	C	B-C	B-C
3.3	Gusseisen, Temperguss	<200	<700	16-20	22-28	40-50	50-60	C	B	B	B	B-C	A-B
3.4	Gusseisen, Temperguss	200-300	700-1000	14-18	20-25	35-45	40-50	C	B	A	B	B-C	A-B
<b>4. Titanwerkstoffe</b>													
4.1	Legiert	<200	<700	18-22	25-32	40-50	60-80	D	C	B	C	C-D	B-C
4.2	Unlegiert	<270	<900	10-14	16-20	25-35	40-50	C	B	A	B	B-C	A-B
4.3	Unlegiert	270-350	900-1250	6-8	10-14	14-20	25-35	B	A	A	B	A-B	A-B
<b>5. Nickelwerkstoffe</b>													
5.1	Legiert	<150	<500	6-8	10-14	14-20	25-35	E	D	C	D	D-E	C-D
5.2	Unlegiert	<270	>900	4-5	6-8	10-12	14-20	D	C	B	C	C-D	B-C
5.3	Unlegiert	270-350	900-1200	3,4	5-6	6-8	12-14	C	B	B	B	B-C	A-B
<b>6. Kupferwerkstoffe</b>													
6.1	Unlegiert	<100	<350	25-32	35-45	-	-	C	B	B	B	-	-
6.2	Messing-Bronze	<200	<700	28-35	40-50	-	-	D	C	B	C	-	-
6.3	Messing-Bronze	<200	<700	25-35	35-45	-	-	E	D	C	D	-	-
6.4	Bronze hochfest	<470	<1500	16-20	22-28	-	-	C	B	A	B	-	-
<b>7. Aluminium-/Magnesium</b>													
7.1	Unlegiert	<100	<350	32-40	45-60	80-100	152-160	D	C	B	C	C-D	B-C
7.2	Alu-Leg. < 0,5% Si	<150	<500	28-35	40-50	60-80	100-125	F	E	D	D	E-F	D-E
7.3	Alu-Leg. > 0,5% <10% Si	<120	<400	22-28	32-40	50-60	80-100	E	D	C	E	D-E	C-D
7.4	Alu-Leg. > 10% Si	<120	<400	18-22	26-32	40-50	60-80	C	C	B	C	C-D	B-C
<b>8. Kunststoffe</b>													
8.1	Thermoplaste	-	-	28-35	40-50	60-80	100-125	E	E	E	E	D-E	D-E
8.2	Duroplaste	-	-	22-28	32-40	50-60	80-100	C	C	C	C	B-C	B-C
8.3	GFK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Alle Werte basieren auf einer Bohrtiefe von 3xD

Vc m/min	3	3,5	4	4,5	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25
Ø mm	UPM														
2.0	477	557	637	716	796	955	1273	1592	1910	2228	2546	2865	3183	3501	3979
2.5	382	446	509	573	673	764	1019	1273	1528	1783	2037	2292	2546	2801	3183
3.0	318	371	424	477	531	637	549	1061	1273	1485	1698	1910	2122	2334	2653
3-5	273	318	364	409	455	549	728	909	1091	1273	1455	1637	1819	2001	2274
4.0	239	279	318	358	398	477	637	796	955	1114	1273	1432	1592	1751	1989
4.5	212	248	283	318	354	424	566	707	849	990	1132	1273	1415	1556	1768
5.0	191	223	255	286	318	382	509	637	764	891	1019	1146	1273	1401	1592
5.5	174	203	231	260	289	347	463	579	694	810	926	1042	1157	1273	1447
6.0	159	186	212	239	265	318	424	531	647	743	849	955	1061	1167	1326
7.0	136	159	182	205	227	273	364	455	546	637	728	819	909	1000	1137
8.0	119	139	159	179	199	239	318	398	477	557	637	716	796	875	995
9.0	106	124	141	159	177	212	283	354	424	495	566	637	707	778	884
10.0	95	111	127	143	159	191	255	318	382	446	509	573	637	700	796
11.0	87	101	116	130	145	174	231	289	347	405	463	521	579	637	723
12.0	80	93	106	119	133	159	212	265	318	371	424	477	531	584	663
14.0	68	80	91	102	114	136	182	227	273	318	364	409	455	500	567
16.0	60	70	80	90	99	119	159	199	239	279	318	358	398	438	497
18.0	53	62	71	80	88	106	141	177	212	248	283	318	354	389	442
20.0	48	56	64	72	80	95	127	159	191	223	255	286	318	350	398
22.0	43	51	58	65	72	87	116	145	174	203	231	260	289	318	362
25.0	38	45	51	57	64	76	102	127	153	178	204	229	255	280	318
28.0	34	40	45	51	57	68	91	114	136	159	182	205	227	250	284
32.0	30	35	40	45	50	60	80	99	119	139	159	179	199	219	249
35.0	27	32	36	41	45	55	73	91	109	127	146	164	182	200	227
40.0	24	28	32	36	40	48	64	80	95	111	127	143	159	175	199
45.0	21	25	28	32	35	42	57	71	85	99	113	127	141	156	177
50.0	19	22	25	29	32	38	51	64	76	89	102	115	127	140	159





Ø mm	Vorschub mm/upm						
	A	B	C	D	E	F	G
3.0	0.03	0.04	0.05	0.06	0.09	0.11	0.15
3.5	0.06	0.04	0.06	0.08	0.10	0.13	0.18
4.0	0.03	0.05	0.06	0.08	0.11	0.15	0.20
4.5	0.04	0.05	0.07	0.09	0.12	0.16	0.22
5.0	0.04	0.06	0.08	0.10	0.14	0.18	0.24
5.5	0.05	0.06	0.08	0.10	0.14	0.18	0.24
6.0	0.05	0.07	0.09	0.12	0.16	0.21	0.29
7.0	0.06	0.08	0.10	0.14	0.18	0.25	0.33
8.0	0.07	0.09	0.12	0.16	0.21	0.28	0.37
9.0	0.07	0.10	0.13	0.17	0.23	0.31	0.41
10.0	0.08	0.11	0.14	0.19	0.25	0.34	0.45
11.0	0.09	0.12	0.16	0.21	0.28	0.37	0.49
12.0	0.09	0.13	0.17	0.22	0.30	0.40	0.53
14.0	0.11	0.14	0.19	0.26	0.34	0.46	0.61
16.0	0.12	0.16	0.22	0.29	0.39	0.52	0.69
18.0	0.14	0.18	0.24	0.32	0.43	0.58	0.77
20.0	0.15	0.20	0.27	0.36	0.47	0.63	0.84
22.0	0.16	0.22	0.29	0.39	0.51	-	-
25.0	0.18	0.24	0.32	0.43	0.57	-	-
28.0	0.20	0.26	0.35	0.47	0.63	-	-
32.0	0.22	0.30	0.40	0.53	0.70	-	-
35.0	0.24	0.32	0.43	0.57	0.76	-	-
40.0	0.27	0.36	0.48	0.64	0.85	-	-
45.0	0.29	0.39	0.53	0.70	0.93	-	-
50.0	0.32	0.43	0.57	0.76	1.02	-	-

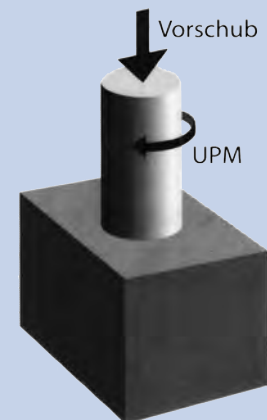
- 1) Wählen Sie Ihr zu bearbeitendes Material aus.
- 2) Lesen Sie Vc und Vorschub-Code ab.
- 3) Lesen Sie die benötigte UPM anhand der festgestellten Vc ab.
- 4) Lesen Sie den Vorschub anhand des festgestellten Vorschub-Codes ab.

**Hinweis**

Alle Daten setzen ein stabiles Setup voraus, inkl. Aufspannung und adäquater Maschinenleistung. Aufgrund der hohen Vorschubraten sollte ein ausreichender Kühlmitteldruck vorhanden sein.

Die angegebenen Werte sind als sinnvolle Startwerte anzusehen und müssen den Verhältnissen entsprechend angepasst werden (erhöht oder verringert).

Alle Daten ohne Gewähr.

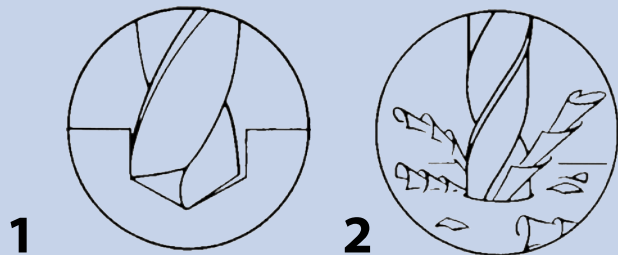


28	32	35	40	45	50	60	80	100	125	160	200	Vc m/min
<b>UPM</b>												Ø mm
4456	5093	5570	6366	7162	7958	9549	12732	15915	19894	25465	31831	2.0
3565	4074	4456	5093	5730	6566	7639	10186	12732	15915	20372	25465	2.5
2971	3395	3714	4244	4775	5305	6366	8488	10610	13263	16977	21221	3.0
2546	2910	3183	3638	4093	4547	5457	7276	9095	11368	14551	18189	3-5
2228	2546	2785	3183	3581	3979	4775	6366	7658	9946	12732	15915	4.0
1981	2264	2476	2829	3183	3537	4244	5659	7074	8842	11318	14147	4.5
1783	2037	2228	2546	2865	3183	3820	5093	6366	7958	10186	12732	5.0
1620	1852	2026	2315	2604	2894	3472	4630	5787	7234	9260	11575	5.5
1485	1698	1857	2122	2387	2653	3183	4244	5305	6631	8488	10610	6.0
1273	1455	1592	1819	2046	2274	2728	3638	4547	5684	7276	9095	7.0
1114	1273	1393	1592	1790	1989	2387	3183	3979	4974	6366	7958	8.0
990	1132	1238	1415	1592	1768	2122	2829	3537	4421	5659	7074	9.0
861	1019	1114	1273	1432	1592	1910	2546	3183	3979	5093	6366	10.0
810	826	1013	1157	1302	1447	1736	2315	2894	3617	5630	5787	11.0
743	849	928	1061	1194	1326	1592	2122	2653	3316	4244	5305	12.0
637	728	796	909	1023	1137	1364	1819	2274	2843	3638	4547	14.0
557	937	696	796	895	995	1194	1592	1989	2487	3183	3979	16.0
495	566	619	707	796	884	1061	1415	1768	2210	2829	3537	18.0
446	509	557	617	716	796	955	1273	1592	1989	2546	3183	20.0
405	536	506	579	651	723	868	1157	1447	1809	2315	2894	22.0
357	407	446	509	573	637	764	1019	1473	1592	2037	2546	25.0
318	364	398	455	512	568	682	909	1137	1421	1819	2274	28.0
279	318	348	398	448	497	597	796	95	1243	1592	1989	32.0
255	291	318	364	409	455	546	728	909	1137	1455	1819	35.0
223	255	279	318	358	398	477	637	796	995	1273	1592	40.0
198	226	278	283	318	354	424	566	707	884	1132	1415	45.0
178	204	223	255	286	318	382	509	637	796	1019	1473	50.0

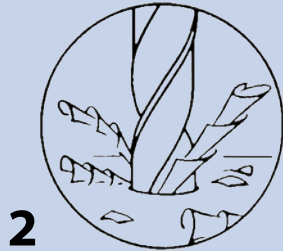




# Häufig auftretende Fehler und Ursachen



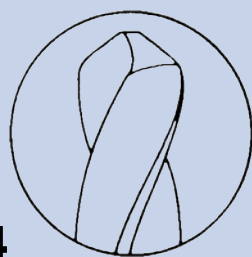
1



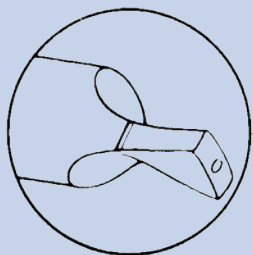
2



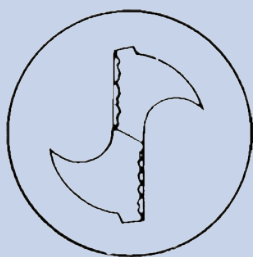
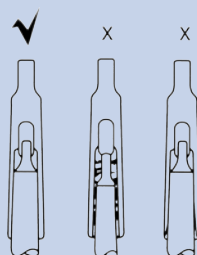
3



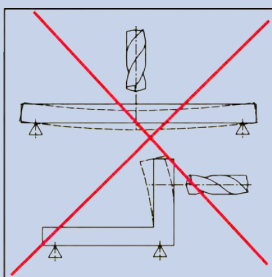
4



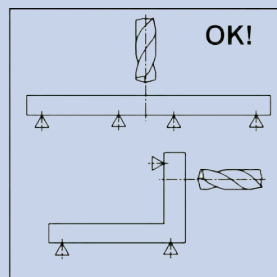
5



6



6b



## 1. Bohrung zu groß

- a. Hauptschneidenlänge unterschiedlich
- b. Querschneide nicht zentrisch
- c. Probleme mit der Spindel

## 2. Ungleiche Spanbildung

- a. Hauptschneiden unterschiedlich lang
- b. Hauptschneiden nicht korrekt geschliffen, dadurch Querschneide nicht zentrisch zur Bohrachse
- c. Zu große Schneidenhöhendifferenz

## 3. Aufspaltung des Bohrerkerens

- a. Zu kleiner Freiwinkel
- b. Zu hoher Verschleiß
- c. Harte Einschlüsse im Werkstück
- d. Bohrer wird aus Spannmittel gezogen
- e. Hauptschneiden (z.B. Schleifscheibe zu grobkörnig)

## 4. Ausbrechen der Schneidecken

- a. Zu hohe Schnittgeschwindigkeit
- b. Zu wenig oder nicht korrekte Kühlung
- c. Unterbrochener Vorschub, z.B. bei aushärtenden Werkstoffen
- d. Zu hoher Vorschub

## 5. Abreißen des Austreiblappens

Der Austreiblappen dient ausschließlich zum Lösen des Bohrers aus der Spindel und nicht zur Übertragung von Drehmomenten. Spindel und Bohrer-MK müssen immer sauber und ohne Beschädigungen sein. Die Mitnahme des Bohrers muss über die Haftung des Morsekegels erfolgen.

## 6. Ausbrechen der Hauptschneiden

- a. Freiwinkel zu groß
- b. Unzureichende Abstützung der Aufspannung

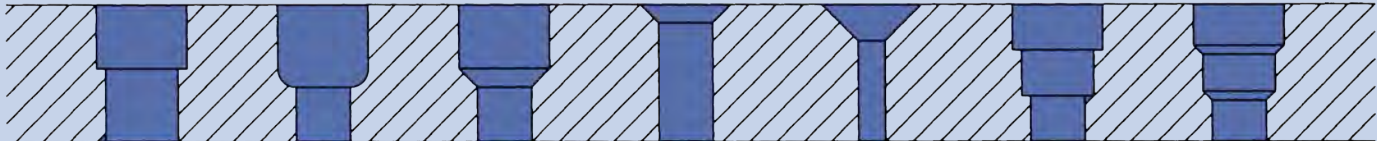
An einen leistungsfähigen Bohrer werden mehrere Anforderungen gestellt. Wird eine davon nicht erfüllt, so führt dies zu höheren Werkzeugkosten, schlechten Bohrungsqualitäten und einer geringeren Anzahl von Bohrungen pro Nachschliff.

Die richtigen Schnittgeschwindigkeiten, Vorschübe und Kühlschmiermittel sind beim Bohren genau so wichtig, wie die Verwendung eines korrekt geschliffenen Bohrers.



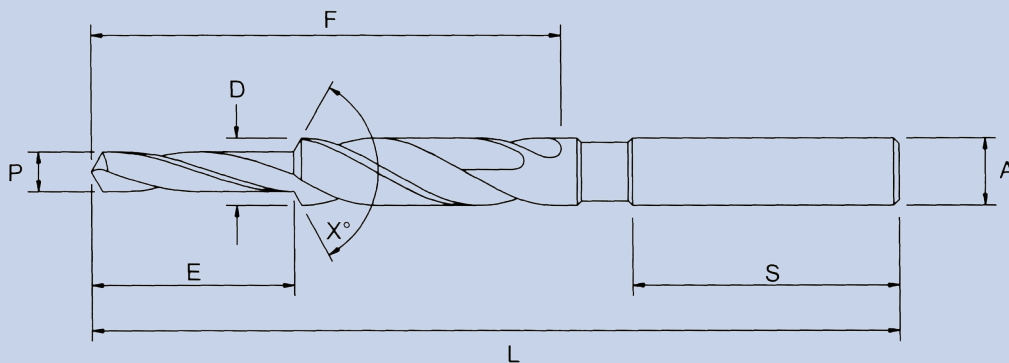
# Stufenbohrwerkzeuge - Sonderlösungen

Im täglichen Einsatz werden häufig Stufenbohrer benötigt, die wir kurzfristig aus Standardwerkzeugen herstellen.



Einige Bohrungs-Beispiele, die mit unseren Sonderlösungen hergestellt werden können.

Bereits mit wenigen Angaben zu Ihrer Individuallösung :



1. Nennen Sie uns den zu bearbeitenden Werkstoff, z.B. Baustahl etc.
2. Welche Grundqualität des Bohrers wünschen Sie: HSS, HSSCo, VHM
3. Wünschen Sie eine Beschichtung, z.B. TiN, TiALN etc.

D = Großer Bohr-/Senkdurchmesser in mm

P = Kleiner Bohrdurchmesser in mm, inkl. Spitzenwinkel, z.B. 118°

E = Bohrlänge kleiner Bohr-Ø, inkl. Spitze (Zugabe für Nachschliff einkalkulieren !)

X = Senkwinkel total (z.B. total 90° = 45° pro Seite)

F = nutzbare/benötigte Schneidenlänge

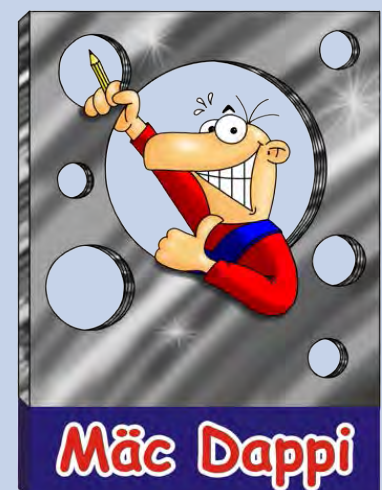
L = benötigte Gesamtlänge

A = Schaft-Ø - wichtig bei Bohrern mit Zylinderschaft über 13 mm  
(z.B. Zylinderschaft = 13 mm / Morsekegelschaft MK1 etc.)

S = benötigte Schaftlänge (nur bei Bohrern mit Zylinderschaft)  
in der Regel sind ca. 35mm zum Einspannen ausreichend

Gerne erwarten wir Ihre Anfragen / Bestellungen

- per Email an: [info@dapprich.com](mailto:info@dapprich.com)
- per Telefax an: 0202 - 87 00 14 90
- per Telefon an: 0202 - 87 00 14 -0

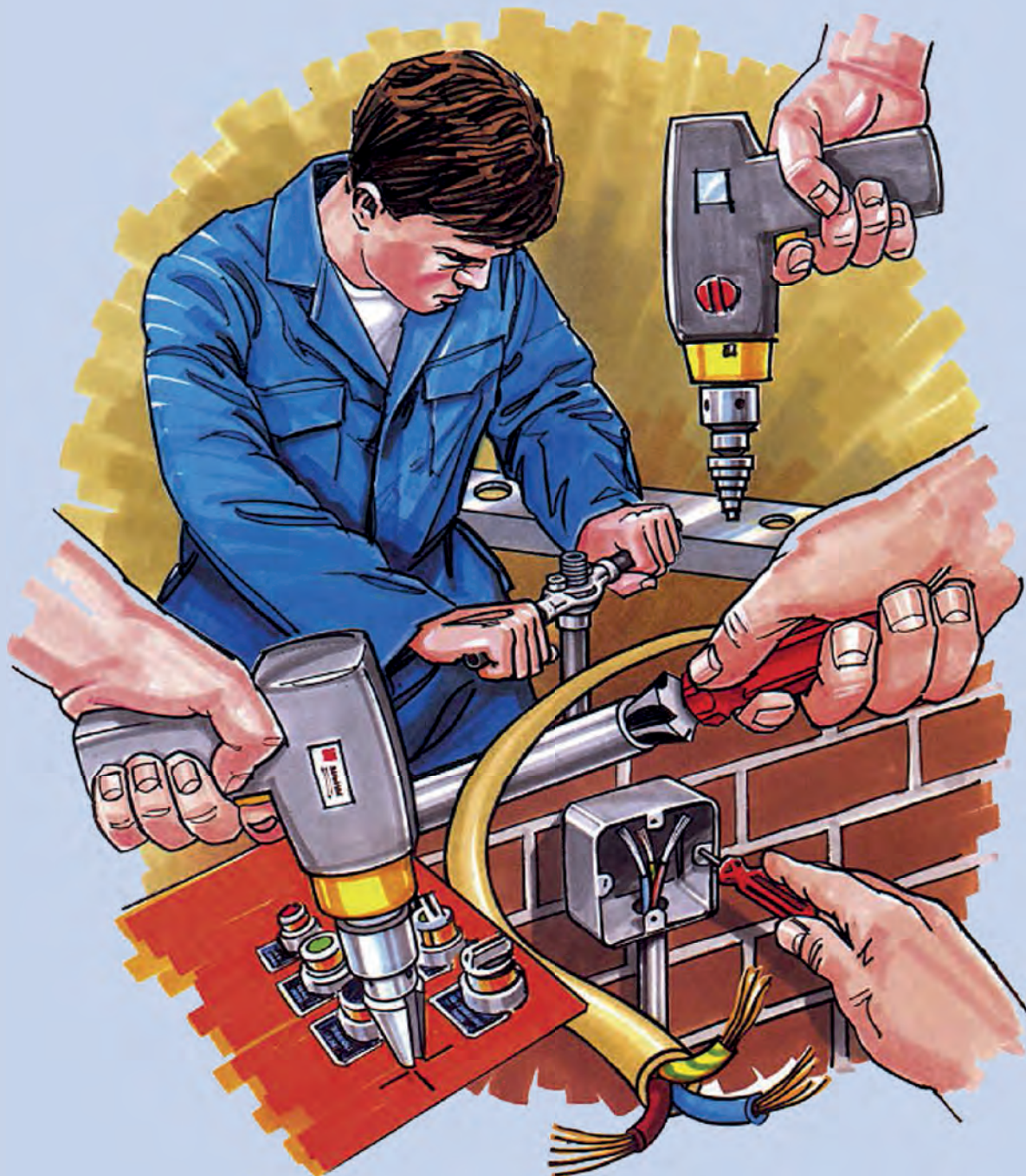








## Schälbohrer Stufenbohrer





# 08007

## CONECUT® Präzisions-Blechsälbohrer HSSG

geschliffene Industriequalität

**Typ 08007 vaporisiert** - Zum Bohren exakt runder und gratfreier Löcher und Aufweiten vorhandener Bohrungen in dünnen Materialien bis 2 mm Stärke. Geeignet für Stahlbleche, NE-Metalle, Kunststoffe (besonders Plexiglas® = keine Ausbrüche) und Formica®.

**Typen 08005 TiN - 08006 TiCN - 08008 TiALN** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08007. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

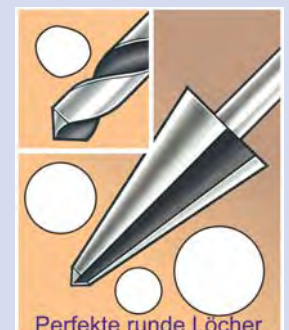
**EN** - The most versatile hole-cutting tool for rapid drilling and enlarging holes in thin materials up to 2mm thick, such as: sheet steel, non-ferrous metals, plastics, Formica and plywood.



### 08007 Dapprich-TechBox

- ▶ HALL-Norm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze
- ▶ Senkwinkel 20° (CC430=24°)
- ▶ geradegenutet
- ▶ Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							08 007	08 005	08 006	08 008
Gruppe							05	05	05	05
Qualität							HSS	HSS	HSS	HSS
Schicht							P1-vap	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN
Dreh ↔							RH	RH	RH	RH
Senk Δ							20°	20°	20°	20°
	Type	Ø von mm	Ø bis mm	l1 mm	d2 mm	Z	€	€	€	€
BestNr B							Stück	Stück	Stück	Stück
.0000	CC 0	3,0	14,0	56,0	6,5	2	14,65	22,02	22,02	22,12
.0010	CC 1	6,0	20,0	69,0	10	2	23,94	33,00	33,00	32,40
.0011	CC 1A	9,5	22,5	69,5	10	2	29,74			
.0020	CC 2	16,0	30,5	75,0	10	2	38,18	53,65	53,65	52,34
.0030	CC 3	25,0	40,0	83,0	10	2	79,88	102,93	102,93	100,84
.0040	CC 4	37,0	52,0	68,0	10	2	110,93	*	*	145,60
	ohne Spitze - Vorbohrung notwendig									
.0025	CC 25	16,0	25,4	63,0	10	2	38,04			
.0820	CC 820	8,0	20,0	59,0	10	2	22,81			
.0430	CC 430	4,0	30,5	89,0	10	2	58,58			
	geänderter Senkwinkel 24°									
.0830	CC 830	8,0	30,0	91,0	10	2	46,89	62,36	62,36	60,23
.0315	CC 315	3,0	15,0	64,0	6,5	2	24,70			
.0050	TCC 5	34,0	51,0	81,5	13	6	190,81	227,24	227,24	224,73
	Trepanning-Type: mit Kernbohrspitze									
.0060	TCC 6	43,0	60,0	81,5	13	6	273,34	309,76	309,76	303,45
	Trepanning-Type: mit Kernbohrspitze									
.0070	TC ZB					2	24,04			
	Ersatz-Zentrierbohrer für Typen TCC5 und TCC6									







## 08007s

### CONECUT® Präzisions-Blechsälbohrersätze HSS

geschliffene Industriequalität

**Typ 08007 vaporisiert** - Zum Bohren exakt runder und gratfreier Löcher und Aufweiten vorhandener Bohrungen in dünnen Materialien bis 2 mm Stärke. Geeignet für Stahlbleche, NE-Metalle, Kunststoffe (besonders Plexiglas® = keine Ausbrüche) und Formica®.

**Typen 08005 TiN - 08006 TiCN - 08008 TiALN** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08007. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - The most versatile hole-cutting tool for rapid drilling and enlarging holes in thin materials up to 2mm thick, such as: sheet steel, non-ferrous metals, plastics, Formica and plywood.

**Alle Sätze werden mit einer Flasche Spezial-Bohrpaste (30gr) geliefert.**  
**30cc pot of special cutting compound included in each set.**



#### 08007s Dapprich-TechBox

- ▶ HALL-Norm
- ▶ Sätze in Metallkassette oder Polypropylen-Kunststoffbox
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze
- ▶ Senkwinkel 20°
- ▶ geradegenutet
- ▶ Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					08 007	08 005	08 006	08 008						
Gruppe					05	05	05	05						
Qualität					HSSG	HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht					P1-vap	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Spitze Δ					20°	20°	20°	20°						
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	€	€	€	€						
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	Satz	Satz	Satz	Satz						
.0630	CP 12	2	6,0	30,5	68,46	*	*	*						
	Set in Kunststoff-Box: Typ CC1 - CC2													
.0625	CP 2025	2	6,0	25,4	82,63									
	Set in Kunststoff-Box: Typ CC1 - CC25													
.0930	CP 2230	2	9,5	30,5	91,51									
	Set in Kunststoff-Box: Typ CC1A - CC2													
.1330	RB 210	3	3,0	30,5	88,79	*	*	*						
	Set in Kunststoff-Box: Typ CC0 - CC1 - CC2													
.5330	CM 210	3	3,0	30,5	97,82	178,53	178,53	129,75						
	Set in Metall-Box: Typ CC0 - CC1 - CC2													



## 08017

### CONECUT® Präzisions-Blechsälbohrer HSS

mit Anschlagbund, geschliffene Industriequalität

Typ 08017 vaporisiert - mit festem End-Durchmesser

Zum Bohren exakt runder und gratfreier Löcher und Aufweiten vorhandener Bohrungen in dünnen Materialien bis 2 mm Stärke. Geeignet für Stahlbleche, NE-Metalle, Kunststoffe (besonders Plexiglas® = keine Ausbrüche) und Formica®.

EN - For drilling holes of one diameter

The most versatile hole-cutting tool for rapid drilling and enlarging holes in thin materials up to 2mm thick, such as: sheet steel, non-ferrous metals, plastics, Formica and plywood. Below listed current standard stock sizes - please enquire for other diameters.



#### 08017 Dapprich-TechBox

- ▶ HALL-Norm
- ▶ HSS / M2
- ▶ mit Anschlagbund
- ▶ geradegenutet
- ▶ Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- ▶ Alle Größen 08007 auf Anfrage lieferbar - bitte anfragen
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							08 017		
Gruppe							05		
Qualität							HSS		
Schicht							P1-vap		
Dreh ↔							RH		
Senk Δ							20°		
	Type	Type	Fix-Ø	l1	d2	Z	€		
BestNr B							Stück		
.0375C	CCSH	375 C	9,5	44,5	6,5	2	25,55		
.0500C	CCSH	500 C	12,7	57,0	6,5	2	32,07		
.0750C	CCSH	750 C	19,0	71,5	10	2	*		
.0875C	CCSH	875 C	22,2	70,6	10	2	*		
.1000C	CCSH	1000 C	25,4	79,4	10	2	*		
.1125C	CCSH	1125 C	28,5	81,0	10	2	*		
.1375C	CCSH	1375 C	34,9	95,2	10	2	*		

## 08027

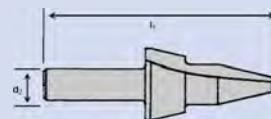
### CONECUT® Präzisions-Blechsälbohrer HSSG

für Hohlraumversiegelung, geschliffene Industriequalität

Typ 08027 vaporisiert - Zum Bohren exakt runder und gratfreier Löcher und Aufweiten vorhandener Bohrungen an Karosserien - spezielle Durchmesser als Vorbereitung zum Einsatz der entsprechenden Hohlraumversiegelungsgeräte. Durchmesser optimiert für die Verschlussstopfen nach Einbringen der Versiegelungsmasse.

EN - Rustproofing

Used to produce the holes for the rustproofing treatment of motor vehicles. Sizes coincide with plastic plugs inserted after injection of protective fluid.



#### 08027 Dapprich-TechBox

- ▶ HALL-Norm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze
- ▶ Senkwinkel 26°
- ▶ geradegenutet
- ▶ Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							08 027		
Gruppe							05		
Qualität							HSS		
Schicht							P1-vap		
Dreh ↔							RH		
Senk Δ							26°		
	Type		Fix-Ø	l1	d2	Z	€		
BestNr B							Stück		
.0001	RP 1		8,0	47	6,5	2	28,40		
.0002	RP 2		10,0	47	6,5	2	29,81		





# 08540

## HEXiBiT® HSS-Schälbohrer, 1/4"-Sechskantschaft

geschliffene Industriequalität

**Typ 08540** - Zum Bohren exakt runder und gratfreier Löcher und Aufweiten vorhandener Bohrungen in dünnen Materialien bis 2 mm Stärke. Geeignet für Stahl. Sonst wie Type 08007

**EN** - The most versatile hole-cutting tool for rapid drilling and enlarging holes in thin materials up to 2mm thick. See type 08007.

**Typ 08540 vaporisiert** - mit festem End-Durchmesser und Anschlagbund

Wie Type 08017, jedoch mit 1/4"-Sechskantschaft

**EN** - For drilling holes of one diameter and collar stop

See Type 08017, but with 1/4"-Hexagon shank

**HEXiBiT**



### 08540 Dapprich-TechBox

- ▶ HALL-Norm 1/4"Bit-Schaft
- ▶ HSS / M2
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze
- ▶ Senkwinkel 20°
- ▶ geradegenutet
- ▶ 6,35 m (1/4")-Sechskantschaft nach DIN 3126 C
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							08 540	
Gruppe							05	
Qualität							HSS	
Schicht							P0 / P1	
Dreh ↔							RH	
Senk Δ							20°	
BestNr B	Type	Ø mm	Fix-Ø mm	l1 mm	d2 Zoll	Z	€	
.0314	XT 314	3 - 14		56,0	1/4"	2	33,23	
.0620	XT 620	6 - 20		68,0	1/4"	2	50,65	
.0008	XT 08		8,0	47,5	1/4"	2	26,41	
.0010	XT 10		10,0	53,0	1/4"	2	31,34	
.0012	XT 12		12,0	59,0	1/4"	2	35,46	
.0014	XT 14		14,0	64,5	1/4"	2	40,79	
.0015	XT 15		15,0	70,0	1/4"	2	*	
.0016	XT 16		16,0	70,0	1/4"	2	46,95	





# 08920

## €MU-Tools® Blechschälbohrer HSS

geschliffene Qualität "Made in EU"

Typen 08920 & 08925 TiN - BASIC-Blechschälbohrer

EN - Low-Budget Taper Drills



### 08920 Dapprich-TechBox

- ▶ Norm €MU-Tools®
- ▶ HSS / M2
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze 118°
- ▶ Senkwinkel 20°
- ▶ geradegenutet
- ▶ Rundschaft
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							08 920	08 925			
Gruppe							04	04			
Qualität							HSS	HSS			
Schicht							P0	P5-TiN			
Dreh ↔							RH	RH			
Senk Δ							20°	20°			
BestNr B	Type	Ø Bohr- von mm	Bereich bis mm	l1 mm	d2 mm	Z	€	€	Inhalt		
							Stück	Stück	Typen		
.0000	CG 0	3,5	14,0	58	6,0	2	7,96	15,33			
.0010	CG 1	6,0	20,0	66	8,0	2	11,80	20,85			
.0020	CG 2	16,0	30,0	75	10,0	2	23,22	38,69			
.0030	CG 3	26,0	40,0	85	12,0	2	25,45	48,50			
.0040	CG 4	36,0	50,0	87	13,0	2	39,14	72,00			
.0050	CG 5	40,0	61,0	100	13,0	2	51,04	87,47			
.0630	CG L	6,0	30,0	103	10,0	2	25,45	40,92			
.S330	SG Set	3,0	30,0			2	43,80	84,45	CG 0	CG 1	CG 2

# 08980

## €MU-Tools® Blechschälbohrer, HSSE

geschliffene Qualität "Made in EU"

Typ 08980 - Zum Bohren exakt runder und gratfreier Löcher und Aufweiten vorhandener Bohrungen in dünnen Materialien bis 2 mm Stärke. Cobaltlegierte Ausführung mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit.

EN - The most versatile hole-cutting tool for rapid drilling and enlarging holes in thin materials up to 2mm thick, such as: sheet steel, non-ferrous metals, plastics, Formica and plywood. Made of 5% cobalt material with good heat resistance.



### 08980 Dapprich-TechBox

- ▶ Norm €MU-Tools®
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze 118°
- ▶ Senkwinkel 20°
- ▶ geradegenutet
- ▶ Rundschaft
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							08 980				
Gruppe							04				
Qualität							HSSCo5				
Schicht							P0				
Dreh ↔							RH				
Senk Δ							20°				
BestNr B	Type	Ø Bohr- von mm	Bereich bis mm	l1 mm	d2 mm	Z	€	Inhalt			
							Stück	Typen			
.0000	CX 0	3,5	14,0	58	6,0	2	9,64				
.0010	CX 1	6,0	20,0	66	8,0	2	14,30				
.0020	CX 2	16,0	30,0	75	10,0	2	28,09				
.0030	CX 3	26,0	40,0	85	12,0	2	44,04				
.0040	CX 4	36,0	50,0	87	13,0	2	90,24				
.0050	CX 5	40,0	61,0	100	13,0	2	125,64				
.0630	CX L	6,0	30,0	103	10,0	2	30,87				
.0330	CX Set	3,0	30,0			2	57,18	CX 0	CX 1	CX 2	



# 08031

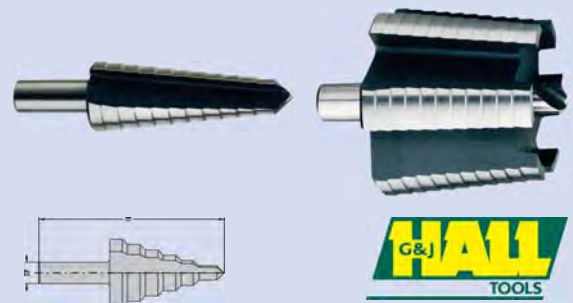
## MULTICUT® Präzisions-Stufenbohrer HSSG

geschliffene Industriequalität

**Typ 08031 - Nuten vaporisiert, Body blank** - Universalwerkzeug, vor allem zur Bearbeitung von dünnen Blechen, jedoch auch für Nichteisenmetalle und Kunststoffe geeignet. Ratterfreies Arbeiten durch speziellen Hinterschliff möglich. Durch zylindrische Abstufung werden genaue Bohrungsdurchmesser erreicht. Bohrung wird durch nächste Stufe des Werkzeuges entgratet.

**Typen 08035 TiN - 08036 TiCN - 08038 TiALN** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08031. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Universal tool, mainly designed for machining thin sheets. Also used to drill non-ferrous metals and plastics. Special relief grinding provides chatterfree working. Cylindrical steps provide accurate hole sizes. Subsequent operations deburr each hole.



### 08031 Dapprich-TechBox

- ▶ Werknorm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze
- ▶ Bohr-Ø in den Nuten gelasert
- ▶ geradegenutet
- ▶ Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A										08 031	08 035	08 036	08 038		
Gruppe										05	05	05	05		
Qualität										HSS	HSS	HSS	HSS		
Schicht										P0/P1	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN		
Dreh ↔					Max. Material					RH	RH	RH	RH		
	Type	Ø von mm	Ø bis mm	Steigung mm	Stärke mm	l1 mm	d2 mm	Z		€	€	€	€		
BestNr B										Stück	Stück	Stück	Stück		
.0010	MC 1 M	4,0	12,0	x 1	5,0	75,5	6,5	2		33,17	40,54	40,54	43,32		
		Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 mm													
.0020	MC 2 M	10,0	20,0	x 1	4,0	77,5	10	2		50,15	59,20	59,20	62,43		
		Ø 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20 mm													
.0030	MC 3 M	20,0	30,0	x 1	4,0	82,5	13	2		76,80	103,35	103,35	97,10		
		Ø 20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28 - 29 - 30 mm													
.0040	MC 4 M	4,0	12,0	x 2	10,0	80,5	6,5	2		27,20	34,57	34,57	37,35		
		Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm													
.0050	MC 5 M	6,0	24,0	x 2	5,0	85,5	10	2		60,40					
		Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 mm													
.0060	MC 6 M	6,0	18,0	x 2	5,0	67,5	10	2		52,82					
		Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 mm													
.0070	MC 7 M	4,0	20,0	x 2	4,0	69,5	10	2		45,07	54,13	54,13	57,35		
		Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm													
.0080	MC 8 M	14,0	24,0	x 2	5,0	60,0	10	2		55,33				ohne Spitze	
		Ø 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 mm													
.0090	MC 9 M	20,0	34,0	x 2	5,0	72,0	10	2		88,12				ohne Spitze	
		Ø 20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30 - 32 - 34 mm													
.0100	MC10 M	4,0	30,0	x 2	4,0	94,5	10	2		68,77	95,73	95,73	89,08		
		Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30 mm													
.0110	MC11 M	4,0	22,0	x 2	5,0	84,5	10	2		60,99					
		Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22mm													
.3040	TMC304	30,0	40,0	x 1	4,0	81,0	13	6		179,05	202,10	202,10	211,63		
		Ø 30 - 31 - 32 - 33 - 34 - 35 - 36 - 37 - 38 - 39 - 40 mm													
.4050	TMC405	40,0	50,0	x 1	4,0	81,0	13	6		263,84	296,70	296,70	308,70		
		Ø 40 - 41 - 42 - 43 - 44 - 45 - 46 - 47 - 48 - 49 - 50 m													
.5060	TMC506	50,0	60,0	x 1	4,0	81,0	13	6		358,37	394,79	394,79	407,69		
		Ø 50 - 51 - 52 - 53 - 54 - 55 - 56 - 57 - 58 - 59 - 60 mm													
.0535	MC 535	5,0	35,0		3,5	75,0	13	2		80,78					
		Ø 5 - 7,5 - 10 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 31 - 33 - 35 mm													





# 08031s

## MULTICUT® Präzisions-Stufenbohrer HSSG

geschliffene Industriequalität

**Typ 08031 - Nuten vaporisiert, Body blank** - Universalwerkzeug, vor allem zur Bearbeitung von dünnen Blechen, jedoch auch für Nichteisenmetalle und Kunststoffe geeignet. Ratterfreies Arbeiten durch speziellen Hinterschliff möglich. Durch zylindrische Abstufung werden genaue Bohrungsdurchmesser erreicht. Bohrung wird durch nächste Stufe des Werkzeuges entgratet.

**Typen 08035 TiN - 08036 TiCN - 08038 TiALN** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08031. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Universal tool, mainly designed for machining thin sheets. Also used to drill non-ferrous metals and plastics. Special relief grinding provides chatterfree working. Cylindrical steps provide accurate hole sizes. Subsequent operations deburr each hole.

**Alle Sätze werden mit einer Flasche Spezial-Bohrpaste (30gr) geliefert.**

**30cc pot of special cutting compound included in each set.**



### 08031s Dapprich-TechBox

- ▶ HALL-Norm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze
- ▶ Bohr-Ø in den Nuten gelasert
- ▶ geradegenutet
- ▶ Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					080 31	08 035	08 036	08 038					
Gruppe					05	05	05	05					
Qualität					HSS	HSS	HSS	HSS					
Schicht					P0/P1	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN					
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH					
	Satz	Ø	Ø	Steigung	€	€	€	€					
BestNr B	Type	von mm	bis mm	mm	Satz	Satz	Satz	Satz					
.1330	MCS 1	3,0	30,0	x 1	204,81	387,49	387,49	308,70					
	Set in Metall-Box: Typ MC 1M - MC 2M - MC 3M												
.5330	RBS 1	3,0	30,0	x 1	171,53	237,49	237,49	271,45					
	Set in Kunststoff-Box: Typ MC 1M - MC 2M - MC 3M												





# 08041

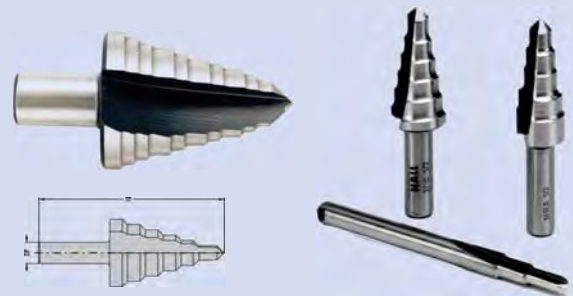
## MULTICUT® Präzisions-Stufenbohrer HSSG

geschliffene Industriequalität

Typ 08041 - Einsatzgebiete wie Typen 08031 - Stufenbohrer für besondere Anwendungsfälle

Typen 08045 TiN - 08046 TiCN - 08048 TiALN - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08041. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - Features like Type 08031 - Step drills for special applications.



### 08041 Dapprich-TechBox

- ▶ HALL-Norm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze
- ▶ Bohr-Ø in den Nuten gelasert
- ▶ geradegenutet
- ▶ Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							08 041	08 045	08 046	08 048		
Gruppe							05	05	05	05		
Qualität							HSS	HSS	HSS	HSS		
Schicht							P0/P1	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN		
Dreh ↔							RH	RH	RH	RH		
	Type	Type	Max. Material Stärke	l1	d2	Z	€	€	€	€		
BestNr B	MC / MCT	Größe	mm	mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stück		
.1232	MC	1232	3,5	70	10	2	58,58	81,63	81,63	91,17		
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen Ø 12 - 16 - 20 - 25 - 32 mm											
.1240	MC	1240	3,5	84	13	2	130,96	154,01	154,01	163,54		
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen Ø 12 - 16 - 20 - 25 - 32 - 40 mm											
.1625	MC	1625	3,5	56	10	2	54,50					
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen Ø 16 - 20 - 25 mm											
.1632	MC	1632	3,5	64,5	13	2	71,72					
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen Ø 16 - 20 - 25 - 32 mm											
.2100	MC	PG21	3	69,5	13	2	79,88					
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen PG 7 - PG 9 - PG 11 - PG 13,5 - PG 16 - PG 21											
.2900	MC	PG29	3	81,5	13	2	113,36					
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen PG 7 - PG 9 - PG 11 - PG 13,5 - PG 16 - PG 21 - PG29											
.5232	MCT	1232	3,5	70	10	2	58,58	81,63	81,63	91,17		
	Gewindekernlöcher für Kabelverschraubungen M12x1,5 - M16x1,5 - M20x1,5 - M25x1,5 - M32x1,5											
.5240	MCT	1240	3,5	84	13	2	130,96	154,01	154,01	163,54		
	Gewindekernlöcher für Kabelverschraubungen M12x1,5 - M16x1,5 - M20x1,5 - M25x1,5 - M32x1,5 - M40x1,5											
.0521	MC	521	4	63	10	2	77,18					
	Montagelöcher für Lochstanzen (Schraubengröße)											
.0001	MC	PR 1	6	63,5	4,7	2	19,31					
	Ø 3,3 - 4,1 - 4,9 mm Masse für Popnieten											
.0013	MC	NRT 13	4,5	58	6,5	2	39,86					
	Ø 5,1 (M3) - 6,1 (M4) - 7,1 (M5) - 9,1 (M6) - 11,1 (M8) - 13,1 (M10) mm Masse für Blindnietmuttern											
.0010	MC	NRA 10	3,5	47	6,5	2	40,20					
	Ø 4,8 (M3) - 6,4 (M4) - 7,2 (M5) - 9,6 (M6) - 10,65 (M8) mm Masse für Blindnietmuttern											



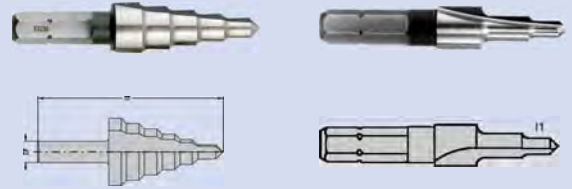
# 08512

## HEXiBiT® HSS-Stufenbohrer, 1/4"-Sechskantschaft

geschliffene Industriequalität

**Typ 08512 - Nuten vaporisiert, Body blank** - Universalwerkzeug, vor allem zur Bearbeitung von dünnen Blechen, jedoch auch für Nichteisenmetalle und Kunststoffe geeignet. Ratterfreies Arbeiten durch speziellen Hinterschliff möglich. Durch zylindrische Abstufung werden genaue Bohrungsdurchmesser erreicht. Bohrung wird durch nächste Stufe des Werkzeuges entgratet.

**EN** - Universal tool, mainly designed for machining thin sheets. Also used to drill non-ferrous metals and plastics. Special relief grinding provides chatterfree working. Cylindrical steps provide accurate hole sizes. Subsequent operations deburr each hole.



### 08512 Dapprich-TechBox

- ▶ HALL-Norm 1/4"Bit-Schaft
- ▶ HSS / M2
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze
- ▶ Senkwinkel 20°
- ▶ geradegenutet
- ▶ 6,35 m (1/4")-Sechskantschaft nach DIN 3126 C
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A											08 512
Gruppe											05
Qualität											HSS
Schicht											P0/P1
Dreh ↔											RH
	Type I	Type II	Ø von mm	Ø bis mm	Steigung mm	Max. Stärke mm	l1 mm	d2 mm	Z	€	
BestNr B											Stück
.1412	XS	1412	4,0	12,0	x 1	5,0	75,5	1/4"	2	41,23	
	Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 mm										
.1020	XS	11020	10,0	20,0	x 1	5,0	77,5	1/4"	2	58,34	
	Ø 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20 mm										
.2412	XS	412	4,0	12,0	x 2	5,0	54,5	1/4"	2	31,49	
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm										
.2513	XS	513	5,0	13,0	x 2	5,0	55,0	1/4"	2	31,49	
	Ø 5 - 7 - 9 - 11 - 13 mm										
.2820	XS	820	8,0	20,0	x 2	5,0	68,5	1/4"	2	45,48	
	Ø 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm										
.1921	XS	921	9,0	21,0	x 2	5,0	68,5	1/4"	2	45,48	
	Ø 9 - 11 - 13 - 15 - 17 - 19 - 21 mm										
.0358	XCD	358				3,5-10	50,0	1/4"	2	24,97	
	Ø 2,5 f. M3 - Ø 4,2 f. M4 - Ø 6,8 f. M8										
.3558	XCD	3558				4,0-10	51,0	1/4"	2	26,03	
	Ø 2,9 f. M3,5 - Ø 4,2 f. M4 - Ø 6,8 f. M8										
.4610	XCD	4610				4,5-12	48,5	1/4"	2	26,45	
	Ø 3,3 f. M4 - Ø 5,0 f. M6 - Ø 8,5 f. M10										



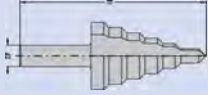
# 08930

€MU-Tools® HSS-Stufenbohrer, gerade genutet

geschliffene Qualität "Made in EU"

Typen 08930 & 08935 TiN - BASIC Stufenbohrer HSS

EN - Low-Budget Taper Drills



### 08930 Dapprich-TechBox

- ▶ Norm €MU-Tools®
- ▶ HSS / M2
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze 118°
- ▶ Senkwinkel 20°
- ▶ geradegenutet
- ▶ Rundschaft
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A										08 930	08 935			
Gruppe										04	04			
Qualität										HSS	HSS			
Schicht										P0	P5-TiN			
Dreh ↔										RH	RH			
	Type	Ø von mm	Ø bis mm	Steigung mm	Max. Stärke mm	l1 mm	d2 mm	Z	€ Stück	€ Stück	Inhalt Set			
.0010	MG 1	4,0	12,0	x 1	4	65	6	2	19,96	27,34				
		Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 mm												
.0020	MG 2	10,0	20,0	x 1	4	82	10	2	28,37	37,42				
		Ø 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20 mm												
.0030	MG 3	20,0	30,0	x 1	4	88	13	2	51,93	67,40				
		Ø 20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28 - 29 - 30 mm												
.0040	MG 4	4,0	12,0	x 2	10	65	6	2	19,28	26,65				
		Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm												
.0070	MG 7	4,0	20,0	x 2	4	75	8	2	29,46	35,50				
		Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm												
.0100	MG 10	4,0	30,0	x 2	4	100	13	2	56,25	71,72				
		Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30 mm												
.0638	MG 12	6,0	38,0		4	100	10	2	78,65	101,70				
		Ø 6 - 9 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 32 - 35 - 38 mm												
.1430	MG Set	3,0	30,0	x 1				2	111,61	152,74	MG 1	MG 2	MG 3	



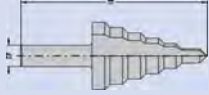
# 08940

€MU-Tools® HSSECo5-Stufenbohrer, gerade genutet

geschliffene Qualität "Made in EU"

**Type 08940 - BASIC-Stufenbohrer HSSECo5** mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen mit Festigkeiten über 800N/mm<sup>2</sup>.

**EN - Low-Budget Taper Drills** made of 5% cobalt material with good heat resistance. To drill steels with tensile strength above 800N/mm<sup>2</sup>.



### 08940 Dapprich-TechBox

- ▶ Norm €MU-Tools®
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze 118°
- ▶ Senkwinkel 20°
- ▶ geradegenutet
- ▶ Rundschaft
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A										08 940			
Gruppe										04			
Qualität										HSSECo5			
Schicht										P0			
Dreh ↔										RH			
	Type	Ø von mm	Ø bis mm	Steigung mm	Max. Stärke mm	l1 mm	d2 mm	Z	€		Inhalt Set		
BestNr B									Stück				
.0010	ME 1	4,0	12,0	x 1	4	65	6	2	21,78				
	Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 mm												
.0020	ME 2	10,0	20,0	x 1	4	82	10	2	32,24				
	Ø 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20 mm												
.0030	ME 3	20,0	30,0	x 1	4	88	13	2	59,72				
	Ø 20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28 - 29 - 30 mm												
.0040	ME 4	4,0	12,0	x 2	10	65	6	2	21,06				
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm												
.0070	ME 7	4,0	20,0	x 2	4	75	8	2	32,41				
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm												
.0100	ME 10	4,0	30,0	x 2	4	100	13	2	64,59				
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30 mm												
.0638	ME 12	6,0	38,0		4	100	10	2	86,44				
	Ø 6 - 9 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 32 - 35 - 38 mm												
.1430	ME Set	4,0	30,0	x 1				2	134,32		ME 1	ME 2	ME 3





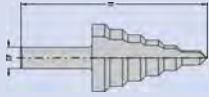
# 08970

## €MU-Tools® Stufenbohrer HSS, spiralgenutet

geschliffene Qualität "Made in EU"

Typen 08970 & 08975 TiN - BASIC-Stufenbohrer

EN - Low-Budget Step Drills Spiral fluted



### 08970 Dapprich-TechBox

- ▶ Norm €MU-Tools®
- ▶ HSS / M2
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze 118°
- ▶ Senkwinkel 20°
- ▶ spiralgenutet
- ▶ Rundschaft
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A										08 970	08 975
Gruppe										04	04
Qualität										HSS	HSS
Schicht										P0	P5-TiN
Dreh ↔										RH	RH
	Type	Ø von mm	Ø bis mm	Steigung mm	Max. Stärke mm	l1 mm	d2 mm	Z		€ Stück	€ Stück
.0010	MS 1	4,0	12,0	x 1	4,0	65	6	2	25,00	32,38	
	Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 mm										
.0070	MS 7	4,0	20,0	x 2	4,0	75	8	2	36,91	45,96	
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm										
.0100	MS 10	6,0	30,0	x 2	4,0	100	10	2	69,97	85,44	
	Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30 mm										
.0120	MS 12	6,0	38,0		4,0	100	10	2	98,61	121,66	
	Ø 6 - 9 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 32 - 35 - 38 mm										

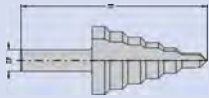
# 08990

## €MU-Tools® HSSE-Stufenbohrer, spiralgenutet

geschliffene Qualität "Made in EU"

Type 08990 - BASIC-Stufenbohrer HSSECo5 mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen mit Festigkeiten über 800N/mm<sup>2</sup>.

EN - Low-Budget Taper Drills made of 5% cobalt material with good heat resistance. To drill steels with tensile strength above 800N/mm<sup>2</sup>.



### 08990 Dapprich-TechBox

- ▶ Norm €MU-Tools®
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze 118°
- ▶ Senkwinkel 20°
- ▶ geradegenutet
- ▶ Rundschaft
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A										08 990	
Gruppe										04	
Qualität										HSSCo5	
Schicht										P0	
Dreh ↔										RH	
	Type	Ø von mm	Ø bis mm	Steigung mm	Max. Stärke mm	l1 mm	d2 mm	Z		€ Stück	
.0010	MX 1	4,0	12,0	x 1	4,0	65	6	2	28,64		
	Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 mm										
.0070	MX 7	4,0	20,0	x 2	4,0	75	8	2	42,26		
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm										
.0100	MX 10	6,0	30,0	x 2	4,0	100	10	2	80,06		
	Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30 mm										
.0120	MX 12	6,0	38,0		4,0	100	10	2	112,30		
	Ø 6 - 9 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 32 - 35 - 38 mm										



# 08231

## BRADRAD® HSS Bohr- und Entgratwerkzeug

mit 3 Schneiden

**Typ 08231 ff** - Bradrad® Präzisionswerkzeuge bohren und entgraten mit einem Durchmesser von 5,5 bis 38 mm. Geeignet für Materialstärken bis zu 3 mm. Konzipiert für den industriellen Einsatz, wobei jeder Schritt exakte, parallele Löcher ermöglicht. Positive Entgratung an der Eintrittsseite des Bohrlochs.

Mit einem Bradrad® Typ S können bis zu elf unterschiedliche Durchmesser gebohrt werden. Die Bradrad® können für einen Einsatz auf CNC-Maschinen angepasst werden.

**EN** - Bradrad® precision tools drill and deburr from 5.5 to 38 mm diameter, in material thicknesses up to 3 mm. Designed for industrial applications, each step produces accurate, parallel holes with a small clearance on the nominal diameter. It positively deburrs the entry side as the hole is drilled. One 'S' Type Bradrad® can drill eleven different diameters. The Bradrad® can be adapted for use on CNC machines.



TiN	TiCN	TiAlN
Beschichtungen auf Anfrage		
DLC	ZrN	nACo

### 08231 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Typ S - Ø 5,5 - 38,0 mm
- ▶ Hervorragende Handhabung durch 3 Schneiden
- ▶ Auswechselbare Schäfte
- ▶ Feste Bohrspitze
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							08 231	08 235	08 236	08 238
Gruppe							05	05	05	05
Qualität							HSS	HSS	HSS	HSS
Schicht							P1-vap	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiAlN
Dreh ↔							RH	RH	RH	RH
Nuten Z							3	3	3	3
	Type	Ø mm von	Ø mm bis	Stufen in mm	Anzahl Stufen	Materialstärke bis zu mm	€ Stück	€ Stück	€ Stück	€ Stück
BestNr B										
Werkstoff-Gruppe							P1.1-1.4 K N4.1-4.6 N4.11	P1.1-1.4 K N4.1-4.6 N4.11	P1.1-1.4 K N4.1-4.6 N4.11	P1.1-1.4 K N4.1-4.6 N4.11

.BSM1	BS M1	5,5	35,5	3	11	3	152,26			
		Bohrgrößen: 5,5 - 8,5 - 11,5 - 14,5 - 17,5 - 20,5 - 23,5 - 26,5 - 29,5 - 32,5 - 35,5 mm								
.BSM2	BS M2	6,0	36,0	3	11	3	152,26	175,31	175,31	184,84
		Bohrgrößen: 6,0 - 9,0 - 12,0 - 15,0 - 18,0 - 21,0 - 24,0 - 27,0 - 30,0 - 33,0 - 36,0 mm								
.BSM3	BS M3	6,5	36,5	3	11	3	152,26			
		Bohrgrößen: 6,5 - 9,5 - 12,5 - 15,5 - 18,5 - 21,5 - 24,5 - 27,5 - 30,5 - 33,5 - 36,5 mm								
.BSM4	BS M4	7,0	37,0	3	11	3	152,26			
		Bohrgrößen: 7,0 - 10,0 - 13,0 - 16,0 - 19,0 - 22,0 - 25,0 - 28,0 - 31,0 - 34,0 - 37,0 mm								
.BSM5	BS M5	7,5	37,5	3	11	3	152,26			
		Bohrgrößen: 7,5 - 10,5 - 13,5 - 16,5 - 19,5 - 22,5 - 25,5 - 28,5 - 31,5 - 34,5 - 37,5 mm								
.BSM6	BS M6	8,0	38,0	3	11	3	152,26			
		Bohrgrößen: 8,0 - 11,0 - 14,0 - 17,0 - 20,0 - 23,0 - 26,0 - 29,0 - 32,0 - 35,0 - 38,0								

**BRADRAD® Stufenbohr- und Entgratwerkzeuge in Zoll-Maße (Imperial Sizes) ab Werkslager Sheffield lieferbar. Bitte fragen Sie gezielt an !**



# 08241

## Bradrad® HSS Bohr- und Entgratwerkzeug

Spezielle Anwendung: Kabelverschraubungen / Conduits

Typ 08241 ff - Bradrad® Präzisionswerkzeuge bohren und entgraten mit einem Durchmesser von 12 bis 40 mm. Geeignet für Materialstärken bis zu 3,5 mm. Konzipiert für den industriellen Einsatz, wobei jeder Schritt exakte, parallele Löcher ermöglicht. Positive Entgratung an der Eintrittsseite des Bohrlochs.

Die Bradrad® Typ BC sind speziell für die Herstellung von Kabelverschraubungen konstruiert.

EN - Bradrad® precision tools drill and deburr from 12 to 40 mm diameter, in material thicknesses up to 3,5 mm. Designed for industrial applications, each step produces accurate, parallel holes with a small clearance on the nominal diameter. It positively deburrs the entry side as the hole is drilled.

One 'BC' Type Bradrad® is a range of sizes specially designed for work with conduits.



TiN	TiCN	TiAlN
Beschichtungen auf Anfrage		
DLC	ZrN	nACo

### 08241 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Typ BC - Ø 12,0 - 40,0 mm / M1 - M40 für ISO-Norm
- ▶ Hervorragende Handhabung durch 3 Schneiden
- ▶ Feste Schäfte
- ▶ Auswechselbare Bohrspitze
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							08 241	08 245	08 246	08 248		
Gruppe							05	05	05	05		
Qualität							HSS	HSS	HSS	HSS		
Schicht							P1-vap	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiAlN		
Dreh ↔							RH	RH	RH	RH		
Schneide							3	3	3	3		
BestNr B	Type	Ø mm von	Ø mm bis	Stufen in mm	Anzahl Stufen	Materialstärke bis zu mm	€ Stück	€ Stück	€ Stück	€ Stück	Vorbohrung	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>							P1.1-1.4 K N4.1-4.6 N4.11	P1.1-1.4 K N4.1-4.6 N4.11	P1.1-1.4 K N4.1-4.6 N4.11	P1.1-1.4 K N4.1-4.6 N4.11		
<b>.BC1232</b>	BC 1232	12,0	32,0	4-7	5	3,5	139,02	162,07	162,07	171,60	8 mm	
	Bohrgrößen: 12,0 - 16,0 - 20,0 - 25,0 - 32,0 mm											
<b>.BC1240</b>	BC 1240	12,0	40,0	4-8	6	3,5	178,53	201,58	201,58	211,12	8 mm	
	Bohrgrößen: 12,0 - 16,0 - 20,0 - 25,0 - 32,0 - 40,0 mm											
<b>.BCT1240</b>	BCT 124	M12	M40	4-8	6	3,5	178,53	201,58	201,58	211,12	10,5 mm	
	Bohrgrößen: 12,0 - 16,0 - 20,0 - 25,0 - 32,0 - 40,0 mm											





# 08251

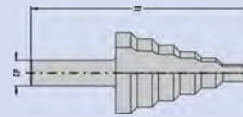
## Bradrad® HSS Bohr- und Entgratwerkzeug

Spezielle Anwendung: Rohrverschraubungen BSP

Typ 08251 - Bradrad® Präzisionswerkzeuge bohren und entgraten mit einem Durchmesser von 8,8 bis 27,9 mm. Geeignet für Materialstärken bis zu 5 mm. Konzipiert für den industriellen Einsatz, wobei jeder Schritt exakte, parallele Löcher ermöglicht. Positive Entgratung an der Eintrittsseite des Bohrlochs.

Die Bradrad® Typ BP sind sprziell für die Herstellung von BSP-Gewinden für Durchgangsbohrungen bei Amaturen oder Kernlöchern konstruiert.

EN - Bradrad® precision tools drill and deburr from 8,8 to 27,9 mm diameter, in material thicknesses up to 5 mm. Designed for industrial applications, each step produces accurate, parallel holes with a small clearance on the nominal diameter. It positively deburrs the entry side as the hole is drilled. One 'BP' Type Bradrad® is specially designed for drilling the clearance holes for BSP fittings or core holes für BSP threads.



### 08251 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Typ BC - Ø 8,8 - 27,9 mm (1/8" - 3/4")
- ▶ Hervorragende Handhabung durch 3 Schneiden
- ▶ Für Durchgangslöcher (BP1) und Kernlöcher (BP2)
- ▶ Feste Schäfte und auswechselbare Bohrspitzen
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							08 251		
Gruppe							05		
Qualität							HSS		
Schicht							P1-vap		
Dreh ↔							RH		
Schneide						Material-	3		
	Type	Ø mm	Ø mm	Stufen	Anzahl	stärke	€	Zentrier-	
BestNr B		von	bis	in mm	Stufen	bis zu mm	Stück	Bohrer	
							P1.1-1.4 K		
							N4.1-4.6		
							N4.11		
.BSBP1	BP 1	11,2	27,9	2,0-4,6	6	5	128,59	8,8 mm	
		Bohrgrößen: 11,2 - 14,5 - 18,2 - 22,3 - 24,3 - 27,9 mm							
.BSBP2	BP 2	8,8	24,5	2,0-3,7	6	5	121,22	8,8 mm	
		Bohrgrößen: 8,8 - 11,8 - 15,3 - 19,0 - 21,0 - 24,5 mm							





# 08271

## BRADRAD® HSSE Bohr- und Entgratwerkzeug

mit 3 Schneiden

**Typ 08271** - Bradrad® Präzisionswerkzeuge bohren und entgraten mit einem Durchmesser von 35,5 bis 100 mm. Geeignet für Materialstärken bis zu 10 mm. Konzipiert für den industriellen Einsatz; jeder Schritt ermöglicht exakte, parallele Löcher. Positive Entgratung an der Eintrittsseite des Bohrlochs.

Mit einem Bradrad® Typ A, B, F können bis zu neun unterschiedliche Durchmesser gebohrt werden. Bohrstufen und Materialstärken entnehmenen Sie bitte den Katalogdaten. Die Bradrad® können für einen Einsatz auf CNC-Maschinen angepasst werden.

**EN** - Bradrad® precision tools drill and deburr from 35.5-100 mm diameter, in material thicknesses up to 10 mm. Designed for industrial applications; each step produces accurate, parallel holes. It positively deburrs the entry side as the hole is drilled.

Bradrad® Type A, B, F can drill up to nine different diameters. For details about the numbers of diameters and the material thicknesses please check the catalogue data. The Bradrad® can be adapted for use on CNC machines.



### 08271 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSSE / M42
- ▶ Typ A/ B - Ø 35,5 - 62,0 mm; Typ F - Ø 85,0 - 100,0mm
- ▶ Für Materialstärken bis zu 10 mm
- ▶ Auswechselbare Schäfte und Zentrierspitze
- ▶ Hervorragende Handhabung durch 3 Schneiden
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A								08 271		
Gruppe								05		
Qualität								HSSCo8		
Schicht								P0 / P1		
Dreh ↔								RH		
Schneide								3		
BestNr B	Type	Ø mm von	Ø mm bis	Stufen in mm	Anzahl Stufen	Materialstärke bis zu mm	€ Stück	Vorbohrung		
.BAM1	BA M1	35,5	59,5	3	9	5	662,06			
	Bohrgrößen: 35,5 - 38,5 - 41,5 - 44,5 - 47,5 - 50,5 - 53,5 - 56,5 - 59,5 mm									
.BAM2	BA M2	36,0	60,0	3	9	5	662,06			
	Bohrgrößen: 36,0 - 39,0 - 42,0 - 45,0 - 48,0 - 51,0 - 54,0 - 57,0 - 60,0 mm									
.BAM3	BA M3	36,5	60,5	3	9	5	662,06			
	Bohrgrößen: 36,5 - 39,5 - 42,5 - 45,5 - 48,5 - 51,5 - 54,5 - 57,5 - 60,5 mm									
.BAM4	BA M4	37,0	61,0	3	9	5	662,06			
	Bohrgrößen: 37,0 - 40,0 - 43,0 - 46,0 - 49,0 - 52,0 - 55,0 - 58,0 - 61,0 mm									
.BAM5	BA M5	37,5	61,5	3	9	5	662,06			
	Bohrgrößen: 37,5 - 40,5 - 43,5 - 46,5 - 49,5 - 52,5 - 55,5 - 58,5 - 61,5 mm									
.BAM6	BA M6	38,0	62,0	3	9	5	662,06			
	Bohrgrößen: 38,0 - 41,0 - 44,0 - 47,0 - 50,0 - 53,0 - 56,0 - 59,0 - 62,0 mm									
.BBM1	BB M1	35,5	59,5	3	9	10	1244,20			
	Bohrgrößen: 35,5 - 38,5 - 41,5 - 44,5 - 47,5 - 50,5 - 53,5 - 56,5 - 59,5 mm									
.BBM2	BB M2	36,0	60,0	3	9	10	1244,20			
	Bohrgrößen: 36,0 - 39,0 - 42,0 - 45,0 - 48,0 - 51,0 - 54,0 - 57,0 - 60,0 mm									
.BBM3	BB M3	36,5	60,5	3	9	10	1244,20			
	Bohrgrößen: 36,5 - 39,5 - 42,5 - 45,5 - 48,5 - 51,5 - 54,5 - 57,5 - 60,5 mm									
.BBM4	BB M4	37,0	61,0	3	9	10	1244,20			
	Bohrgrößen: 37,0 - 40,0 - 43,0 - 46,0 - 49,0 - 52,0 - 55,0 - 58,0 - 61,0 mm									
.BBM5	BB M5	37,5	61,5	3	9	10	1244,20			
	Bohrgrößen: 37,5 - 40,5 - 43,5 - 46,5 - 49,5 - 52,5 - 55,5 - 58,5 - 61,5 mm									
.BBM6	BB M6	38,0	62,0	3	9	10	1244,20			
	Bohrgrößen: 38,0 - 41,0 - 44,0 - 47,0 - 50,0 - 53,0 - 56,0 - 59,0 - 62,0 mm									
.BBBXM	BB BXM	50,0	80,0	5	7	10	1740,62			
	Bohrgrößen: 50,0 - 55,0 - 60,0 - 65,0 - 70,0 - 75,0 - 80,0 mm									
.BFAM	BFA M	65,0	100,0	5	8	5	2114,63	60 mm		
	Bohrgrößen: 65,0 - 70,0 - 75,0 - 80,0 - 85,0 - 90,0 - 95,0 - 100,0 mm									
.BFBM	BFB M	85,0	100,0	5	4	10	2032,52	80 mm		
	Bohrgrößen: 85,0 - 90,0 - 95,0 - 100,0 mm									



# 08281

## BRADRAD® HSSE Bohr- und Entgratwerkzeug

Spezielle Anwendung: Kreissägeblatt-Bohrungen

**Typ 08281** - Bradrad® Präzisionswerkzeuge bohren und entgraten mit einem Durchmesser von 16 bis 60 mm. Geeignet für Materialstärken bis zu 5 mm. Konzipiert für den industriellen Einsatz, wobei jeder Schritt exakte, parallele Löcher ermöglicht. Positive Entgratung an der Eintrittsseite des Bohrlochs.

Die Bradrad® Typ BSB Sawborer sind speziell zum Aufbohren von Kreissägeblatt-Bohrungen bis zu einer Materialhärte von 42Rc.

**EN** - Bradrad® precision tools drill and deburr from 16 to 60 mm diameter, in material thicknesses up to 5 mm. Designed for industrial applications, each step produces accurate, parallel holes with a small clearance on the nominal diameter. It positively deburrs the entry side as the hole is drilled.

One Bradrad® Sawborer is specially designed for drilling holes for circular saw blades with a hardness up to 42Rc.



### 08281 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSSE / M42
- ▶ SAWBORER für Kreissägeblätter
- ▶ Hervorragende Handhabung durch 3 Schneiden
- ▶ Für Materialhärte bis 42Rc
- ▶ Feste Schäfte und auswechselbare Bohrspitzen
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A								08 281	
Gruppe								05	
Qualität								HSSCo8	
Schicht								P0 / P1	
Dreh ↔								RH	
Schneide							Material- stärke	3	
	Type	Ø mm von	Ø mm bis	Stufen in mm	Anzahl Stufen		€	Vor- bohrung	
BestNr B								Stück	
							P1.1-1.4 K N4.1-4.6 N4.11		
.BSB1	BSB 1	19,1	50,8	3,2	11	5	914,85	15,9	
	Bohrgrößen: 19,1 - 22,2 - 25,4 - 28,6 - 31,2 - 34,9 - 38,1 - 41,3 - 44,5 - 47,6 - 50,8 mm								
.BSB2	BSB 2	16,0	60,0	4-5	10	5	945,65	16,0	
	Bohrgrößen: 16,0 - 20,0 - 25,0 - 30,0 - 35,0 - 40,0 - 45,0 - 50,0 - 55,0 - 60,0 mm								
.BSB3	BSB 3	19,1	38,1	3,2	7	5	623,06	15,9	
	Bohrgrößen: 19,1 - 22,2 - 25,4 - 28,6 - 31,2 - 34,9 - 38,1 mm								
.BSB4	BSB 4	16,0	40,0	2-5	8	5	623,06	16,0	
	Bohrgrößen: 16,0 - 20,0 - 22,0 - 25,0 - 30,0 - 32,0 - 35,0 - 40,0 mm								



# Kernbohrtechnik



# MAGNETIC DRILL SELECTION CHART

Maschine	max. Ø Kernbohren	max. Schnitttiefe	max. Ø Bohrfutter	Motor-Power	Gewicht	Höhe	Aufnahme	max. Hub	Gewinde-Schneiden
<b>Element 30</b> 	32 mm	35mm	13mm	850W	10.8kg	410mm	19.05mm Weldon	65mm	Nein
<b>Element 40</b> 	40mm	50mm	13mm	1200W	13.65kg	510mm	19.05mm Weldon	80mm	Nein
<b>Commando 40</b> 	40mm	50mm	13mm	1100W	14.2kg	510mm	19.05mm Weldon	85mm	Nein
<b>Adder</b> 	35mm	25mm	N/A	1100W	11.2kg	210mm	19.05mm Weldon	30mm	Nein
<b>Falcon</b> 	50mm	50mm	13mm	1250W	13.5kg	550mm	MK 2 19.05mm Weldon	170mm	M3 - M20
<b>Cobra</b> 	65mm	50mm	N/A	1400W	17.9kg	550mm	19.05mm Weldon	80mm	Nein
<b>Scorpion</b> 	100mm	100mm	16mm	1900W	28.6kg	708mm	MK 3 19.05mm Weldon	255mm	M3 - M30
<b>Eagle</b> 	52mm	50mm	16mm	6.9 bar max pneumatic	19.2kg	560mm	19.05mm Weldon	80mm	Nein
<b>Raven</b> 	52mm	50mm	16mm	6.9 bar max pneumatic	16.3kg	525mm	19.05mm Weldon	80mm	Nein
<b>Gator</b> 	52mm	50mm	16mm	140 bar hydraulic	23kg	520mm	19.05mm Weldon	80mm	Nein



# CutSmart™ - Einzigartig & Innovativ

Alle ELEMENT-Maschinen werden mit unserem innovativen CuSmart™-System ausgeliefert. CutSmart™ steigert Ihre Produktivität und verlängert die Standzeit Ihrer Werkzeuge. Folgen Sie der CutSmart™-Skala für beste Performance!



**1) Power AN**  
Verbindung mit dem Stromnetz.  
Rote LED an.




**2) Magnet AN**  
An-/Ausalten des Magneten:  
Grüne LED an.



**3) Maschine Ready**  
Maschine einsatzbereit. Schalter leuchtet grün auf

**Grüne LED leuchtet**

 Optimaler Arbeitsbereich. Halten Sie den Vorschub möglichst immer auf diesem Level.



**4) Motor AN**  
Grün leuchtenden Knopf drücken.  
Bohrspindel startet

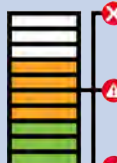


**5) Bohren**  
Überwachen Sie den Bohrvorgang mit CutSmart™,




**6) Motor AUS**  
Bohrstopp durch Drücken des roten Schalters.  
Magnet bleibt AN.  
Neuer Bohrvorgang >3)

**Orange LED leuchtet**

 Vorschub zu hoch!  
Reduzieren Sie den Vorschub zurück auf Grün.

**Rote LED leuchtet**

 **ACHTUNG Überlastung!**  
Reduzieren Sie unverzüglich den Vorschub, sonst droht Zwangsabschaltung des Motors. Getriebeschaden und Werkzeugbruch sind möglich.



# 49110

## ROTABROACH™-ELEMENT30

Magnetbohrmaschine bis 30 mm Bohrdurchmesser

**Type 49110** - Magnetbohrmaschine **ELEMENT 30** von Rotabroach™. Neueste Entwicklung aus dem Hause Rotabroach™. Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit integriertem, platzsparendem Kühlmittelbehälter. Verwendete Bauteile entsprechen höchster Qualität und Güte und gewährleisten Robustheit und Langlebigkeit. Intelligente Elektronik der Cutsmart™ Technologie führt durch den Bohrvorgang und optimiert die Performance der Maschine.

**EN** - Electrical Magnetic Drill **ELEMENT 30** by Rotabroach™. Latest development from Rotabroach™. Powerful magnetic drill with integrated, space-saving coolant reservoir. The components used are of the highest quality and performance and ensure robustness and durability. Intelligent electronics Cutsmart™ technology leads the drilling process and optimizes the performance of the machine.

# Rotabroach™



# ELEMENT 30



### 49110 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ Anwenderfreundliche Cutsmart™ Technologie
- ▶ Erhöhte Verschleißfestigkeit der Hochleistungsgetriebe
- ▶ Wechselbarer Vorschubhebel für Rechts- u. Linkshänder
- ▶ Schlanker, verstärkter Magnet
- ▶ Zertifizierte Fertigung nach ISO 9001
- ▶ Commodity-Code 8459.2900

BestNr A				49 110	49 110				
Gruppe				06	06				
Max Ø				32mm	32mm				
				ELEMENT	ELEMENT				
Modell				E30/3	E30/1				
V IN				230V	110V				
				€	auf				
BestNr B				Stück	Anfrage				

.E30				970,86					
<b>Element 30 Spezifikation:</b>									
Modellnummer:	Element 30/1 Element 30/3								
Motorleistung:	110V Volllast 8A 850W								
	230V Volllast 5A 850W								
U/min im Leerlauf:	600 U/min								
Bohrkapazität max.:	32 mm Ø x 35 mm Tiefe								
Spindel-Aufnahme:	19,05 (3/4")								
Gesamtabmessungen:	Höhe 410 mm								
	Breite 165 mm								
	Länge 270 mm								
Gewicht netto:	10,8 kg - Leichtgewicht								
Magnet-Haftkraft:	8000 N								
Sicherheitsmerkmale:	CutSmart™ Technologie								
	fest verbauter Späneschutz								
	innenliegende Kabel								
	versenkte Folienschalter								



# 49130

## ROTABROACH™-ELEMENT40

Magnetbohrmaschine bis 40 mm Bohrdurchmesser

**Type 49130** - Magnetbohrmaschine **ELEMENT 40** von Rotabroach™. Neueste Entwicklung aus dem Hause Rotabroach™. Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit integriertem, platzsparendem Kühlmittelbehälter. Verwendete Bauteile entsprechen höchster Qualität und Güte und gewährleisten Robustheit und Langlebigkeit. Intelligente Elektronik der Cutsmart™ Technologie führt durch den Bohrvorgang und optimiert die Performance der Maschine.

**EN** - Electrical Magnetic Drill **ELEMENT 40** by Rotabroach™. Latest development from Rotabroach™. Powerful magnetic drill with integrated, space-saving coolant reservoir. The components used are of the highest quality and performance and ensure robustness and durability. Intelligent electronics Cutsmart™ technology leads the drilling process and optimizes the performance of the machine.

# Rotabroach™



## ELEMENT 40



### 49130 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ Anwenderfreundliche Cutsmart™ Technologie
- ▶ Erhöhte Verschleißfestigkeit der Hochleistungsgetriebe
- ▶ Wechselbarer Vorschubhebel für Rechts- u. Linkshänder
- ▶ Schlanker, verstärkter Magnet
- ▶ Zertifizierte Fertigung nach ISO 9001
- ▶ Commodity-Code 8459.2900

BestNr A				49 130	49 130				
Gruppe				06	06				
Max Ø				40mm	40mm				
				ELEMENT	ELEMENT				
Modell				E40/3	E40/1				
V IN				230V	110V				
				€	auf				
BestNr B				Stück	Anfrage				

.Element				1129,37					
<b>Element 40 Spezifikation:</b>									
Modellnummer:	Element40/1 Element40/3								
Motorleistung:	110V Volllast 12A 1200W								
	230V Volllast 6A 1200W								
U/min im Leerlauf:	(I) 600 U/min								
	(II) 300 U/min								
Bohrkapazität max.:	40 mm Ø x 50 mm Tiefe								
Spindel-Aufnahme:	19,05 (3/4")								
Gesamtabmessungen:	Höhe 510 mm								
	Breite 185 mm								
	Länge 285 mm								
Gewicht netto:	13,65 kg								
Magnet-Haftkraft:	10.000 N								
Sicherheitsmerkmale:	Cutsmart™ Technologie								
	fest verbauter Späneschutz								
	innenliegende Kabel								
	versenkte Folienschalter								





# 49120

## ROTABROACH™-ADDER

Magnetbohrmaschine bis 35mm Bohrdurchmesser

**Type 49120** - Magnetbohrmaschine **ADDER** CM/500 von Rotabroach™.  
Leistungsstarke Magnetbohrmaschine für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk. Rotabroach's kleinste Maschine aller Zeiten: nur 210 mm hoch. Perfekt geeignet bei beengten Einsatzbereichen.

**EN** - Electrical Magnetic Drill **ADDER** CM/500 by Rotabroach™.  
Powerful magnetic drill with automatic coolant for professional use in industry and crafts. Rotabroach's smallest ever machine only 210 mm high. Perfect for those tight spaces. Comes complete with carry case and accessories.

# Rotabroach™



- 49120 Dapprich-TechBox**
- ▶ Rotabroach™-Norm
  - ▶ Gesamthöhe nur 210 mm
  - ▶ Leichtgewicht: nur 11 kg
  - ▶ Aufnahme Weldon 19 (3/4")
  - ▶ Automatisches Kühlsystem
  - ▶ Komplett mit Sicherheitszubehör im Tragekoffer
  - ▶ Commodity-Code 8459.2900

BestNr A				49 120	49 120				
Gruppe				06	06				
Max Ø				35mm	35mm				
				ADDER	ADDER				
Modell				CM705/3ACM705/1A					
V IN				230V	110V				
				€	auf				
BestNr B				Stück	Anfrage				

.Adder				1265,40					
<b>Adder Spezifikation:</b>									
Modellnummer:	CM/705/1A	CM/705/3A							
Motorleistung:	110V Volllast 10,8A 1080W								
	230V Volllast 5,4A 1080W								
U/min im Leerlauf:	650 U/min								
Bohrerkapazität max.:	35 mm Ø x 30 mm Tiefe								
Hub:	35 mm								
Spindel-Aufnahme:	19,05 (3/4")								
Gesamtabmessungen:	Höhe 210 mm								
	Breite 165 mm								
	Länge 265 mm								
Gewicht netto:	11,2 kg								
Magnet-Haftkraft:	15.000 N								
Sicherheitsmerkmale:	Elektronische Überlast								





# 49140

## ROTABROACH™-FALCON

Magnetbohrmaschine bis 50 mm Bohrdurchmesser

**Type 49140** - Magnetbohrmaschine **FALCON** CM/405 von Rotabroach™.  
Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit internem System für Kühlmittel für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk. Sparen Sie Zeit, denn Arbeiten mit einer Magnetbohrmaschine kann bis zu 40% schneller sein als Vollbohren. Für hohe Zuverlässigkeit, Präzision und Wirtschaftlichkeit.

**EN** - Electrical Magnetic Drill **FALCON** CM/405 by Rotabroach™.  
Powerful magnetic drill with internal coolant system for professional use in industry and crafts. Save time, because working with a magnetic drill can be up to 40% faster than full drilling. For high reliability, precision and efficiency.

# Rotabroach™



- 49140 Dapprich-TechBox**
- ▶ Rotabroach™-Norm
  - ▶ Auswechselbare MK2-Aufnahme
  - ▶ Sicherheitsrelaisschaltung
  - ▶ Variable Drehzahlregelung
  - ▶ Inklusive M10 - M12 - M14 - M16 Bohrerhalter (DIN376)
  - ▶ Inklusive Sicherheitsbrille und Ohrstöpsel
  - ▶ Commodity-Code 8459.2900

BestNr A			49 140	49 140
Gruppe			06	06
Max Ø			50mm	50mm
			FALCON	FALCON
Modell			CM/405	CM/405
V IN			230V	110V
			€	auf
BestNr B			Stück	Anfrage

.Falcon			2377.62
<b>Falcon Spezifikation:</b>			
Modellnummer:	CM/405/1A	CM/405/3A	
Motorleistung:	110V Volllast 11,5A	1150W	
	230V Volllast 5,75A	1150W	
U/min im Leerlauf:	(I) 280 U/min		
	(II) 500 U/min		
Bohrkapazität max.:	50 mm Ø x 50 mm Tiefe		
Spindel-Aufnahme:	Morsekegel Nr. 2		
	19,05 (3/4")		
Einsatzmöglichkeiten:	Kernbohrer Ø 12-50 mm		
	Spiralbohrer Ø 1-23 mm		
	Gewindeschneider M3-M20		
	Kegelsenker Ø 10-40 mm		
Gesamtabmessungen:	Höhe 550 mm		
	Breite 155 mm		
	Länge 250 mm		
Gewicht netto:	13,6 kg		
Magnet-Haftkraft:	18.500 N		
Sicherheitsmerkmale:	Elektronische Überlast		



# 49160

## ROTABROACH™-SCORPION

Magnetbohrmaschine bis 100 mm Bohrdurchmesser

**Type 49160** - Magnetbohrmaschine **SCORPION** CM/500 von Rotabroach™.  
Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit automatischem Kühlsystem für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk. Sparen Sie Zeit, denn Arbeiten mit einer Magnetbohrmaschine kann bis zu 40% schneller sein als Vollbohren. Für hohe Zuverlässigkeit, Präzision und Wirtschaftlichkeit.

**EN** - Electrical Magnetic Drill **SCORPION** CM/500 by Rotabroach™.  
Powerful magnetic drill with automatic coolant system for professional use in industry and crafts. Save time, because working with a magnetic drill can be up to 40% faster than full drilling. For high reliability, precision and efficiency.

# Rotabroach™



### 49160 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ Bohrabmessungen bis zu 100 mm Ø und Tiefe
- ▶ Gewindebohrer bis M30
- ▶ Auswechselbare MK3-Aufnahme
- ▶ Variable Drehzahlregelung
- ▶ Komplett mit Tragekoffer und Zubehör
- ▶ Commodity-Code 8459.2900

BestNr A			49 160	49 160					
Gruppe			06	06					
Max Ø			100mm	100mm					
Modell			Scorpion	Scorpion					
V IN			CM/500	CM/500					
			230V	110V					
			€	auf					
BestNr B			Stück	Anfrage					

.Scorpion				2830,50					
<b>Scorpion Spezifikation:</b>									
Modellnummer:	CM/500/1 CM/500/3								
Motorleistung:	110V Volllast 18A 1900W								
	230V Volllast 9A 1900W								
U/min im Leerlauf:	40 - 600 U/min								
Bohrkapazität max.:	100 mm Ø x 100 mm Tiefe								
Spindel-Aufnahme:	Morsekegel Nr. 3								
	19,05 (3/4")								
Einsatzmöglichkeiten:	Gewindebohrer bis M30								
Gesamtabmessungen:	Höhe 708 mm								
	Breite 285 mm								
	Länge 340 mm								
Gewicht netto:	28,6 kg								
Magnet-Haftkraft:	30.000 N								
Sicherheitsmerkmale:	Kupplung								
	Elektronische Überlast								



# 49170

## ROTABROACH™-RAVEN

Pneumatik-Kernbohrmaschine bis 52 mm Bohrdurchmesser, ATEX

**Type 49170** - Pneumatische Bohrmaschine **RAVEN** CM/330/C von Rotabroach™.  
Spezielle Bohrmaschine mit pneumatischen Motor von Atlas Copco kombiniert Sicherheit und Verlässlichkeit für den bestimmungsgemäßen Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen. Geeignet für die Verwendung in petrochemischen Fabriken, Ölplattformen vor der Küste und anderen gefährlichen Umgebungen.

**EN** - Pneumatic Drilling Machine **RAVEN** CM/330/C by Rotabroach™.  
Specialised drill with Atlas Copco Pneumatic motor, combining safety and reliability for the intended use in potentially explosive atmospheres. Designed for use in petro-chemical plants, offshore oil platforms and other hazardous environments.

# Rotabroach™



II 2G T4 II C D110°C

### 49170 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ ATEX zugelassen II 2G T4 II D110°C
- ▶ Pneumatische Motor von Atlas Copco
- ▶ Mechanisch aktivierter, fester Magnetständer
- ▶ Einsatzgebiet, wo Stromversorgung vorhanden ist
- ▶ Bohrfutteraufsatz erhältlich
- ▶ Commodity-Code 8459.2900

BestNr A				49 170					
Gruppe				06					
Max Ø				52mm					
Modell				RAVEN					
				CM/330/C					
				€					
BestNr B				Stück					

.RAVEN				5474,19					
<b>Raven Spezifikation:</b>									
Modelnummer:	CM/330/C								
Luftverbrauch:	13 l/Sek -								
	28CFM bei 6,3 bar max.								
Drehmoment max.:	37 Nm - 27 lbf.t								
U/min im Leerlauf:	270 U/min								
Bohkapazität max.:	52 mm Ø x 50 mm Tiefe								
Spindel-Aufnahme:	19,05 (3/4")								
Gesamtabmessungen:	Höhe 525 mm								
	Breite 165 mm								
	Länge 315 mm								
Gewicht netto:	16,3 kg								
Magnet-Haftkraft:	7.000 N								



# 49171

## ROTABROACH™-EAGLE

Pneumatik-Kernbohrmaschine bis 52 mm Bohrdurchmesser, ATEX

**Type 49171** - Pneumatische Bohrmaschine **EAGLE RD130C** von Rotabroach™. Spezielle Bohrmaschine mit pneumatischen Motor von Atlas Copco kombiniert Sicherheit und Verlässlichkeit für den bestimmungsgemäßen Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen. Für die Sicherheit verfügt die Maschine über eine hochwertige Zinklegierung zum Funkenschutz. Bewegliche Teile sind aus korrosionssicheren Materialien hergestellt. Geeignet für die Verwendung in petrochemischen Fabriken, Ölplattformen vor der Küste und anderen gefährlichen Umgebungen. Bohrfuttersatz erhältlich.

**EN** - Pneumatic Drilling Machine **EAGLE RD130C** by Rotabroach™. Specialised drill with Atlas Copco Pneumatic motor, combining safety and reliability for the intended use in potentially explosive atmospheres. For safety, the machine is built with a high zinc alloy body for spark resistance. Moving components are manufactured in anti-corrosive materials. Designed for use in petro-chemical plants, offshore oil platforms and other hazardous environments. Complete with drill chuck attachment.

# Rotabroach™



**Ex II 2G T4 II C D110°C**

### 49171 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ ATEX zugelassen II 2G T4 II D110°C
- ▶ Pneumatische Motor von Atlas Copco
- ▶ Hochwertige Zinklegierung zum Funkenschutz
- ▶ Edelstahlspindel und Korrosionsschutz
- ▶ Widerstandfähigkeit in rauen Umgebungen
- ▶ Commodity-Code 8459.2900

BestNr A				49 171					
Gruppe				06					
Max Ø				52mm					
Modell				EAGLE RD130C					
				€					
BestNr B				Stück					

<b>EAGLE</b>				7699,73					
<b>Raven Spezifikation:</b>									
Modellnummer:				RD130C					
Luftverbrauch:				13 l/Sek - 28CFM bei 6,9 bar max					
Drehmoment max.:				37 Nm - 27 lbf.t					
U/min im Leerlauf:				270 U/min					
Bohrkapazität max.:				52 mm Ø x 50 mm Tief					
Spindel-Aufnahme:				19,05 (3/4")					
Gesamtabmessungen:				Höhe 560 mm Breite 160 mm Länge 320 mm					
Gewicht netto:				19,2 kg					
Magnet-Haftkraft:				7.000 N					





# 49172

## ROTABROACH™-GATOR

Hydraulik-Kernbohrmaschine bis 52 mm Bohrdurchmesser

**Type 49171** - Hydraulische Bohrmaschine **GATOR** RD140 von Rotabroach™.  
Spezielle Bohrmaschine mit hydraulischem Motor für den Einsatz in Bereichen wo keine Stromversorgung vorhanden ist. Die Maschine ist aus Edelstahl gegen Korrosion konstruiert. Optional ist sie für eine Verwendung unter Wasser erhältlich.

**EN** - Hydraulic Drilling Machine **GATOR** RD140 by Rotabroach™.  
Specialised drill hydraulic motor for use in any environment where electricity supply is not available. The machine is constructed of stainless steel to resist corrosion. Option available for underwater use.

# Rotabroach™



### 49172 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ Edelstahlkonstruktion gegen Korrosion
- ▶ Optional für die Verwendung unter Wasser
- ▶ Mechanischer fester Magnet (starker, sicherer Halt)
- ▶ 3MT Version erhältlich (RD1403MT)
- ▶ Bohrfutteraufsatz erhältlich
- ▶ Commodity-Code 8459.2900

BestNr A				49 172					
Gruppe				06					
Max Ø				52mm					
Modell				GATOR					
				RD140					
				€					
BestNr B				Stück					

.GATOR				6866,46					
<b>Gator Spezifikation:</b>									
Modelnummer:			RD140						
Hydraulische Speisung:			140 bar (2050 psi)						
U/min im Leerlauf:			630 U/min						
Bohrkapazität max.:			52 mm Ø x 50 mm Tief						
Spindel-Aufnahme:			19,05 (3/4")						
Gesamtabmessungen:			Höhe 520 mm						
			Breite 160 mm						
			Länge 320 mm						
Gewicht netto:			23 kg						
Magnet-Haftkraft:			7.000 N						



# 49173

## ROTABROACH™-RHINO "4"

Gleisbau-Kernbohrmaschine bis 36 mm Bohrdurchmesser

**Type 49173** - Schienenbohrmaschine **RHINO 4** RD074 von Rotabroach™.  
Spezielle Bohrmaschine mit einem 4-Takt-Motor von Honda kombiniert höchste Leistung mit kompakter Größe. Die Maschine verfügt über einen integrierten Hebel zur Regulierung von Gas und Vorschub. Sie ist als Leichtgewicht mit nur 18,5 kg sehr beweglich, verfügt über einen niedrigen Geräuschpegel und ist dabei robust und zuverlässig. Der Motor entspricht den EU- und CARB-Emissionsrichtlinien. Weltweite Honda Service- und 2-jähriger Herstellergarantie. Ausführung für hohe Geschwindigkeiten erhältlich: RD074 HSQ.

**EN** - Rail Drilling Machine **RHINO 4** RD074 by Rotabroach™.  
Specialised drill with a 4 stroke Honda engine, combining high performance with compact size. The machine ist built with an intergrated asutomatic throttle control for the easy regulation of gas and feed. The lightweight of only 18,5 kgs is highly portable with a low noise level and is robust and reliable. The enginge complies with EU and CARB emission regualtion. Worldwide Honda service approval and 2 years motor conditional warranty. High Speed version available für solid cutters RD074HSQ.

# Rotabroach™



### 49173 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ 4-Takt-Motor von HONDA™
- ▶ Weltweiter Service und 2-Jahres Garantie auf den Motor
- ▶ Entspricht EU- und CARB-Emissionsrichtlinien
- ▶ Zugelassen für SNCF und Network Rail
- ▶ Komplett mit leichtem Tragekoffer und Kühlpumpe
- ▶ Commodity-Code 8459.2900

BestNr A		49 173
Gruppe		06
Max Ø		40mm
Modell		RHINO 4
		RD074
		€
BestNr B		Stück

.RHINO4		6750,41
<b>Rhino 4 Spezifikation:</b>		
Modellnummer:	RD074 (RD074HSQ)	
Motortyp:	Honda™ 4-Takter	
Verschiebung:	49 / 51	
U/min im Leerlauf:	320 UpM	
Bohrkapazität max.::	40 mm Ø	
Spindel-Aufnahme:	19,05 (3/4")	
Gesamtabmessungen:	Höhe 420 mm	
	Breite 420 mm	
	ohne Flasche	
	Länge 540 mm	
Gewicht netto:	19,8 kg	
Hebelaktivierung:	Automatisch	
Sicherheitsmerkmale:	Zentrifugal Kupplung	

Unsere Gleismaschinen können jederzeit an das Bohren von Straßenbahnschienen angepasst werden. Bitte geben Sie bei Ihren Anfrage oder Bestellung an, ob Sie die Maschine für solche Arbeiten einsetzen wollen.  
Fragen Sie auch nach Zubehör für unsere Gleismaschinen. Wir können Ihnen ein umfangreiches Sortiment, wie Schablonen in verschiedenen Formen, Anzeiger für die Bohrmittle, einen Schnellverschluss für Schienenhalter und mehr bieten.



# 49175

## ROTABROACH™-RHINO "E"

Gleisbau-Kernbohrmaschine bis 40 mm Bohrdurchmesser

**Type 49175** - Schienenbohrmaschine **RHINO E** CM/127/1 von Rotabroach™. Leichte und benutzerfreundliche Bohrmaschine mit einem starken 1100 W Motor für eine schnelle und einfache Herstellung von Bohrlöchern. Die Maschine verfügt über eine variable Geschwindigkeitseinstellung - somit haben Sie immer die richtige Geschwindigkeit für Ihre Arbeit. Ein Schnellspannsystem sorgt für einfache und sichere Befestigung auf Schienen. Die automatische Kühlung sorgt dafür, dass der Schmierstoff dort eingesetzt wird, wo er gebraucht wird.

**EN** - Rail Drilling Machine **RHINO E** CM/127/1 by Rotabroach™. Lightweight and user friendly drilling machine with a powerful 1100 W motor for fast and simple drilling. The machine is designed with a variable speed control to let you find the right speed for the right job. The quick fix rail clamp provides a easy and secure attachment. The automatic coolant bottle puts the lubricant in the right spot.

# Rotabroach™



- 49175 Dapprich-TechBox**
- ▶ Rotabroach™-Norm
  - ▶ Starker 1100 W Motor
  - ▶ Variable Geschwindigkeitsregelung
  - ▶ Automatische Kühlung
  - ▶ Schnellspannsystem für Schienen
  - ▶ Spiralbohrerhalterung erhältlich
  - ▶ Commodity-Code 8459.2900

BestNr A				49 175	49 175
Gruppe				06	06
Max Ø				40mm	40m
Modell				RHINO E	RHINO E
V IN				230V	110V
				€	auf
BestNr B				Stück	Anfrage

.RHINO E				4324,50
<b>Rhino E Spezifikation:</b>				
Modellnummer:	CM/127/1 CM/127/3			
Motorleistung:	110V Volllast 11A 1100W			
	230V Volllast 5A 1100W			
U/min im Leerlauf:	270 - 610 U/min			
Bohrkapazität max.:	40 mm Ø			
Spindel-Aufnahme:	19,05 (3/4")			
Gesamtabmessungen:	Höhe 320 mm			
	Breite 180 mm			
	ohne Flasche			
	Länge 640 mm			
Gewicht netto:	16,2 kg			
Sicherheitsmerkmale:	Kupplung			
	Elektronische Überlast			

Unsere Gleismaschinen können jederzeit an das Bohren von Straßenbahnschienen angepasst werden. Bitte geben Sie bei Ihren Anfrage oder Bestellung an, ob Sie die Maschine für solche Arbeiten einsetzen wollen. Fragen Sie auch nach Zubehör für unsere Gleismaschinen. Wir können Ihnen ein umfangreiches Sortiment, wie Schablonen in verschiedenen Formen, Anzeiger für die Bohrmittle, einen Schnellverschluss für Schienenhalter und mehr bieten.



## 49300

### Zubehör für Kernbohrmaschinen

#### Halterungssysteme

**Type 49300** - Halterungssysteme für Kernbohrmaschinen. Befestigung der Maschine auf einer Vakuumplatte bei der Bearbeitung von nicht-metallischen Materialien. Rohradapterset zur Befestigung der Maschine auf Rohren ab einem Durchmesser von 60mm.

**EN** - Support systems for drilling machines. The machine attachment on a vacuum pad for use when drilling any non-ferrous material. Pipe adaptor set for all pipes with a diameter of 60mm upwards.



## Rotabroach

### 49300 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Zubehör
- ▶ Halterungssysteme für Magnetfuß
- ▶ Vakuumplatte Haltefestigkeit von 368 kg über die Mitte
- ▶ Vakkumplatte Einsatz bei nicht-metallischen Materialien
- ▶ Rohradapterset für alle Rohre  $\varnothing \geq 60\text{mm}$
- ▶ Rohradapterset für Element 30, Element 40
- ▶ Commodity-Code 8466.3000

BestNr A			49 300																	
Gruppe			07																	
		Vakuum-Platte	Rohr-Adapter-Set	€																
BestNr B			Stück																	
.DB121		X		1348,65																
.RD2311			X	281,55																

## 49305

### Zubehör für Kernbohrmaschinen

#### Magnetischer Spänestab

**Type 49305** - Magnetischer Spanstab zur einfachen Aufnahme und Entfernung von Spänen und Metallabfällen. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in metallbearbeitenden Bereichen, auch schon während des Arbeitsvorgangs.

**EN** - Magnetic swarf stick for an easy absorption and removal of swarfs ans metal waste. Keep your work area in an easy way claen, even during operation.



## Rotabroach



### 49305 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ Universeller einsetzbar
- ▶ Für Aufnahme und Entfernung von Spänen
- ▶ Einfache Handhabung
- ▶
- ▶
- ▶ Commodity-Code 8466.3000

BestNr A			49 305																	
Gruppe			07																	
				€																
BestNr B			Stück																	
.CT010				48,46																





# 49250

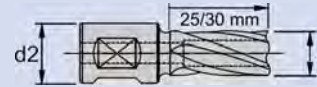
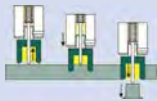
## Kernbohrer HSS-XM2 kurz

Schnittlänge 25/30 mm, Weldon-Spannflächen

**Typ 49250** - Geschliffene Industriekernbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 700N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, und Sintereisen - bedingt auch für Aluminium <10% Si.

**Typ 49258 TiALN** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 49250. Die Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Annular cutters are designed for cutting general engineering and structural steels up to 700N/mm<sup>2</sup>. Dramatically outperform conventional twist drills, in terms of cutting speed and tool life. Coating provide longer tools life or increased cutting speeds.



### 49250 Dapprich-TechBox

- ▶ Schnittlänge 25/30 mm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kurze Ausführung - 25/30 mm Schnittlänge
- ▶ WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- ▶ ≤ 60 mm = Weldon 19; ≥ 61 mm = Weldon 32
- ▶ Zwischen-Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					49 250	49 258						49 250	49 258
Gruppe					07	07						07	07
Qualität					HSS	HSS						HSS	HSS
Schicht					P0	P8-TiALN						P0	P8-TiALN
Dreh ↔					RH	RH						RH	RH
SL kurz				Pilot /	25/30	25/30					Pilot /	25/30	25/30
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	€		Ø mm	für	d2	Führungs-	€	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Stück	BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Stück
.0102	10,2	M 12	19	P3057	50,49		.0530	53		19	P25	109,76	*
.0110	11		19	P3057	18,73	30,53	.0540	54		19	P25	115,25	*
.0120	12	M 14	19	P3057	18,73	30,53	.0550	55		19	P25	119,36	*
.0130	13		19	P25	18,73	30,53	.0560	56		19	P25	122,11	*
.0135	13,5		19	P25	29,50		.0570	57		19	P25	123,48	*
.0140	14	M 16	19	P25	18,73	30,53	.0580	58		19	P25	126,91	*
.0150	15		19	P25	19,45	31,25	.0590	59		19	P25	130,34	*
.0155	15,5	M 18	19	P25	21,37		.0600	60		19	P25	133,08	*
.0160	16		19	P25	20,17	31,97	.0610	61		32	P356	137,20	
.0170	17		19	P25	20,17	31,97	.0620	62		32	P356	141,32	
.0175	17,5	M 20	19	P25	25,62		.0630	63		32	P356	146,12	
.0180	18		19	P25	21,64	33,44	.0640	64		32	P356	150,23	
.0190	19	G1/2"	19	P25	22,33	34,13	.0650	65		32	P356	154,35	
.0195	19,5		19	P25	26,14		.0660	66		32	P356	159,15	
.0200	20		19	P25	23,05	34,85	.0670	67		32	P356	163,27	
.0210	21	M 24	19	P25	24,49	36,29	.0680	68		32	P356	167,38	
.0215	21,5		19	P25	29,16		.0690	69		32	P356	171,50	
.0220	22		19	P25	25,24	38,21	.0700	70		32	P356	174,93	
.0230	23		19	P25	26,69	39,65	.0710	71		32	P356	179,73	
.0240	24	M 27	19	P25	26,69	39,65	.0720	72		32	P356	185,22	
.0250	25		19	P25	28,13	41,09	.0730	73		32	P356	195,51	
.0260	26		19	P25	28,81	48,40	.0740	74		32	P356	200,31	
.0265	26,5	M 30	19	P25	35,23		.0750	75		32	P356	206,49	
.0270	27		19	P25	30,25	49,84	.0760	76		32	P356	211,97	
.0280	28		19	P25	31,01	50,59	.0770	77		32	P356	218,83	
.0290	29		19	P25	31,69	51,28	.0780	78		32	P356	226,38	
.0300	30		19	P25	32,45	52,03	.0790	79		32	P356	233,93	
.0310	31		19	P25	43,36	62,94	.0800	80		32	P356	240,10	
.0320	32	M 36	19	P25	46,89	77,11	.0810	81		32	P356	246,96	
.0330	33		19	P25	48,98	*	.0820	82		32	P356	253,13	
.0340	34		19	P25	57,38	*	.0830	83		32	P356	259,99	
.0350	35		19	P25	64,38	*	.0840	84		32	P356	269,60	
.0360	36		19	P25	67,16	*	.0850	85		32	P356	278,52	
.0370	37		19	P25	68,57	*	.0860	86		32	P356	289,49	
.0380	38		19	P25	69,25	*	.0870	87		32	P356	297,72	
.0390	39		19	P25	71,34	*	.0880	88		32	P356	308,01	
.0400	40		19	P25	68,60	*	.0890	89		32	P356	317,62	
.0410	41		19	P25	71,34	*	.0900	90		32	P356	326,54	
.0420	42		19	P25	74,77	*	.0910	91		32	P356	338,88	
.0430	43		19	P25	76,83	*	.0920	92		32	P356	351,23	
.0440	44		19	P25	82,32	*	.0930	93		32	P356	370,44	
.0450	45		19	P25	84,38	*	.0940	94		32	P356	376,61	
.0460	46		19	P25	87,12	*	.0950	95		32	P356	390,33	
.0470	47		19	P25	89,18	*	.0960	96		32	P356	404,05	
.0480	48		19	P25	93,30	*	.0970	97		32	P356	517,24	
.0490	49		19	P25	98,10	*	.0980	98		32	P356	434,24	
.0500	50		19	P25	100,16	*	.0990	99		32	P356	444,53	
.0510	51		19	P25	102,90	*	.1000	100		32	P356	462,36	
.0520	52		19	P25	104,96	*							



# 49500

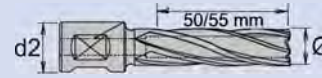
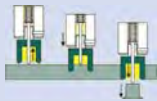
## Kernbohrer HSS-XM2 lang

Schnittlänge 50/55 mm, Weldon-Spannflächen

**Typ 49500** - Geschliffene Industriekernbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 700N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, und Sintereisen - bedingt auch für Aluminium <10% Si.

**Type 49505 TiN** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 49500. Die Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Annular cutters are designed for cutting general engineering and structural steels up to 700N/mm<sup>2</sup>. Dramatically outperform conventional twist drills, in terms of cutting speed and tool life. Coating provide longer tools life or increased cutting speeds.



### 49500 Dapprich-TechBox

- ▶ Schnittlänge 50/55 mm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Lange Ausführung - 50/55 mm Schnittlänge
- ▶ WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- ▶ ≤ 60 mm = Weldon 19; ≥ 61 mm = Weldon 32
- ▶ Zwischen-Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					49 500	49 508						49 500	49 508	
Gruppe					07	07						07	07	
Qualität					HSSG	HSSG						HSSG	HSSG	
Schicht					P0	P8-TiAlN						P0	P8-TiAlN	
Dreh ↔					RH	RH						RH	RH	
SL kurz				Pilot /	50/55	50/55						Pilot /	50/55	50/55
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	€		Ø mm	für	d2	Führungs-	€	€	
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Stück	BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Stück	
.0120	12	M 14	19	P3013	30,87	42,67	.0540	54		19	P50	162,58	*	
.0130	13		19	P50	30,87	40,61	.0550	55		19	P50	166,01	*	
.0135	13,5		19	P50	32,24		.0560	56		19	P50	171,50	*	
.0140	14	M 16	19	P50	28,81	40,61	.0570	57		19	P50	176,30	*	
.0150	15		19	P50	28,81	41,98	.0580	58		19	P50	181,10	*	
.0155	15,5	M 18	19	P50	31,56		.0590	59		19	P50	185,91	*	
.0160	16		19	P50	30,18	42,67	.0600	60		19	P50	191,39	*	
.0170	17		19	P50	30,87	45,41	.0610	61		32	P231	196,88		
.0175	17,5	M 20	19	P50	32,24		.0620	62		32	P231	202,37		
.0180	18		19	P50	33,61	46,10	.0630	63		32	P231	208,54		
.0190	19	G1/2"	19	P50	34,30	47,47	.0640	64		32	P231	214,72		
.0195	19,5	M 22	19	P50	37,04		.0650	65		32	P231	222,26		
.0200	20		19	P50	35,67	50,22	.0660	66		32	P231	226,38		
.0210	21	M 24	19	P50	38,42	52,75	.0670	67		32	P231	233,93		
.0215	21,5		19	P50	39,10		.0680	68		32	P231	241,47		
.0220	22		19	P50	39,79	53,44	.0690	69		32	P231	248,33		
.0230	23		19	P50	40,47	55,50	.0700	70		32	P231	255,88		
.0240	24	M 27	19	P50	42,53	57,56	.0710	71		32	P231	266,17		
.0250	25		19	P50	44,59	65,55	.0720	72		32	P231	275,77		
.0260	26		19	P50	45,96	68,29	.0730	73		32	P231	286,75		
.0265	26,5	M 30	19	P50	48,71		.0740	74		32	P231	295,67		
.0270	27		19	P50	48,71	70,35	.0750	75		32	P231	301,15		
.0280	28		19	P50	50,76	72,41	.0760	76		32	P231	306,64		
.0290	29		19	P50	52,82	75,84	.0770	77		32	P231	316,93		
.0300	30		19	P50	56,25	77,90	.0780	78		32	P231	326,54		
.0310	31		19	P50	58,31	90,59	.0790	79		32	P231	338,20		
.0320	32	M 36	19	P50	60,37	63,11	.0800	80		32	P231	358,09		
.0330	33		19	P50	63,11	*	.0810	81		32	P231	372,50		
.0340	34		19	P50	67,23	*	.0820	82		32	P231	386,22		
.0350	35		19	P50	69,97	*	.0830	83		32	P231	400,62		
.0360	36		19	P50	72,03	*	.0840	84		32	P231	415,03		
.0370	37		19	P50	74,77	*	.0850	85		32	P231	429,44		
.0380	38		19	P50	78,89	*	.0860	86		32	P231	443,84		
.0390	39		19	P50	82,32	*	.0870	87		32	P231	457,56		
.0400	40		19	P50	87,12	*	.0880	88		32	P231	472,65		
.0410	41		19	P50	90,55	*	.0890	89		32	P231	485,69		
.0420	42		19	P50	93,30	*	.0900	90		32	P231	500,78		
.0430	43		19	P50	99,47	*	.0910	91		32	P231	521,36		
.0440	44		19	P50	109,76	*	.0920	92		32	P231	537,82		
.0450	45		19	P50	115,25	*	.0930	93		32	P231	561,15		
.0460	46		19	P50	121,42	*	.0940	94		32	P231	581,73		
.0470	47		19	P50	131,03	*	.0950	95		32	P231	600,94		
.0480	48		19	P50	137,20	*	.0960	96		32	P231	620,83		
.0490	49		19	P50	140,63	*	.0970	97		32	P231	640,72		
.0500	50		19	P50	144,75	*	.0980	98		32	P231	645,53		
.0510	51		19	P50	146,80	*	.0990	99		32	P231	655,13		
.0520	52		19	P50	151,61	*	.1000	100		32	P231	655,82		
.0530	53		19	P50	157,09	*								



# 49227

## Kernbohrer POWERBOR® HSSECo8 HT-Ox kurz

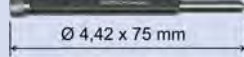
Schnittlänge 25/30 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49227 - PREMIUM Industriekernbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8%, 10% Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl + Bronze bis 1.400N/mm<sup>2</sup>. Geeignet für feste und hochfeste Legierungen auf CrNi-Basis, sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen. Hochwertige HT-Ox-Beschichtung zur Vermeidung von Aufbauschneiden; deutlich längere Standzeit, auch bei Trockenbearbeitung.

EN - PREMIUM Heavy-Duty cutters made of 8% cobalt material with excellent heat resistance. To drill steels with tensile strength up to 1.400N/mm<sup>2</sup>, veryhard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel.

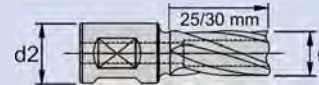
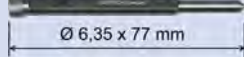
\* Für Kernbohrer ≤ 12,00 mm

Type P3057



Für Kernbohrer ≥ 13,00 mm

Type P25



### 49227 Dapprich-TechBox

- ▶ Schnittlänge 25/30 mm
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Kurze Ausführung - 25/30 mm Schnittlänge
- ▶ HT-Ox Beschichtung
- ▶ WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen; ≥ 66mm = Weldon32
- ▶ Zwischen-Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						49 227						49 227
Gruppe						07						07
Qualität						HSSCo8						HSSCo8
Schicht						P1 HT-Ox						P1 HT-Ox
Dreh ↔						RH						RH
SL kurz						25/30						25/30
BestNr B	Ø mm	für	d2	Z	€	BestNr B	Ø mm	für	d2	Z	€	
	d	Gewinde	mm		Stück		d	Gewinde	mm		Stück	

Werkstoff-Gruppe						P1.1-1.3 M2.1						P1.1-1.3 M2.1
------------------	--	--	--	--	--	------------------	--	--	--	--	--	------------------

.1180	11,80*	G1/4"	19	4	36,12	.4000	40,00		19	10	69,35
.1200	12,00*	M 14	19	4	21,88	.4050	40,50		19	10	133,02
.1300	13,00		19	4	21,88	.4100	41,00		19	10	71,38
.1400	14,00	M 16	19	4	21,88	.4200	42,00		19	10	79,30
.1450	14,50	M16x1,5	19	4	39,10	.4300	43,00		19	10	79,30
.1500	15,00		19	4	22,64	.4400	44,00		19	10	81,74
.1525	15,25	G3/8"	19	5	40,68	.4500	45,00		19	10	82,35
.1600	16,00		19	5	22,64	.4600	46,00		19	12	84,79
.1650	16,50		19	5	42,22	.4700	47,00		19	12	86,33
.1700	17,00		19	5	21,85	.4800	48,00		19	12	89,93
.1750	17,50	M 20	19	5	43,73	.4850	48,50	M50x1,5	19	12	176,85
.1800	18,00		19	5	22,64	.4900	49,00		19	12	89,93
.1850	18,50	M20x1,5	19	5	44,76	.5000	50,00		19	12	98,58
.1900	19,00	G1/2"	19	5	23,60	.5050	50,50		19	12	179,01
.2000	20,00		19	6	27,30	.5100	51,00		19	12	103,72
.2050	20,50		19	6	49,80	.5200	52,00		19	12	106,91
.2100	21,00	M 24	19	6	29,46	.5300	53,00		19	12	113,09
.2200	22,00		19	6	30,80	.5400	54,00		19	12	118,54
.2300	23,00		19	6	31,80	.5500	55,00		19	12	121,80
.2350	23,50	M25x1,5	19	6	55,94	.5600	56,00		19	14	124,37
.2400	24,00	M 27	19	6	33,34	.5700	57,00		19	14	128,25
.2450	24,50	G3/4"	19	6	57,42	.5800	58,00		19	14	132,09
.2500	25,00		19	6	37,83	.5900	59,00		19	14	152,70
.2550	25,50		19	8	59,96	.6000	60,00		19	14	164,98
.2600	26,00		19	8	39,31	.6100	61,00		19	14	208,20
.2650	26,50	M 30	19	8	60,51	.6150	61,50	M63x1,5	19	14	*
.2700	27,00		19	8	40,51	.6200	62,00		19	14	211,67
.2800	28,00		19	8	42,39	.6300	63,00		19	14	220,96
.2900	29,00		19	8	43,84	.6350	63,50		19	14	*
.3000	30,00		19	8	45,31	.6400	64,00		19	14	225,56
.3050	30,50	M32x1,5	19	8	74,33	.6500	65,00		19	16	234,78
.3075	30,75	G 1"	19	8	74,33	.6600	66,00		32	16	*
.3100	31,00		19	8	45,69	.6700	67,00		32	16	*
.3200	32,00	M 36	19	8	47,61	.6800	68,00		32	16	*
.3250	32,50		19	8	83,45	.6900	69,00		32	16	*
.3300	33,00		19	8	49,87	.7000	70,00		32	16	*
.3400	34,00		19	8	53,03	.7500	75,00		32	18	*
.3500	35,00		19	8	55,15	.8000	80,00		32	18	*
.3600	36,00		19	10	61,84	.8500	85,00		32	20	*
.3700	37,00		19	10	62,94	.9000	90,00		32	20	*
.3800	38,00		19	10	67,13	.9500	95,00		32	22	*
.3850	38,50	M40x1,5	19	10	122,31	.9999	100,00		32	22	*
.3900	39,00		19	10	69,25						







# 49350

## Kernbohrer HM kurz

Schnittlänge 35 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49350 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zäharten Bronzen, Reinnmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm<sup>2</sup>, Mangan-Hartstahl 14% Mn (wie z.B. HARDOX® 400/450 und WELDOX® 400).

EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm<sup>2</sup>, manganese steel 14% Mn such as HARDOX® 400/450, WELDOX® 400.

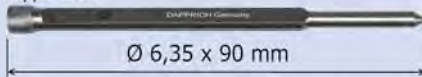


### 49350 Dapprich-TechBox

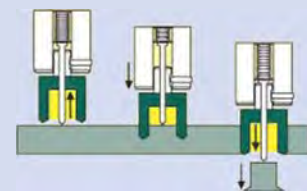
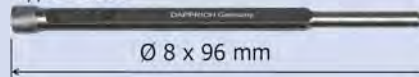
- ▶ Schnittlänge 35 mm
- ▶ Hartmetall-bestückte Schneiden
- ▶ Kurze Ausführung - 35 mm Schnittlänge
- ▶ WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- ▶ für VA-Materialien geeignet
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5070

BestNr A	49 350					49 350					
Gruppe	07					07					
Qualität	HM					HM					
Schicht	P0					P0					
Dreh ↔	RH					RH					
SL kurz	35					35					
BestNr B	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	BestNr B	Ø mm	für	d2	Führungs-	€
	d	Gewinde	mm	Stift	Stück		d	Gewinde	mm	Stift	Stück
.1200	12	M 14	19	P90	64,10	.3200	32	M 36	19	P3089	77,42
.1300	13		19	P90	64,10	.3300	33		19	P3089	77,42
.1400	14	M 16	19	P90	64,10	.3400	34		19	P3089	77,42
.1500	15		19	P90	64,10	.3500	35		19	P3089	77,42
.1600	16		19	P90	64,10	.3600	36		19	P3089	87,41
.1700	17		19	P90	64,10	.3700	37		19	P3089	87,41
.1800	18		19	P3089	64,10	.3800	38		19	P3089	87,41
.1900	19	G1/2"	19	P3089	64,10	.3900	39		19	P3089	87,41
.2000	20		19	P3089	64,10	.4000	40		19	P3089	87,41
.2100	21	M 24	19	P3089	64,10	.4100	41		19	P3089	104,90
.2200	22		19	P3089	64,10	.4200	42		19	P3089	104,90
.2300	23		19	P3089	64,10	.4300	43		19	P3089	104,90
.2400	24	M 27	19	P3089	64,10	.4400	44		19	P3089	104,90
.2500	25		19	P3089	64,10	.4500	45		19	P3089	123,21
.2600	26		19	P3089	69,93	.4600	46		19	P3089	123,21
.2700	27		19	P3089	69,93	.4700	47		19	P3089	123,21
.2800	28		19	P3089	69,93	.4800	48		19	P3089	123,21
.2900	29		19	P3089	69,93	.4900	49		19	P3089	123,21
.3000	30		19	P3089	69,93	.5000	50		19	P3089	123,21
.3100	31		19	P3089	77,42						

Für Kernbohrer ≤ 17 mm  
Type P90



Für Kernbohrer ≥ 18 mm  
Type P3089





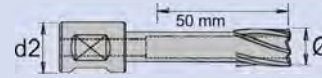
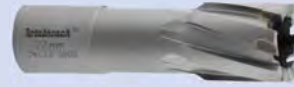
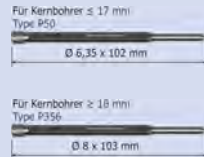
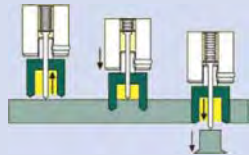
# 49360

## Kernbohrer HM lang

Schnittlänge 50/55 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49360 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zäharten Bronzen, Reinstmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm<sup>2</sup>, Mangan-Hartstahl 14% Mn (wie z.B. HARDOX® 400/450 und WELDOX® 400).

EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm<sup>2</sup>, manganese steel 14% Mn such as HARDOX® 400/450, WELDOX® 400.



### 49360 Dapprich-TechBox

- ▶ Schnittlänge 50 mm
- ▶ Hartmetall-bestückte Schneiden
- ▶ Lange Ausführung - 50/55 mm Schnittlänge
- ▶ WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- ▶ für VA-Materialien geeignet
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5070

BestNr A	49 360					49 360					
Gruppe					07					07	
Qualität					HM					HM	
Schicht					P0					P0	
Dreh ↔					RH					RH	
SL lang				Pilot /	50/55				Pilot /	50/55	
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück
.1200	12	M 14	19	P50	76,59	.6000	60		19	P356	183,98
.1300	13		19	P50	76,59	.6100	61		32	P231	213,12
.1400	14	M 16	19	P50	76,59	.6200	62		32	P231	213,12
.1500	15		19	P50	76,59	.6300	63		32	P231	213,12
.1600	16		19	P50	76,59	.6400	64		32	P231	213,12
.1700	17		19	P50	76,59	.6500	65		32	P231	213,12
.1800	18		19	P356	76,59	.6600	66		32	P231	*
.1900	19	G1/2"	19	P356	76,59	.6700	67		32	P231	*
.2000	20		19	P356	76,59	.6800	68		32	P231	*
.2100	21	M 24	19	P356	76,59	.6900	69		32	P231	*
.2200	22		19	P356	76,59	.7000	70		32	P231	252,25
.2300	23		19	P356	76,59	.7100	71		32	P231	*
.2400	24	M 27	19	P356	76,59	.7200	72		32	P231	*
.2500	25		19	P356	76,59	.7300	73		32	P231	*
.2600	26		19	P356	84,08	.7400	74		32	P231	*
.2700	27		19	P356	84,08	.7500	75		32	P231	280,55
.2800	28		19	P356	84,08	.7600	76		32	P231	*
.2900	29		19	P356	84,08	.7700	77		32	P231	*
.3000	30		19	P356	84,08	.7800	78		32	P231	*
.3100	31		19	P356	92,41	.7900	79		32	P231	*
.3200	32	M 36	19	P356	92,41	.8000	80		32	P231	312,19
.3300	33		19	P356	92,41	.8100	81		32	P231	*
.3400	34		19	P356	92,41	.8200	82		32	P231	*
.3500	35		19	P356	92,41	.8300	83		32	P231	*
.3600	36		19	P356	104,90	.8400	84		32	P231	*
.3700	37		19	P356	104,90	.8500	85		32	P231	367,13
.3800	38		19	P356	104,90	.8600	86		32	P231	*
.3900	39		19	P356	104,90	.8700	87		32	P231	*
.4000	40		19	P356	104,90	.8800	88		32	P231	*
.4100	41		19	P356	125,71	.8900	89		32	P231	*
.4200	42		19	P356	125,71	.9000	90		32	P231	404,60
.4300	43		19	P356	125,71	.9100	91		32	P231	*
.4400	44		19	P356	125,71	.9200	92		32	P231	*
.4500	45		19	P356	125,71	.9300	93		32	P231	*
.4600	46		19	P356	125,71	.9400	94		32	P231	*
.4700	47		19	P356	125,71	.9500	95		32	P231	437,90
.4800	48		19	P356	125,71	.9600	96		32	P231	*
.4900	49		19	P356	148,19	.9700	97		32	P231	*
.5000	50		19	P356	148,19	.9800	98		32	P231	*
.5100	51		19	P356	163,17	.9900	99		32	P231	*
.5200	52		19	P356	163,17	.H100	100		32	P231	486,18
.5300	53		19	P356	163,17	.H105	105		32	P231	518,65
.5400	54		19	P356	163,17	.H110	110		32	P231	552,78
.5500	55		19	P356	163,17	.H115	115		32	P231	689,31
.5600	56		19	P356	183,98	.H120	120		32	P231	768,40
.5700	57		19	P356	183,98	.H125	125		32	P231	854,98
.5800	58		19	P356	183,98	.H130	130		32	P231	939,89
.5900	59		19	P356	183,98						



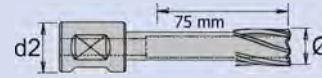
# 49365

## Kernbohrer HM, überlang

Schnittlänge 75 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49365 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zäharten Bronzen, Reinnmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm<sup>2</sup>, Mangan-Hartstahl 14% Mn (wie z.B. HARDOX® 400/450 und WELDOX® 400).

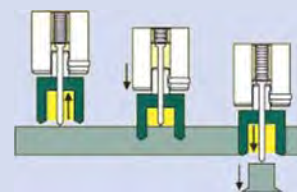
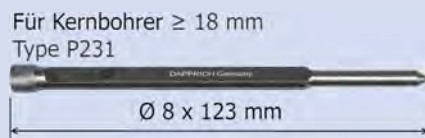
EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm<sup>2</sup>, manganese steel 14% Mn such as HARDOX® 400/450, WELDOX® 400.



### 49365 Dapprich-TechBox

- ▶ Schnittlänge 75 mm
- ▶ Hartmetall-bestückte Schneiden
- ▶ Überlange Ausführung - 75 mm Schnittlänge
- ▶ WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen; ≥ 66mm = Weldon32
- ▶ für VA-Materialien geeignet
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207 5060

BestNr A	49 365					BestNr B	49 365				
Gruppe					07						07
Qualität					HM						HM
Schicht					P0						P0
Dreh ↔					RH						RH
SL XL				Pilot /	75				Pilot /	75	
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück
.1800	18		19	P231	87,64	.4500	45		19	P231	148,45
.1900	19	G1/2"	19	P231	87,64	.4600	46		19	P231	157,75
.2000	20		19	P231	87,64	.4700	47		19	P231	157,75
.2100	21	M 24	19	P231	87,64	.4800	48		19	P231	157,75
.2200	22		19	P231	87,64	.4900	49		19	P231	157,75
.2300	23		19	P231	87,64	.5000	50		19	P231	165,98
.2400	24	M 27	19	P231	87,64	.5100	51		19	P231	165,98
.2500	25		19	P231	87,64	.5200	52		19	P231	165,98
.2600	26		19	P231	94,84	.5300	53		19	P231	179,39
.2700	27		19	P231	94,84	.5400	54		19	P231	179,39
.2800	28		19	P231	94,84	.5500	55		19	P231	179,39
.2900	29		19	P231	94,84	.5600	56		19	P231	185,56
.3000	30		19	P231	94,84	.5700	57		19	P231	188,65
.3100	31		19	P231	101,01	.5800	58		19	P231	188,65
.3200	32	M 36	19	P231	105,16	.5900	59		19	P231	202,37
.3300	33		19	P231	105,16	.6000	60		19	P231	202,06
.3400	34		19	P231	105,16	.6100	61		19	P231	210,29
.3500	35		19	P231	105,16	.6200	62		19	P231	210,29
.3600	36		19	P231	119,57	.6300	63		19	P231	216,50
.3700	37		19	P231	119,57	.6400	64		19	P231	216,50
.3800	38		19	P231	119,57	.6500	65		19	P231	216,50
.3900	39		19	P231	119,57	.6600	66		32	P231	226,31
.4000	40		19	P231	119,57	.6700	67		32	P231	226,31
.4100	41		19	P231	148,45	.6800	69		32	P231	226,31
.4200	42		19	P231	148,45	.6900	69		32	P231	226,31
.4300	43		19	P231	148,45	.7000	70		32	P231	226,31
.4400	44		19	P231	148,45						





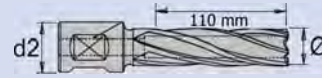
# 49370

## Kernbohrer HM XXL

Schnittlänge 110 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49370 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zäharten Bronzen, Reinnmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm<sup>2</sup>, Mangan-Hartstahl 14% Mn (wie z.B. HARDOX® 400/450 und WELDOX® 400).

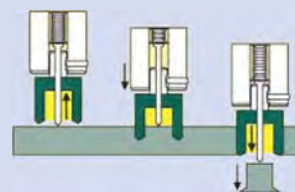
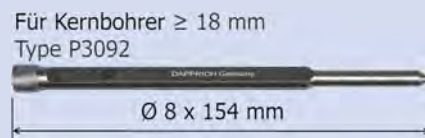
EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm<sup>2</sup>, manganese steel 14% Mn such as HARDOX® 400/450, WELDOX® 400.



### 49370 Dapprich-TechBox

- ▶ Schnittlänge 110 mm
- ▶ Hartmetall-bestückte Schneiden
- ▶ Extra-lange Ausführung - 110 mm Schnittlänge
- ▶ WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen; ≥ 66mm = Weldon32
- ▶ für VA-Materialien geeignet
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	49 370					49 370					
Gruppe					07					07	
Qualität					HM					HM	
Schicht					P0					P0	
Dreh ↔					RH					RH	
SL XXL				Pilot /	110				Pilot /	110	
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€		Ø mm	für	d2	Führungs-	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück
.1800	18		19	P3092	134,46	.4500	45		19	P3092	363,07
.1900	19	G1/2"	19	P3092	138,06	.4600	46		19	P3092	372,02
.2000	20		19	P3092	141,62	.4700	47		19	P3092	386,36
.2100	21	M 24	19	P3092	157,78	.4800	48		19	P3092	416,85
.2200	22		19	P3092	163,17	.4900	49		19	P3092	416,85
.2300	23		19	P3092	168,52	.5000	50		19	P3092	416,85
.2400	24	M 27	19	P3092	174,79	.5100	51		19	P3092	423,12
.2500	25		19	P3092	179,29	.5200	52		19	P3092	464,35
.2600	26		19	P3092	199,01	.5300	53		19	P3092	483,18
.2700	27		19	P3092	199,01	.5400	54		19	P3092	506,51
.2800	28		19	P3092	201,68	.5500	55		19	P3092	524,41
.2900	29		19	P3092	211,56	.5600	56		19	P3092	530,69
.3000	30		19	P3092	218,73	.5700	57		19	P3092	549,52
.3100	31		19	P3092	219,62	.5800	58		19	P3092	571,03
.3200	32	M 36	19	P3092	222,33	.5900	59		19	P3092	591,64
.3300	33		19	P3092	233,07	.6000	60		19	P3092	600,63
.3400	34		19	P3092	242,95	.6100	61		19	P3092	602,41
.3500	35		19	P3092	242,95	.6200	62		19	P3092	604,19
.3600	36		19	P3092	259,96	.6300	63		19	P3092	605,09
.3700	37		19	P3092	269,84	.6400	64		19	P3092	607,80
.3800	38		19	P3092	277,90	.6500	65		19	P3092	607,80
.3900	39		19	P3092	298,51	.6600	66		32	P3092	608,69
.4000	40		19	P3092	319,13	.6700	67		32	P3092	608,69
.4100	41		19	P3092	324,51	.6800	68		32	P3092	610,47
.4200	42		19	P3092	333,46	.6900	69		32	P3092	612,29
.4300	43		19	P3092	346,02	.7000	70		32	P3092	612,29
.4400	44		19	P3092	354,11						









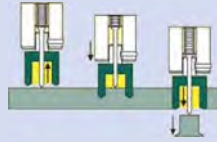
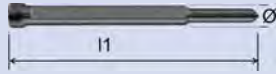
## 49301

### Führungsstift / Auswerfer für Kernbohrer



Typ 49301 - Auswerferstifte für Kernbohrer

EN - Pilot Pins for annular cutters



#### 49301 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ gehärteter Stahl
- ▶ kompatibel mit den meisten Systemen
- ▶ einseitig flach für Kühlmitteltransport
- ▶ einzeln verpackt
- ▶ Individuelle Maße auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8466.1810

BestNr A					49 301				
Gruppe					07				
Qualität					Stahl				
Schicht					P0/P1				
BestNr B	Type	Ø mm	l1 mm	für KB-Ø	€ Stück	Für Serie		Für Verläng.	
.3057	P3057	4,42	75	≤ 12	6,70	49250	49258	49227	
.0025	P25	6,35	77	≥ 13	6,86	49250	49258	49227	49354
.3013	P3013	4,42	100	≤ 12	6,70	49500	49508	49527	
.0050	P50	6,35	102	≥ 13	8,58	49500	49508	49527	49360
.0090	P90	6,35	90	≤ 17	8,58	49350			
.3089	P3089	8,00	96	≥ 18	8,58	49350			
.0356	P356	8,00	103	≥ 18	8,58	49250	49258	49360	
.0231	P231	8,00	123	≥ 18	16,29	49500	49508	49360	49365
.3092	P3092	8,00	154	≥ 18	16,29	49370			
.PKV25	PKV25	6,35	128	≥ 13	10,82				49304 25 mm
.PKV50	PKV50	6,35	155	≥ 13	15,82				49304 50 mm
.PKV75	PKV75	6,35	176	≥ 13	17,48				49304 75 mm
.PKV100	PKV100	6,35	204	≥ 13	18,32				49304 100 mm

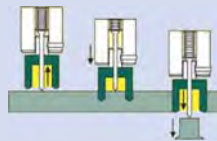
## 49304

### Zubehör für Kernbohrmaschinen

Verlängerungen Weldon19

Typ 49304 - Aufnahmeadapter für Maschinen mit einem Schnellspannsystem. Einfache und wirtschaftliche Lösung, um die Aufnahme herkömmlicher Fräser Weldon19 (19mm / 3/4") zu ermöglichen.

EN - Adaptors for machines with a quick fit system. Simply and economic solution to use conventional cutters into the desired quick fitting system



#### 49304 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ Universeller Aufnahmehalter
- ▶ Für Maschinen mit Schnellspannsystemen
- ▶ Einsatz von Standard Kernbohrern mit Schaft W19
- ▶ Einfach und wirtschaftlich
- ▶ Weitere Adapter auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8466.2020

BestNr A				49 304				49 304
Gruppe				07				07
Qualität				Stahl				Stahl
Schicht				P0/P1				P0/P1
BestNr B	Länge mm	benötigt Pilot	€ Stück	BestNr B	Länge mm	€ Stück		
.025	25	PKV25	40,95	.150	150	*		
.050	50	PKV50	45,15	.200	200	*		
.075	75	PKV75	49,35	.250	250	*		
.100	100	PKV100	54,60	.300	300	455,71		



## 49302

### Zubehör für Kernbohrmaschinen

#### Aufnahmeadapter für Kernbohrer

**Type 49302** - Aufnahmeadapter für Säulen- und Kernbohrmaschinen. Alle Aufnahmeadapter sind mit Kühlmittelzuführung ausgestattet.

**EN** - Morse taper arbors for hole cutting systems. All morse tapers adaptors come with coolant adaptors.



#### 49302 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ Universeller Aufnahmehalter
- ▶ Einsetzbar für Maschinen mit Morsekegel-Aufnahme
- ▶ Alle Aufnahmeadapter mit Kühleinittelzuführung
- ▶ Weldon19 / Weldon32
- ▶ Weitere Maße und Einsätze auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8466.1020

BestNr A					49 302					BestNr B					49 302				
Gruppe					07					BestNr B					07				
Qualität					Stahl					BestNr B					Stahl				
Schicht					P0/P1					BestNr B					P0/P1				
		MK		Weldon Schaft		für Schnitttiefe		€				MK		Weldon Schaft		für Schnitttiefe		€	
BestNr B				max. mm		Stück				BestNr B				mm		Stück			
.CA120	2	19	50	98,78						.RMT3X	3	32	100	204,09					
.CA130	3	19	50	98,78						.CA140	4	19	50	287,15					
.RMT3	3	19	100	108,05						.RMT4X	3	32	75	228,10					

## 49306

### Zubehör für Kernbohrmaschinen

#### Aufnahme-Adapter

**Type 49306** - Aufnahmeadapter für Maschinen mit einem Schnellspannsystem. Einfache und wirtschaftliche Lösung, um die Aufnahme herkömmlicher Fräser Weldon19 (19mm / 3/4") zu ermöglichen.

**EN** - Adaptors for machines with a quick fit system. Simply and economic solution to use conventional cutters into the desired quick fitting system



#### 49306 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ Universeller Aufnahmehalter
- ▶ Für Maschinen mit Schnellspannsystemen
- ▶ Einsatz von herkömmlichen Fräsern mit Weldon19
- ▶ Einfach und wirtschaftlich
- ▶ Weitere Adapter auf Anfrage

BestNr A					49 306					BestNr B					49 306				
Gruppe					07					BestNr B					07				
Qualität					Stahl					BestNr B					Stahl				
Schicht					P0					BestNr B					P0				
		S		Maschine		S		S				S		Maschine		S		S	
BestNr B		Aussen		Innen		Aussen		Stück		BestNr B		Aussen		Innen		Aussen		Stück	
.1819	Q-In	W19		30,77						.1916	W19		B16	32,93					
.1918	W19	Q-In		57,73						.1816	Q-In		B16	32,93					
.3219	W32	W19		40,13						.1912	W19		1/2"x20	40,13					



## 49312

### Spiralbohrer HSS mit WELDON19-Direktantrieb

Schnittlänge 30 mm

**Type 49312** - Spiralbohrer mit Weldon-Schaft. Einfache und wirtschaftliche Lösung zur Aufnahme von Spiralbohrer in Kernbohrmaschinen.

EN - Twist drill with weldon shank. Easy and economic solution to use twist drills in a drilling machine.



#### 49312 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Direktaufnahme Weldon-Schaft
- ▶ Für Maschinen mit Schnellspannsystemen
- ▶ Einfach und wirtschaftlich
- ▶ Weitere Ausführungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8466.2020

BestNr A			49 312		49 322					49 312		49 322
Gruppe			07		07					07		07
Qualität			HSS		HSS					HSS		HSS
Schicht			P0		P0					P0		P0
SL kurz			30		lang 55					30		lang 55
	Ø	SL	€		auf			Ø	SL mm	€		auf
BestNr B	mm	mm	Stück		Anfrage			BestNr B	mm	Stück		Anfrage
.0600	6,0	30	22,14		*			.1200	12,0	30	31,47	*
.0700	7,0	30	22,14		*			.1300	13,0	30	31,47	*
.0800	8,0	30	26,81		*			.1350	13,5	30	20,25	*
.0900	9,0	30	26,81		*			.1400	14,0	30	33,80	*
.1000	10,0	30	29,14		*			.1500	15,0	30	*	*
.1100	11,0	30	29,14		*			.1600	16,0	30	*	*

## 49012

### Adapter WELDON19 für Spiralbohrer

**Type 49012** - Adapter für Spiralbohrer. Einfache und wirtschaftliche Lösung zur Aufnahme von Spiralbohrer und erweitert das Einsatzgebiet der Kernbohrmaschine.

EN - Twist drill adaptors with weldon shank. Easy and economic solution to use twist drills and gives your drilling machine a greater degree of versatility.



#### 49012 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ für Kurzbohrer mit Ø 4 bis 12 mm
- ▶ Sehr wirtschaftliche Lösung
- ▶ Einfache Befestigung mit 2 Gewindestiften
- ▶ Höchste Rundlaufgenauigkeit
- ▶ Erhöht das Einsatzgebiet der Kernbohrmaschinen
- ▶ Commodity-Code 8466.2020

BestNr A			49 012							49 012		
Gruppe			07							07		
Qualität			Stahl							Stahl		
Schicht			P0							P0		
	Innen	Außen	€					Innen	Außen	€		
BestNr B	Ø mm	Ø mm	Stück					BestNr B	Ø mm	Ø mm	Stück	
.0400	4,0	W19	48,12					.0900	9,0	W19	48,12	
.0500	5,0	W19	48,12					.1000	10,0	W19	48,12	
.0600	6,0	W19	48,12					.1100	11,0	W19	48,12	
.0700	7,0	W19	48,12					.1200	12,0	W19	48,12	
.0800	8,0	W19	48,12									





# 49303

## Kegel- u. Entgratsenker für Kernbohrmaschinen

mit Weldon 19-Direktaufnahme

**Typ 49303** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Type RPC und TCT mit auswechselbaren Führungszapfen (Ø 14+18+22mm) zur bestmöglichen Zentrierung. Beschichtungen (TiN, TiCM, TiALN, CrN) zur Standzeiterhöhung auf Anfrage. Weitere Zapfen-Ø für Typen RPC und TCT auf Anfrage.

EN - 3-fluted Countersinks 90° for chatter-free actions, suitable for all types of portal Mag-machiens with 3/4" Weldon shank.



### 49303 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSS M2 / HM-bestückt
- ▶ 90° Form C mit 3 Schneiden
- ▶ Weldon 19-Direktaufnahme
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Weitere Ø Führungszapfen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							49 303							49 303
Gruppe							07							07
Qualität							HSS/HM							HSS/HM
Schicht							P0							P0
Dreh ↔							RH							RH
Spitze Δ							90°							90°
BestNr B	Type	Ø	d2	€	HSS	HM	Type	Ø	d2	€	HSS	HM		
		mm	mm	Stück				mm	mm	Stück				
.0025	CK	25	19	93,64	x		.0201	RPC	40	19	222,95	x		
.0030	CK	30	19	96,66	x		.0401	TCT	40	19	366,15	x		
.0400	CK	40	19	99,81	x		.0100	RPC-K	40	19	423,61	x		
.0550	CK	50	19	108,05	x		Kit beinhaltet: Senker 40mm - Zapfen 14m - 18mm - 22mm							
							.0300	TCT-K	40	19	439,38	x		
							Kit beinhaltet: Senker 40mm - Zapfen 14m - 18mm - 22mm							

# 49307

## Gewindebohrer-Adapter mit WELDON19-Direktaufnahme

**Typ 49307** - Aufnahmeadapter für Maschinengewindebohrer nach DIN 376 mit Überlaufschaft - maschinenseitig mit WELDON 19 Schaft. Geeignet für Maschinen mit Rechts-/Linkslauf.

EN - Tap Holder with Weldon 3/4" to fit machine taps DIN 376 with reduced shanks. For machines with RH/LH only.



### 49307 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ Direktaufnahme W19 für DIN 376-Schäfte
- ▶ Es wird kein Gewindegewindeschneidfutter benötigt
- ▶ Spannung auf Vierkant mittels Madenschrauben
- ▶ Satzzusammenstellungen gerne auf Anfrage
- ▶ Adapter für Schäfte ISO529 ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.

BestNr A							49 307							49 307
Gruppe							07							07
Qualität							Stahl							Stahl
Schicht							P0							P0
	DIN 376 Schaft-Ø							DIN 376 Schaft-Ø						
	für	Innen	Schaft-Ø	€			für	Innen	Schaft-Ø	€				
BestNr B	Gewinde	mm	Aussen	Stück			Gewinde	mm	Aussen	Stück				
.0806	M 8	6,0	W19	26,97			.1814	M 18	14,0	W19	31,97			
.1007	M 10	7,0	W19	26,97			.2016	M 20	16,0	W19	31,97			
.1209	M 12	9,0	W19	26,97			.2218	M22/24	18,0	W19	31,97			
.1411	M 14	11,0	W19	26,97			.2720	M 27	20,0	W19	42,96			
.1612	M 16	12,0	W19	26,97			.3022	M 30	22,0	W19	53,95			



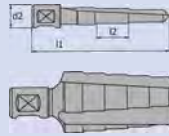
# 49231

## POWERBOR™-Stufenbohrer für Kernbohrmaschinen

DBGM-angemeldet, mit Weldon 19-Direktaufnahme

**Typ 49231 - vaporisiert** - Innovativer Stufenbohrer mit Weldon-Schaft zur Direktaufnahme in Kernbohrmaschinen. Zum Aufweiten vorhandener Bohrungen und Neu-Bohrungen. Eingetragenes Design beim Deutschen Patent- und Markenamt München. Ein Muss für jeden Werkzeugkoffer.

EN - This innovative step drill has been designed for us with electromagnetic drilling machines. The unique design allows a number of popular hole sizes to be drilled with just one tool.



### 49231 Dapprich-TechBox

- ▶ HALL-Werksnorm
- ▶ HSS / M2
- ▶ WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- ▶ DBGM-Design DE202005016797
- ▶ geradegenutet
- ▶ Durchmesser aufgelasert
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A													49 231
Gruppe													07
Qualität													HSSG
Schicht													P1-vap
Dreh ↔													RH
	Type	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Bohr-	l2	l1	d2	Z	€	
BestNr B		Stufe 1	Stufe 2	Stufe 3	Stufe 4	Stufe 5	Spitze	mm	mm	mm		Stück	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>												P1.1-1.3	
.0816	MPSD	0816	8	10	12	14	16	ja	12	107	19	2	72,44
.1018	MPSD	1018	10	12	14	16	18	ja	12	108	19	2	79,88
.1119	MPSD	1119	11	13	15	17	19	ja	12	108	19	2	*
.2028	MPSD	2028	20	22	24	26	28	ja	12	113	19	2	114,32
.2129	MPSD	2129	21	23	25	27	29	ja	12	113	19	2	*
.3038	MPSD	3038	30	32	34	36	38		12	105	19	3	178,15
.3139	MPSD	3139	31	33	35	37	39		12	105	19	3	*
.4048	MPSD	4048	40	42	44	46	48		12	105	19	3	255,09
.4149	MPSD	4149	41	43	45	47	49		12	105	19	3	*
.1014	MPSD	1014	10	12	14			ja	25	114	19	2	61,57
.1115	MPSD	1115	11	13	15			ja	25	114	19	2	*
.1620	MPSD	1620	16	18	20			ja	25	117	19	2	88,05
.1721	MPSD	1721	17	19	21			ja	25	117	19	2	*
.2226	MPSD	2226	22	24	26				25	110	19	3	105,61
.2327	MPSD	2327	23	25	27				25	110	19	3	*
.2832	MPSD	2832	28	30	32				25	110	19	3	142,93
.2933	MPSD	2933	29	31	33				25	110	19	3	*
.3438	MPSD	3438	34	36	38				25	110	19	3	178,15
.3539	MPSD	3539	35	37	39				25	110	19	3	*
.4044	MPSD	4044	40	42	44				25	110	19	3	219,90
.4145	MPSD	4145	41	43	45				25	110	19	3	*
.4650	MPSD	4650	46	48	50				25	110	19	3	256,32
.4751	MPSD	4751	47	49	51				25	110	19	3	*









# 49400

## Mini-Kernbohrer HSS-M2

Schnittlänge 8mm/12mm

**Type 49400** - Mini-Kernbohrer mit präzisionsgeschliffene Schneiden. Für akkuraten Eintritt und perfekte Bohrungen in Metallbleche, Rohre und Kunststoffe.

**EN** - Mini cutters with precision ground teeth for clean, accurate entry and perfect holes in sheet metal, pipes an plastics.



**Rotabroach**



### 49400 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-MiniCutter
- ▶ HSS / M2
- ▶ Höhere Leistungsfähigkeit und längere Lebensdauer
- ▶ Niedriger Stromverbrauch für Akkuschauber
- ▶ 3x schneller als Spiralbohrer
- ▶ Sets im Kunststoffkoffer; englische Sets auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				49 400				49 401	
Gruppe				07				07	
Qualität				HSS				Stahl	
Schicht				P0/P1				P0/P1	
		Schnitt-						Zubehör	
	Ø	länge	€				€		
BestNr B	mm	mm	Stück					BestNr B	Stück
.RCM060	6,00	8	19,69				.0117	RA117	74,29
.RCE250	6,35	8	*					Aufnahmedorn 9,5mm für Ø 6-20mm	
.RCM070	7,00	8	19,69				.0116	RA116	74,29
.RCE312	7,90	8	*					Aufnahmedorn 12,7mm für Ø 6-20mm	
.RCM080	8,00	8	22,54				.0118	RA118	157,64
.RCM090	9,00	8	22,54					Aufnahmedorn 12,7mm für Ø 21-38,1mm	
.RCE375	9,50	8	*				.0327	RA327	9,02
.RCM100	10,00	8	28,16					Zentrierstift für RA 116 + RA 117	
.RCM110	11,00	8	28,16				.3063	RA3063	18,01
.RCM120	11,10	8	29,26					Zentrierstift für RA 118	
.RCE437	12,00	8	*				.0328	RA328	4,49
.RCE500	12,70	8	*					gedeferte Anschlagsscheibe	
.RCM130	13,00	8	31,52				.0329	RA329	4,49
.RCM140	14,00	8	31,52					gerade Anschlagsscheibe	
.RCE562	14,20	8	*				.0464	RA464	1,37
.RCM150	15,00	8	31,52					Gewindestift	
.RCE625	15,80	8	*				.3008	RA3008	1,75
.RCM160	16,00	8	34,92					Druckfeder für Zentrierstift	
.RCM170	17,00	8	39,41						
.RCE687	17,50	8	*						
.RCM180	18,00	8	39,41						
.RCM190	19,00	8	41,67						
.RCM200	20,00	8	41,67						
.RCE812	20,60	12	*						
.RCM210	21,00	12	63,04						
.RCM220	22,00	12	63,04						
.RCE875	22,20	12	*						
.RCM230	23,00	12	65,31						
.RCE937	23,80	12	*						
.RCM240	24,00	12	69,80						
.RCM250	25,00	12	74,29						
.RCE1000	25,40	12	*						
.RCE1062	26,90	12	*						
.RCE1125	28,50	12	*						
.RCE1187	30,10	12	*						
.RCE1250	31,75	12	*						
.RCE1375	31,90	12	*						
.RCE1500	38,10	12	*						
.RK603	Set		222,92						
	8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20mm Schaft: 12,7mm								
.RK604	Set		144,06						
	8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20mm Schaft: 9,5mm								



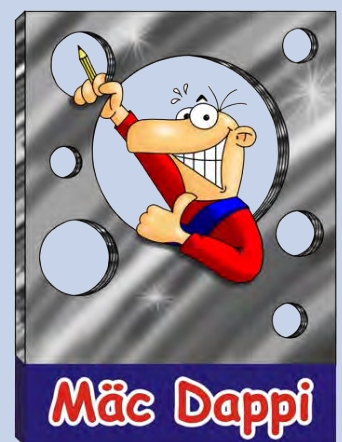


## 10 Praxis-Tipps "Kernbohren"

1. Stellen Sie unbedingt sicher, dass die Werkstück-Oberfläche glatt und frei von Bohrspänen ist, damit der Magnet seine volle Leistung erzielt. Instabile Verhältnisse führen zu erhöhtem Werkzeugverschleiss, Bruch oder im schlimmsten Fall zum Abheben der laufenden Maschine während des Bohrvorgangs. **ERHEBLICHE VERLETZUNGSGEFAHR !!!**
2. Stellen Sie sicher, dass das Werkstück magnetisch ist und eine ausreichende Stärke hat, damit der Magnet ausreichend Haftkraft aufbauen kann.  
Eventuelle Beschichtungen, Lackierungen etc. können die Haftkraft deutlich senken.
3. Setzen Sie stets die korrekten Führungsstifte ein.
4. Der Einsatz von Kühlschmiermittel wird dringend empfohlen.
5. Bohren Sie stets mit gleichbleibendem Vorschub.
6. Vermeiden Sie zu hohen Bohrdruck (Vorschub) - Werkzeugbruchgefahr, Maschinenverschleiß.
7. Schleifen Sie Ihre Kernbohrer rechtzeitig nach, bevor überhöhter Verschleiß zu Bruch führt.
8. Ankrönungen sind so klein wie möglich zu halten.
9. Nach jeder Bohrung **MUSS** der Restkern aus dem Kernbohrer entfernt werden ! Sandwich-Material kann nur mit speziellen Kernbohrern gebohrt werden (Stack-Cutter).
10. Überprüfen Sie regelmäßig Ihre Maschine auf Beschädigungen und Verschleiß, oder nutzen Sie unseren kostengünstigen Service-Check.

## Unsere Serviceleistungen für Sie:

- Service-Check Ihrer Kernbohrmaschinen
- Nachschleifservice für Ihre Kernbohrer
- Individueller Beschichtungsservice für Ihre Anwendungsfälle
- Kurzfristige Produktion von Kernbohrer Sondergrößen/-durchmesser





# REIBEN / REAMING







# 73060

## HSS-Handreibahlen, spiralgenutet

DIN 206 , mit Zylinderschaft und Vierkant DIN 10

**Type 73060** - Standardreibahle für alle Eisen- und Nichteisenmetalle, Kunststoffe hart und weich. Für bestimmte Werkstoffe sind Beschichtungen (z.B. TiN, TiCN, TiAlN, CrN usw.) sinnvoll. Durch langen, konischen Anschnitt (über ca. 1/3 der Schneidenlänge) nicht für Bearbeitung von Grundlöchern geeignet, Späneabfluß nach unten. Bei Grundlochbearbeitung bitte Form A (gerade genutet) bestellen. Weitere Durchmesser ab Werkslager England lieferbar. Sondertoleranzen (z.B. E7, F7, H8, H9) innerhalb 3-14 Tagen (je nach Verfügbarkeit von Rohlingen beim Werk).

**EN** - Genreal-purpose reamer to be used on all ferrous and non-ferrous materials as well as soft and hard plastics. Due to the long taper lead not suitable for blind holes. Coatings on request.



### 73060 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 206 B
- ▶ HSS / M2
- ▶ Standardtoleranz H7
- ▶ Form B - spiralgenutet
- ▶ rechtsschneidend, 8° Linksdrill
- ▶ Herstellungstoleranzen nach DIN 1420
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	73 060						BestNr B	73 060					
Gruppe	08						Gruppe	08					
Qualität	HSS						Qualität	HSS					
Schicht	P0						Schicht	P0					
Dreh ↔	RH						Dreh ↔	RH					
Toleranz	H7						Toleranz	H7					
	Ø	Ø	l1	l2	a	€		Ø	Ø	l1	l2	a	€
BestNr B	mm	ins/"	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	mm	ins/"	mm	mm	mm	Stück
.0100	1,00		34	16	-	31,90	.0476	4,762	3/16"	87	44	3,8	32,77
.0110	1,10		34	16	-	31,90	.0480	4,80		87	44	3,8	24,84
.0120	1,20		34	16	-	31,90	.0490	4,90		87	44	3,8	24,84
.0130	1,30		34	16	-	31,90	.0500	5,00		87	44	3,8	11,39
.0140	1,40		41	20	1,12	34,00	.0510	5,10		87	44	3,8	24,84
.0150	1,50		41	20	1,12	25,54	.0515	5,159	13/64"	87	44	4,0	12,19
.0158	1,587	1/16"	44	21	1,25	38,30	.0520	5,20		87	44	3,8	24,84
.0160	1,60		44	21	1,25	23,74	.0525	5,25		87	44	3,8	24,84
.0170	1,70		44	21	1,25	23,74	.0530	5,30		87	44	3,8	24,84
.0180	1,80		47	23	1,4	23,74	.0540	5,40		93	47	4,3	24,84
.0190	1,90		47	23	1,4	23,74	.0550	5,50		93	47	4,3	11,69
.0198	1,984	5/64"	50	25	1,6	7,33	.0555	5,556	7/32"	93	48	4,5	12,52
.0200	2,00		50	25	1,6	19,05	.0560	5,60		93	47	4,3	24,84
.0210	2,10		50	25	1,6	23,74	.0570	5,70		93	47	4,3	24,84
.0220	2,20		54	27	1,8	23,74	.0575	5,75		93	47	4,3	17,75
.0225	2,25		54	27	1,8	23,74	.0580	5,80		93	47	4,3	24,84
.0230	2,30		54	27	1,8	23,74	.0590	5,90		93	47	4,3	24,84
.0238	2,381	3/32"	58	29	2,1	31,37	.0595	5,953	15/64"	93	48	4,5	17,75
.0240	2,40		58	29	2,1	23,74	.0600	6,00		93	47	4,3	12,29
.0250	2,50		58	29	2,1	19,05	.0610	6,10		100	50	4,9	24,84
.0260	2,60		58	29	2,1	23,74	.0620	6,20		100	50	4,9	24,84
.0270	2,70		62	31	2,1	23,74	.0625	6,25		100	50	4,9	24,84
.0275	2,75		62	31	2,1	23,74	.0630	6,30		100	50	4,9	24,84
.0277	2,778	7/64"	62	31	2,24	7,83	.0635	6,350	1/4"	100	50	4,9	32,77
.0280	2,80		62	31	2,1	23,74	.0640	6,40		100	50	4,9	24,84
.0290	2,90		62	31	2,1	23,74	.0650	6,50		100	50	4,9	12,89
.0300	3,00		62	31	2,1	10,79	.0660	6,60		100	50	4,9	24,84
.0310	3,10		66	33	2,4	23,74	.0670	6,70		100	50	4,9	24,84
.0317	3,175	1/8"	66	33	2,4	15,58	.0675	6,75		107	54	5,5	24,84
.0320	3,20		66	33	2,4	23,74	.0680	6,80		107	54	5,5	24,84
.0325	3,25		66	33	2,4	23,74	.0690	6,90		107	54	5,5	24,84
.0330	3,30		66	33	2,4	23,74	.0700	7,00		107	54	5,5	13,79
.0340	3,40		71	35	2,7	23,74	.0710	7,10		107	54	5,5	26,24
.0350	3,50		71	35	2,7	10,79	.0714	7,143	9/32"	107	54	5,6	14,99
.0357	3,571	9/64"	71	35	2,8	7,96	.0720	7,20		107	54	5,5	26,24
.0360	3,60		71	35	2,7	23,74	.0725	7,25		107	54	5,5	26,24
.0370	3,70		71	35	2,7	23,74	.0730	7,30		107	54	5,5	26,24
.0375	3,75		71	35	2,7	23,74	.0740	7,40		107	54	5,5	26,24
.0380	3,80		76	38	3,0	23,74	.0750	7,50		107	54	5,5	14,09
.0390	3,90		76	38	3,0	23,74	.0760	7,60		115	58	6,2	26,24
.0396	3,968	5/32"	76	38	3,0	31,37	.0770	7,70		115	58	6,2	26,24
.0400	4,00		76	38	3,0	10,49	.0775	7,75		115	58	6,2	26,24
.0410	4,10		76	38	3,0	24,84	.0780	7,80		115	58	6,2	26,24
.0420	4,20		76	38	3,0	24,84	.0790	7,90		115	58	6,2	26,24
.0425	4,25		76	38	3,0	24,84	.0794	7,938	5/16"	115	58	6,3	34,67
.0430	4,30		81	41	3,4	24,84	.0800	8,00		115	58	6,2	14,99
.0436	4,365	11/64"	81	41	3,55	10,12	.0810	8,10		115	58	6,2	27,51
.0440	4,40		81	41	3,4	24,84	.0820	8,20		115	58	6,2	27,51
.0450	4,50		81	41	3,4	10,79	.0825	8,25		115	58	6,2	27,51
.0460	4,60		81	41	3,4	24,84	.0830	8,30		115	58	6,2	27,51
.0470	4,70		81	41	3,4	24,84	.0840	8,40		115	58	6,2	27,51
.0475	4,75		81	41	3,4	24,84	.0850	8,50		115	58	6,2	15,58





# 73060

## HSS-Handreibahlen, spiralgenutet (Fortsetzung)

BestNr A	73 060												73 060
Gruppe	08												08
Qualität	HSS												HSS
Schicht	P0												P0
Dreh ↔	RH												RH
Toleranz	H7												H7
	Ø	Ø	l1	l2	a	€		Ø	Ø	l1	l2	a	€
BestNr B	mm	ins/"	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	mm	ins/"	mm	mm	mm	Stück
.0860	8,60		124	62	7,0	27,51	.1650	16,50		175	87	12,0	59,31
.0870	8,70		124	62	7,0	27,51	.1700	17,00		175	87	12,0	41,06
.0873	8,731	11/32"	124	62	7,1	17,58	.1746	17,462	11/16"	188	93	14,0	60,17
.0875	8,75		124	62	7,0	27,51	.1750	17,50		188	93	14,5	60,17
.0880	8,80		124	62	7,0	27,51	.1800	18,00		188	93	14,5	41,66
.0890	8,90		124	62	7,0	27,51	.1850	18,50		188	93	14,5	73,13
.0900	9,00		124	62	7,0	16,48	.1900	19,00		188	93	14,5	43,76
.0910	9,10		124	62	7,0	28,74	.1905	19,05	3/4"	201	100	16,0	104,50
.0920	9,20		124	62	7,0	28,74	.1950	19,50		201	100	16,0	79,15
.0925	9,25		124	62	7,0	28,74	.2000	20,00		201	100	16,0	51,55
.0930	9,30		124	62	7,0	28,74	.2050	20,50		201	100	16,0	99,37
.0940	9,40		124	62	7,0	28,74	.2063	20,637	13/16"	201	100	16,0	74,89
.0950	9,50		124	62	7,0	18,28	.2100	21,00		201	100	16,0	51,85
.0952	9,525	3/8"	133	66	8,0	37,93	.2150	21,50		215	107	18,0	103,00
.0960	9,60		133	66	8,0	28,74	.2200	22,00		215	107	18,0	57,54
.0970	9,70		133	66	8,0	28,74	.2222	22,225	7/8"	215	107	18,0	141,99
.0975	9,75		133	66	8,0	28,74	.2250	22,50		215	107	18,0	107,59
.0980	9,80		133	66	8,0	28,74	.2300	23,00		215	107	18,0	60,84
.0990	9,90		133	66	8,0	28,74	.2350	23,50		215	107	18,0	118,78
.1000	10,00		133	66	8,0	18,28	.2381	23,812	15/16"	231	107	18,0	58,11
.1010	10,10		133	66	8,0	37,43	.2400	24,00		231	115	20,0	71,03
.1020	10,20		133	66	8,0	37,43	.2450	24,50		231	115	20,0	126,11
.1025	10,25		133	66	8,0	37,43	.2500	25,00		231	115	20,0	71,33
.1030	10,30		133	66	8,0	37,43	.2540	25,400	1"	231	115	20,0	181,82
.1031	10,318	13/32"	133	66	8,0	19,48	.2600	26,00		231	115	20,0	79,42
.1040	10,40		133	66	8,0	37,43	.2700	27,00		247	124	22,0	85,41
.1050	10,50		133	66	8,0	24,58	.2800	28,00		247	124	22,0	94,71
.1060	10,60		142	71	9,0	37,43	.2857	28,575	1.1/8"	247	124	22,4	92,97
.1070	10,70		142	71	9,0	37,43	.2900	29,00		247	124	22,0	205,79
.1075	10,75		142	71	9,0	37,43	.3000	30,00		247	124	22,0	104,00
.1080	10,80		142	71	9,0	37,43	.3100	31,00		265	133	25,0	282,92
.1090	10,90		142	71	9,0	37,43	.3175	31,75	1.1/4"	265	133	25,0	118,41
.1100	11,00		142	71	9,0	24,58	.3200	32,00		265	133	25,0	121,98
.1110	11,10		142	71	9,0	40,26	.3300	33,00		265	133	25,0	110,26
.1111	11,112	7/16"	142	71	9,0	51,65	.3400	34,00		284	142	28,0	141,16
.1120	11,20		142	71	9,0	40,26	.3492	34,925	1.3/8"	284	142	28,0	144,42
.1125	11,25		142	71	9,0	40,26	.3500	35,00		284	142	28,0	148,95
.1130	11,30		142	71	9,0	40,26	.3600	36,00		284	142	28,0	154,65
.1140	11,40		142	71	9,0	40,26	.3700	37,00		284	142	28,0	139,86
.1150	11,50		142	71	9,0	31,27	.3800	38,00		305	152	31,5	179,82
.1160	11,60		142	71	9,0	40,26	.3810	38,100	1.1/2"	305	152	31,5	175,19
.1170	11,70		142	71	9,0	40,26	.3900	39,00		305	152	31,5	393,54
.1175	11,75		142	71	9,0	40,26	.4000	40,00		305	152	31,5	195,40
.1180	11,80		152	76	10,0	40,26	.4100	41,00		305	152	31,5	489,51
.1190	11,90		152	76	10,0	40,26	.4127	41,275	1.5/8"	305	152	31,5	*
.1191	11,906	15/32"	152	76	10,0	21,94	.4200	42,00		305	152	31,5	212,49
.1200	12,00		152	76	10,0	26,97	.4300	43,00		326	163	35,5	615,28
.1250	12,50		152	76	10,0	39,96	.4400	44,00		326	163	35,5	240,66
.1270	12,70	1/2"	152	76	10,0	59,87	.4445	44,450	1.3/4"	326	163	35,5	*
.1300	13,00		152	76	10,0	29,37	.4500	45,00		326	163	35,5	240,66
.1350	13,50		163	81	11,0	42,62	.4600	46,00		326	163	35,5	669,20
.1400	14,00		163	81	11,0	32,97	.4700	47,00		326	163	35,5	709,56
.1429	14,287	9/16"	163	81	11,2	28,47	.4762	47,625	1.7/8"	347	174	40,0	*
.1450	14,50		163	81	11,0	46,55	.4800	48,00		347	174	40,0	754,44
.1500	15,00		163	81	11,0	35,96	.4900	49,00		347	174	40,0	808,39
.1550	15,50		175	87	12,0	52,61	.5000	50,00		347	174	40,0	320,98
.1587	15,875	5/8"	175	87	12,5	76,02	.5080	50,800	2"	347	174	40,0	*
.1600	16,00		175	87	12,0	40,46							

Abweichende Durchmesser bis max. Ø 100 mm / 4" - ab Werkslager lieferbar.



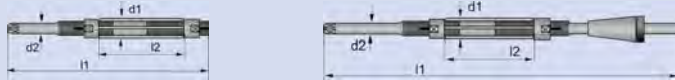
# 75060

## Schnellverstell-Handreibahle mit HSS-Messern

C-Type (continental Standard)

Typ 75060/62 - Rechtsschneidende Reibahle mit verstellbaren Messern und Zylinderschaft mit Vierkant. Gerade Messer aus HSS-M2. Die Schneiden sind exzentrisch gewölbt und hinterschliffen. Verstellung der auswechselbaren Messer durch Verstellmutter mit Einstellskalen. Ungleiche Messerteilung.

EN - Right hand cutting reamer with unequal pitched, adjustable cutting blades and straight shank with square. The blades are made of High Speed Steel. Cutting edges are eccentric domed relief-grounded. A nut with scale will ensure adjustability. Particularly to be used for repairing jobs.



### 75060 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ Messer aus HSS-M2
- ▶ Verstellbereich nach Continental-Standard
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Typ 75062 mit aufschraubbarer Führung
- ▶ Vierkant nach DIN 10
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A									75 060	75 062		
Gruppe									08	08		
Qualität									HSS	HSS		
Schicht									P0	P0		
Dreh↔									RH	RH		
Form	Type	Ø d1	Ø d1	75 060	75 062							
		min mm	max mm	l1	l1	l2	d2	■	€	€		
BestNr B	Type	min mm	max mm	l1	l1	l2	d2	■	Stück	Stück		
.x000	C 000	6,40	7,20	85	-	30	3,5	2,7	104,16			
.xx00	C 00	7,20	8,00	90	-	35	4,0	3,0	104,16			
.xxx0	C 0	8,00	9,00	100	175	35	4,5	3,7	104,16	144,14		
.0010	C 1	9,00	10,00	120	185	39	5,5	4,5	106,79	144,14		
.0020	C 2	10,00	11,00	125	195	40	5,9	4,5	106,79	144,14		
.0030	C 3	11,00	12,00	130	200	43	6,5	5,0	108,49	144,14		
.0040	C 4	12,00	13,50	135	220	46	7,5	5,7	111,32	146,95		
.0050	C 5	13,50	15,50	140	243	51	8,0	6,3	119,88	152,76		
.0060	C 6	15,50	18,00	165	274	61	9,5	7,5	131,34	160,03		
.0070	C 7	18,00	21,00	185	300	66	12,0	9,3	139,86	170,21		
.0080	C 8	21,00	24,00	195	320	70	13,5	10,3	156,98	194,61		
.0090	C 9	24,00	27,50	215	350	83	15,0	11,5	177,12	217,77		
.1000	C 10	27,50	31,50	240	385	88	18,5	13,8	216,98	245,29		
.1100	C 11	31,50	37,00	265	424	91	21,0	16,0	271,23	337,93		
.1200	C 12	37,00	45,00	310	490	110	25,0	19,0	399,67	473,24		
.1300	C 13	45,00	55,00	380	600	128	32,0	24,0	565,23	708,57		
.1400	C 14	55,00	67,00	440	740	150	42,0	32,0	785,05	1082,12		
.1500	C 15	67,00	80,00	490	830	170	45,0	33,0	1178,59	1414,23		

### Ersatzmesser-Sätze und Ersatz-Verstellmuttern - bitte anfragen.

Die alten Versionen H-Type und F-Type sind nicht mehr lieferbar. Fertigung eingestellt. Nur noch wenige Restmodelle verfügbar - bitte fragen Sie nach der Verfügbarkeit. Abverkauf erfolgt zu Sonderpreisen.



# 75040

## Hand-Kegelreibahle aus HSS, Kegel 1:50

für Kegelstifte nach DIN 1, 258, 7977/78

Typ 75040/43 - Kegelreibahle zur Bearbeitung von allen Eisen und Nichteisenmetallen sowie Kunststoffen hart und weich. Zum Reiben von Bohrungen für Kegelstifte nach DIN 1, DIN 258, DIN 7977 und DIN 7978.

EN - Reamers designed for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as for hard and soft plastics. Used for reaming of taper bores to suit taper pins (acc. DIN 1, DIN 258, DIN 7977, DIN 7978).



### 75040 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 9 A / DIN 9 B
- ▶ HSS-M2
- ▶ Kegel 1:50
- ▶ 75040: Form A gerade genutet
- ▶ 75043: Form B spiralgenutet
- ▶ Vierkant nach DIN 10
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							75 040	75 043		
Gruppe							08	08		
Qualität							HSS	HSS		
Schicht							P0	P0		
Dreh↔							RH	RH		
Form							A	B		
BestNr B	Nenn-Ø	Ø d1	Ø d2	l1	l2	■	€	€		
	mm	min mm	max mm	mm	mm	mm	Stück	Stück		
.0120	1,2	1,10	1,74	50	32	2,4	42,26	44,97		
.0150	1,5	1,40	2,14	57	37	2,4	36,30	35,83		
.0200	2,0	1,90	2,86	68	48	2,4	29,34	28,97		
.0250	2,5	2,40	3,36	68	48	2,4	29,34	28,97		
.0300	3,0	2,90	4,06	80	58	3,0	18,58	27,62		
.0350	3,5	3,40	4,66	87	63	3,0	30,67	30,32		
.0400	4,0	3,90	5,26	93	68	3,8	18,88	18,59		
.0450	4,5	4,40	5,80	95	70	3,8	28,54	28,14		
.0500	5,0	4,90	6,36	100	73	4,9	19,18	18,90		
.0550	5,5	5,40	7,20	118	90	4,9	27,21	26,90		
.0600	6,0	5,90	8,00	135	105	6,2	23,38	23,05		
.0650	6,5	6,40	8,60	140	110	6,2	33,40	32,92		
.0700	7,0	6,90	9,40	160	125	6,2	25,17	24,82		
.0800	8,0	7,90	10,80	180	145	8,0	35,96	35,41		
.0900	9,0	8,90	12,16	205	163	9,0	*	*		
.1000	10,0	9,90	13,40	215	175	10,0	44,36	43,62		
.1200	12,0	11,80	16,00	255	210	11,0	60,54	59,51		
.1300	13,0	12,80	17,00	255	210	12,0	70,73	69,58		
.1400	14,0	13,80	18,00	255	210	12,0	78,42	81,73		
.1600	16,0	15,80	20,40	280	230	14,5	92,61	91,08		
.2000	20,0	19,80	24,80	310	250	18,0	128,87	126,70		
.2500	25,0	24,70	30,70	370	300	22,0	209,79	205,52		
.3000	30,0	29,70	36,10	400	320	24,0	302,10	296,80		
.4000	40,0	39,70	46,50	430	340	32,0	534,07	524,65		
.5000	50,0	49,70	56,90	460	360	39,0	808,29	794,04		

Abweichende Steigungen, wie: 1:10 oder 1:100 - ab Werkslager England lieferbar.



## 75140

### Maschinen-Kegelschälreibahlen HSSECo5, Kegel 1:50

mit Zylinderschaft, für Kegelstifte nach DIN 1, 258, 7977/78

**Typ 75140** - Kegelreibahle zur Bearbeitung von allen Eisen- und Nichteisenmetallen sowie Kunststoffen hart und weich. Durch schälenden Schnitt werden saubere Bohrungen erzielt, besonders laufruhig. Unempfindlicher als gerade genutete Kegelreibahlen. Zum Reiben von Bohrungen für Kegelstifte nach DIN 1, DIN 258, DIN 7977 und DIN 7978.

**EN** - Reamers designed for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as for hard and soft plastics. Used for reaming of taper bores to suit taper pins (acc. DIN 1, DIN 258, DIN 7977, DIN 7978).



#### 75140 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 2179 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Kegel 1:50
- ▶ Form C - 45° Linksdrall
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Mitnehmer nach DIN 1809
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	75 140						BestNr B	75 140					
Gruppe	08							08					
Qualität	HSSECo5							HSSECo5					
Schicht	P0							P0					
Dreh↔	RH							RH					
Form	C							C					
	Nenn-Ø	Ø d1	Ø d2	l1	l2	€		Nenn-Ø	Ø d1	Ø d2	l1	l2	€
BestNr B	mm	min mm	max mm	mm	mm	Stück	BestNr B	mm	min mm	max mm	mm	mm	Stück
.0150	1,5	1,40	2,14	70	37	50,85	.0600	6,0	5,90	8,00	160	105	42,36
.0200	2,0	1,90	2,86	68	48	42,42	.0700	7,0	6,90	9,40	160	125	79,79
.0250	2,5	2,40	3,35	86	48	39,96	.0800	8,0	7,90	10,80	207	145	68,07
.0300	3,0	2,90	4,06	100	58	41,23	.1000	10,0	9,90	13,40	245	175	95,17
.0400	4,0	3,90	5,26	112	68	38,30	.1200	12,0	11,80	16,00	290	210	119,25
.0500	5,0	4,90	6,36	122	73	38,30							

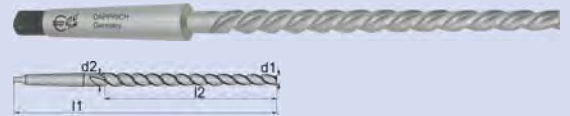
## 75240

### Maschinen-Kegelschälreibahlen HSSECo5, Kegel 1:50

mit Morsekegelschaft, für Kegelstifte nach DIN 1, 258, 7977/78

**Typ 75240** - Kegelreibahle zur Bearbeitung von allen Eisen- und Nichteisenmetallen sowie Kunststoffen hart und weich. Durch schälenden Schnitt werden saubere Bohrungen erzielt, besonders laufruhig. Unempfindlicher als gerade genutete Kegelreibahlen. Zum Reiben von Bohrungen für Kegelstifte nach DIN 1, DIN 258, DIN 7977 und DIN 7978.

**EN** - Reamers designed for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as for hard and soft plastics. Used for reaming of taper bores to suit taper pins (acc. DIN 1, DIN 258, DIN 7977, DIN 7978).



#### 75240 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 2180 C
- ▶ HSSECo5
- ▶ Kegel 1:50
- ▶ Form C - 45° Linksdrall
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Morsekegel nach DIN 228
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	75 240						BestNr B	75 240					
Gruppe	08							08					
Qualität	HSSECo5							HSSECo5					
Schicht	P0							P0					
Dreh↔	RH							RH					
Form	C							C					
	Nenn-Ø	Ø d1	Ø d2	l1	l2	MK	BestNr B	Nenn-Ø	Ø d1	Ø d2	l1	l2	€
BestNr B	mm	min mm	max mm	mm	mm	Stück	BestNr B	mm	min mm	max mm	mm	mm	Stück
.1200	12,0	11,80	16,00	315	210	3	.1200	12,0	11,80	16,00	315	210	191,81
.1300	13,0	12,86	16,74	295	194	3	.1300	13,0	12,86	16,74	295	194	208,86
.1400	14,0	13,86	17,74	295	194	3	.1400	14,0	13,86	17,74	295	194	211,19
.1600	16,0	15,80	20,40	335	230	3	.1600	16,0	15,80	20,40	335	230	269,46
.2000	20,0	19,80	24,80	377	250	3	.2000	20,0	19,80	24,80	377	250	422,41
.2500	25,0	24,70	30,70	427	300	3	.2500	25,0	24,70	30,70	427	300	633,57
.3000	30,0	29,70	36,10	475	320	4	.3000	30,0	29,70	36,10	475	320	980,75
.4000	40,0	39,70	46,50	495	340	4	.4000	40,0	39,70	46,50	495	340	1534,23
.5000	50,0	49,70	56,90	550	360	5	.5000	50,0	49,70	56,90	550	360	2170,26





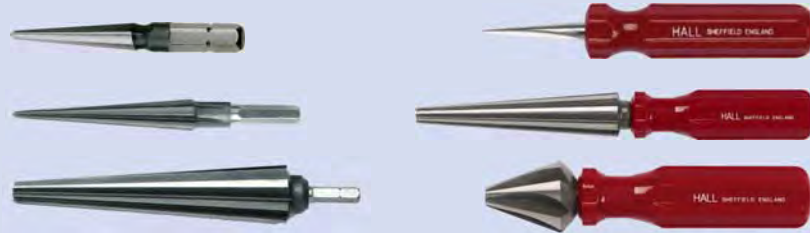
# 08543

## HANDIBURR®-/HEXiBiT®-Kegelreibahlen, HSS

wahlweise mit 1/4"-Bit-Schaft oder festem Kunststoff-Handgriff

**Type 08543** - Perfekte kleine Helfer zum Nachschneiden, Säubern, Entgraten, Aufweiten, Senken und Anfasen.

EN - A superb range of precision made tools for rethreading, deburring, chamfering or enlarging holes.



### 08543 Dapprich-TechBox

- ▶ HALL-Norm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Präzisions-geschliffen
- ▶ XD-/XR-Werkzeuge mit 1/4" Sechskantschaft
- ▶ HB-Werkzeuge mit Kunststoff-Handgriff
- ▶ in attraktiver Einzelverpackung
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A										08 543			
Gruppe										05			
Qualität										HSS			
Schicht										P0/P1			
Dreh↔										RH			
BestNr B	Type	Ø d1 min mm	Ø d2 max mm	l1 mm	l2 mm	S	Z	Senk- Winkel	€ Stück	Bohren	Auf- Weiten	Senken/ Fasen	
.00307	XDR 1	3	7	57,5	30,5	1/4"	2	~8°	17,17	X	X		
.00520	XDR 2	5	12	75	30,5	1/4"	2	~8°	41,11	X	X		
.03120	XR0312	3	12	93	71,5	1/4"	6	~8°	42,19		X		
.10250	XR1025	20	25	95	72	1/4"	8	~8°	70,63		X		
.00105	HB 40	1	5	125	25,5	Hand.	2	~8°	25,78	X	X		
Zum gefühlvollen Aufweiten kleiner Bohrungen													
.00312	HB 4	3	12	200	73	Hand.	6	~8°	44,42		X		
.01025	HB 5	10	25	230	116	Hand.	8	~8°	55,12		X		
.01034	HB 3	10	34	150	36	Hand.	6	~40°	35,14			X	
Zum Entgraten/Anfasen von Rohr-Enden													



Aufreiben / Vergrößern



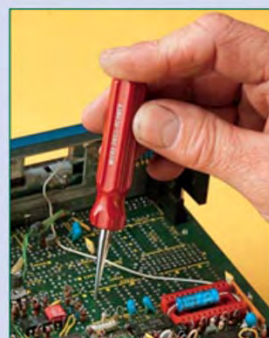
Senken / Entraten



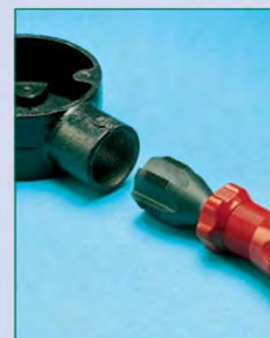
Nachschneiden / Säubern



Entgraten / Anfasen



Aufweiten



Nachschneiden / Säubern



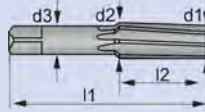
# 73100

## NPT-/BSPT-Kegelreibahlen HSS, mit Zylinderschaft

Kegel 1:16 / Steigung 6,25%

**Typ 73100** - Konische Reibahle zur Bearbeitung von allen Eisen- und Nichteisenmetallen sowie Kunststoffen hart und weich. Für konische Gewinde 1:16 NPT, NPTF API, BSPT (Rc).

**EN** - Reamers designed for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as for hard and soft plastics. For pipe threads, NPT, NPTF, API, BSPT.



### 73100 Dapprich-TechBox

- ▶ ANSI B94.2 - 1983
- ▶ HSS / M2
- ▶ Kegel 1:16
- ▶ Form B - spiralgenutet
- ▶ rechtsschneidend, 8° Linksdrall
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A											73 100
Gruppe											08
Qualität											HSS
Schicht											P0
Dreh↔											RH
Kegel											1:16
	Nenn-Ø	d1 mm	d2 mm	l2	l1	d3	■	Bohr-Ø	Bohr-Ø	€	
BestNr B	Zoll	min Ø	max Ø	mm	mm	mm	mm	NPT	BSPT	Stück	
.0116	1/16"	5,915	6,978	17	70	6	4,9	6,00	6,10	69,70	
.0180	1/8"	8,022	9,085	17	70	7	5,5	8,25	8,10	75,29	
.0140	1/4"	10,283	11,971	27	80	11	9,0	10,70	10,75	87,95	
.0380	3/8"	13,703	15,391	27	85	12	9,0	14,10	14,25	98,73	
.0120	1/2"	16,913	19,101	35	95	16	12,0	17,40	17,75	130,24	
.0340	3/4"	22,228	24,416	35	105	20	16,0	22,60	23,00	159,41	
.1000	1"	27,971	30,659	43	130	25	20,0	28,50	29,00	215,15	
.1140	1.1/4"	36,721	39,471	44	140	32	25,0	37,00	37,50	299,88	
.1120	1.1/2"	42,791	45,604	45	150	36	28,0	43,50	43,50	265,55	
.2000	2"	54,803	57,678	46	160	48	35,5	55,00	55,00	356,60	



# 75211

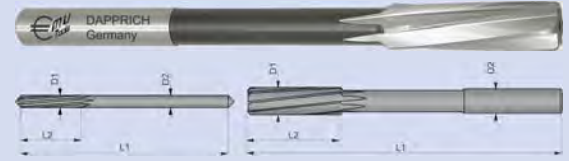
## HSSECo5 Maschinenreibahlen, spiralgenutet

DIN 212 B/D, mit Zylinderschaft

**Type 75211** - Standardreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm<sup>2</sup>, langspanendem Aluminium, Kupfer und weichem Kunststoff. Für Durchgangsbohrungen (Späneabfluss nach unten); bei Schnittunterbrechungen in Sacklochbohrungen. Sonst sollten bei Grundlöchern geradegenutete Reibahlen eingesetzt werden.

Weitere Durchmesser ab Werklager England lieferbar. Sondertoleranzen (z.B. E7, F7, H8, H9) innerhalb 3-14 Tagen (je nach Verfügbarkeit von Rohlingen beim Werk).

**EN** - General-purpose reamers designed for machining steels with tensile strength up to 700 N/mm<sup>2</sup>, long-chipping aluminium, copper and soft plastics. When reaming blind holes, use the straight fluted style; for interrupted holes, it is recommended to use the spiral-fluted style. TiN coating provides longer tool life and improved surface quality.



### 75211 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 212 B/D
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Standardtoleranz H7
- ▶ Form B ≤ 3,75 mm: Nenn-Ø=Schaft-Ø
- ▶ Form D ≥ 3,8 mm: abgesetzter Schaft
- ▶ rechtsschneidend, 8° Linksdrahl
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							75 211							75 211
Gruppe							08							08
Qualität							HSSCo5							HSSCo5
Schicht							P0							P0
Dreh ↔							RH							RH
Toleranz							H7							H7
BestNr B	Ø mm	Ø ins/"	l1	l2	d2	€	BestNr B	Ø mm	Ø ins/2	l1	l2	d2	€	
	d1	d1	mm	mm	mm	Stück		d1	d1	mm	mm	mm	Stück	
.0100	1,00		34	7	1	37,90	.0560	5,60		93	26	5,6	18,73	
.0110	1,10		34	7	1,1	37,56	.0570	5,70		93	26	5,6	17,22	
.0120	1,20		34	7	1,2	37,56	.0580	5,80		93	26	5,6	18,73	
.0130	1,30		34	7	1,3	34,85	.0590	5,90		93	26	5,6	18,73	
.0140	1,40		40	8	1,4	34,85	.0600	6,00		93	26	5,6	12,97	
.0150	1,50		40	8	1,5	7,27	.0610	6,10		101	28	6,3	20,07	
.01587	1,587	1/16"	43	9	1,58	*	.0620	6,20		101	28	6,3	20,07	
.0160	1,60		43	9	1,6	22,81	.0630	6,30		101	28	6,3	20,07	
.0170	1,70		43	9	1,7	22,81	.06350	6,350	1/4"	101	28	6,3	*	
.0180	1,80		46	10	1,8	22,81	.0640	6,40		101	28	6,3	20,07	
.0190	1,90		46	10	1,9	22,81	.0650	6,50		101	28	6,3	13,89	
.0200	2,00		49	11	2	8,33	.0660	6,60		101	28	6,3	20,51	
.0210	2,10		49	11	2,1	8,33	.0670	6,70		101	28	6,3	20,51	
.0220	2,20		53	12	2,2	9,33	.0680	6,80		109	31	7,1	20,51	
.0230	2,30		53	12	2,3	9,81	.0690	6,90		109	31	7,1	20,51	
.02381	2,381	3/32"	57	14	2,38	*	.0700	7,00		109	31	7,1	14,20	
.0240	2,40		57	14	2,4	9,33	.0710	7,10		109	31	7,1	22,30	
.0250	2,50		57	14	2,5	11,46	.07144	7,144	9/32"	109	31	7,1	*	
.0260	2,60		57	14	2,6	9,33	.0720	7,20		109	31	7,1	22,30	
.0270	2,70		61	15	2,7	9,47	.0730	7,30		109	31	7,1	22,30	
.0280	2,80		61	15	2,8	9,47	.0740	7,40		109	31	7,1	22,30	
.0290	2,90		61	15	2,9	9,47	.0750	7,50		109	31	7,1	15,44	
.0300	3,00		61	15	3	14,78	.0760	7,60		117	33	8	22,30	
.0310	3,10		65	16	3,1	15,16	.0770	7,70		117	33	8	22,30	
.03175	3,175	1/8"	65	16	3,17	*	.0780	7,80		117	33	8	22,30	
.0320	3,20		65	16	3,2	15,16	.0790	7,90		117	33	8	22,30	
.0330	3,30		65	16	3,3	15,16	.07938	7,938	5/16"	117	33	8	*	
.0340	3,40		70	18	3,4	15,16	.0800	8,00		117	33	8	15,44	
.0350	3,50		70	18	3,5	10,50	.0810	8,10		117	33	8	24,08	
.0360	3,60		70	18	3,7	16,05	.0820	8,20		117	33	8	24,08	
.0370	3,70		70	18	4	16,05	.0830	8,30		117	33	8	24,08	
.0380	3,80		75	19	4	16,05	.0840	8,40		117	33	8	24,08	
.0390	3,90		75	19	4	16,05	.0850	8,50		117	33	8	16,67	
.03968	3,968	5/32"	75	19	4	*	.0860	8,60		125	36	9	24,97	
.0400	4,00		75	19	4	11,11	.0870	8,70		125	36	9	24,97	
.0410	4,10		75	19	4	16,05	.0880	8,80		125	36	9	24,97	
.0420	4,20		75	19	4	16,05	.0890	8,90		125	36	9	24,97	
.0430	4,30		80	21	4,5	16,05	.0900	9,00		125	36	9	17,29	
.0440	4,40		80	21	4,5	16,05	.0910	9,10		125	36	9	24,97	
.0450	4,50		80	21	4,5	11,11	.0920	9,20		125	36	9	24,97	
.0460	4,60		80	21	4,5	16,05	.0930	9,30		125	36	9	24,97	
.0470	4,70		80	21	4,5	16,05	.0940	9,40		125	36	9	24,97	
.04762	4,762	3/16"	86	23	5	*	.0950	9,50		125	36	9	18,87	
.0480	4,80		86	23	5	16,05	.09525	9,525	3/8"	133	38	10	*	
.0490	4,90		86	23	5	16,05	.0960	9,60		133	38	10	28,09	
.0500	5,00		86	23	5	11,11	.0970	9,70		133	38	10	28,09	
.0510	5,10		86	23	5	17,39	.0980	9,80		133	38	10	28,09	
.0520	5,20		86	23	5	17,39	.0990	9,90		133	38	10	28,09	
.0530	5,30		86	23	5	17,39	.1000	10,00		133	38	10	19,45	
.0540	5,40		93	26	5,6	17,39	.1010	10,10		133	38	10	28,09	
.0550	5,50		93	26	5,6	12,04	.1020	10,20		133	38	10	28,09	
.05556	5,556	7/32"	93	26	5,6	*	.1030	10,30		133	38	10	28,09	



# 75211

## HSSECo5 Maschinenreibahlen, spiralgenutet (Fortsetzung)

BestNr A	75 211						75 211						
Gruppe	08						08						
Qualität	HSSCo5						HSSCo5						
Schicht	P0						P0						
Dreh ↔	RH						RH						
Toleranz	H7						H7						
BestNr B	Ø mm	Ø ins/"	l1	l2	d2	€	BestNr B	Ø mm	Ø ins/2	l1	l2	d2	€
d1	d1	mm	mm	mm	mm	Stück	d1	d1	mm	mm	mm	Stück	
.1040	10,40		133	38	10	28,09	.1360	13,60		160	47	12,5	98,99
.1050	10,50		133	38	10	20,89	.1370	13,70		160	47	12,5	98,99
.1060	10,60		133	38	10	30,77	.1380	13,80		160	47	12,5	39,69
.1070	10,70		142	41	10	30,77	.1390	13,90		160	47	12,5	98,99
.1080	10,80		142	41	10	30,77	.1400	14,00		160	47	12,5	27,47
.1090	10,90		142	41	10	30,77	.1410	14,10		162	50	12,5	94,94
.1100	11,00		142	41	10	21,30	.1420	14,20		162	50	12,5	94,94
.1110	11,10		142	41	10	33,44	.14287	14,287	9/16"	162	50	12,5	*
.11112	11,112	7/16"	142	41	10	*	.1430	14,30		162	50	12,5	94,94
.1120	11,20		142	41	10	33,44	.1440	14,40		162	50	12,5	94,94
.1130	11,30		142	41	10	33,44	.1450	14,50		162	50	12,5	33,85
.1140	11,40		142	41	10	33,44	.1460	14,60		162	50	12,5	94,94
.1150	11,50		142	41	10	33,44	.1470	14,70		162	50	12,5	94,94
.1160	11,60		142	41	10	33,44	.1480	14,80		162	50	12,5	94,94
.1170	11,70		142	41	10	33,44	.1490	14,90		162	50	12,5	94,94
.1180	11,80		142	41	10	33,44	.1500	15,00		162	50	12,5	29,02
.1190	11,90		151	44	10	33,44	.1510	15,10		170	52	12,5	103,35
.1200	12,00		151	44	10	23,15	.1520	15,20		170	52	12,5	103,35
.1210	12,10		151	44	10	35,23	.1530	15,30		170	52	12,5	103,35
.1220	12,20		151	44	10	35,23	.1540	15,40		170	52	12,5	103,35
.1230	12,30		151	44	10	35,23	.1550	15,50		170	52	12,5	36,02
.1240	12,40		151	44	10	35,23	.15875	15,875	5/8"	170	52	12,5	*
.1250	12,50		151	44	10	25,90	.1600	16,00		170	52	12,5	32,10
.1260	12,60		151	44	10	35,23	.1650	16,50		175	54	14	106,54
.1270	12,70		151	44	10	35,23	.1700	17,00		175	54	14	33,96
.1271	12,700	1/2"	151	44	10	26,07	.17462	17,462	11/16"	182	56	14	*
.1280	12,80		151	44	10	35,23	.1750	17,50		182	56	14	111,06
.1290	12,90		151	44	10	35,23	.1800	18,00		185	56	14	37,35
.1300	13,00		151	44	10	24,39	.1850	18,50		189	58	16	104,34
.1310	13,10		151	44	10	96,93	.1900	19,00		189	58	16	40,13
.1320	13,20		160	47	12,5	98,99	.19050	19,050	3/4"	195	60	16	*
.1330	13,30		160	47	12,5	98,99	.1950	19,50		195	60	16	113,70
.1340	13,40		160	47	12,5	98,99	.2000	20,00		195	60	16	46,31
.1350	13,50		160	47	12,5	30,66							





# 73000

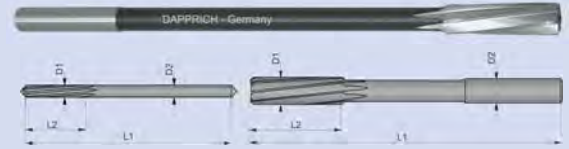
## HSSE - XXL-Maschinenreibahle, spiralgenutet

mit Zylinderschaft, Überlänge für tiefliegende Bohrungen

**Type 73000** - Standardreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm<sup>2</sup>, langspanendem Aluminium, Kupfer und weichem Kunststoff. Für Durchgangsbohrungen (Späneabfluss nach unten); bei Schnittunterbrechungen in Sacklochbohrungen. Sonst sollten bei Grundlöchern geradegenutete Reibahlen eingesetzt werden.

Weitere Durchmesser ab Werkslager England lieferbar. Sondertoleranzen (z.B. E7, F7, H8, H9) innerhalb 3-14 Tagen (je nach Verfügbarkeit von Rohlingen beim Werk).

**EN** - General-purpose reamers designed for machining steels with tensile strength up to 700 N/mm<sup>2</sup>, long-chipping aluminium, copper and soft plastics. When reaming blind holes, use the straight fluted style; for interrupted holes, it is recommended to use the spiral-fluted style. TiN coating provides longer tool life and improved surface quality.



### 73000 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 212 D
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ XL + XXL - Ausführung
- ▶ Standardtoleranz H7
- ▶ Z = 6
- ▶ rechtsschneidend, 10° Linksdrall
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							73 000						
Gruppe							08						
Qualität							HSSECo5						
Schicht							P0						
Dreh ↔							RH						
Toleranz							H7						
	Ø mm	l1	l2	max	d2	€							
BestNr B	d1	mm	mm	Tiefe	mm	Stück							
.015.055	1,5	55	12	35	1,5	124,09							
.015.065	1,5	65	15	45	1,5	247,95							
.020.065	2,0	65	14	45	2	103,22							
.020.080	2,0	80	20	60	2	297,40							
.025.075	2,5	75	14	55	2,5	93,24							
.025.100	2,5	100	25	80	2,5	287,53							
.030.090	3,0	90	14	70	3	72,48							
.030.120	3,0	120	30	100	3	248,85							
.035.090	3,5	90	14	70	3,5	88,36							
.035.140	3,5	140	30	120	3,5	291,73							
.040.105	4,0	105	16	80	4	72,48							
.040.160	4,0	160	30	135	4	242,96							
.045.105	4,5	105	16	80	4,5	96,30							
.045.180	4,5	180	30	155	4,5	285,49							
.050.115	5,0	115	16	90	5	72,48							
.050.200	5,0	200	30	175	5	238,08							
.055.115	5,5	115	16	90	5,5	96,30							
.055.220	5,5	220	30	195	5,5	279,48							
.060.130	6,0	130	16	100	6	74,52							
.060.250	6,0	250	35	220	6	232,97							
.065.130	6,5	130	16	100	6	100,15							
.070.140	7,0	140	18	110	7	76,33							
.070.250	7,0	250	35	220	7	273,47							
.075.140	7,5	140	18	110	7	100,15							
.080.160	8,0	160	18	130	8	76,33							
.080.250	8,0	250	35	220	8	228,10							
.085.160	8,5	160	18	130	8	105,14							
.090.175	9,0	175	18	140	9	87,34							
.090.250	9,0	250	35	220	9	285,49							
.095.175	9,5	175	18	140	9	105,14							
.100.195	10,0	190	20	150	10	87,34							
.100.250	10,0	250	35	220	10	238,08							
.110.200	11,0	200	20	160	10	98,23							
.120.210	12,0	210	20	160	12	101,18							



# 93230

## MEGA-TECH VHM 1/100-Maschinenreibahlen

spiralgenutet, mit Zylinderschaft

**Typ 93230** - Präzisionsreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 1400N/mm<sup>2</sup>, rostfreie Stähle, Titan, Aluminium<160HB, Guss/Hartguss ><180HB, Sonderlegierungen >>260HB, Brone, Kupfer, Messing, Kunststoff. Für Durchgangsbohrungen (Späneabfluss nach unten); bei Schnittunterbrechungen in der Bohrung - auch für Sacklochbohrungen. VHM-Reibahlen mit Rechtsdrall für Sacklochbohrungen ab Werkslager lieferbar.

**EN** - To be used on steels with tensile strength of more than 1.000 N/mm<sup>2</sup>, grey cast iron with hardness of more than 240 HB, manganese steels, siliconcontent aluminium alloys as well as hard and abrasive plastics. Also used on all materials and under cutting conditions where using of HSS-E reamers is impossible.



### 93230 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 212 B/D
- ▶ VHM K10 / Solid Carbide
- ▶ 1/100 + 1/1000-Abstufung
- ▶ Toleranz ≤ 3,00: 0/+0,003
- ▶ Toleranz 3,01-6,00: 0/+0,004
- ▶ Toleranz 6,01-20,00: 0/+0,005
- ▶ Commodity-Code 8207.6030

BestNr A							93 230	
Gruppe							08	
Qualität							VHM-K10	
Schicht							P0	
Dreh ↔							RH	
Toleranz							0/+0,00x	
	von Ø	bis Ø	l1	l2	NL	d2	€	
BestNr B	mm d1	mm d1	mm	mm	mm	mm	Stück	
.0060x	0,60	0,69	33	7	17	d1	113,09	
.0070x	0,70	0,79	33	7	17	d1	85,18	
.0080x	0,80	0,95	38	7	22	d1	57,14	
.0096x	0,96	1,05	38	7	22	d1	47,72	
.0106x	1,06	1,47	40	10	24	d1	56,08	
.0148x	1,48	1,55	40	10	24	d1	47,72	
.0156x	1,56	1,79	43	11	26	d1	55,21	
.0180x	1,80	1,94	49	12	31	d1	55,21	
.0195x	1,95	2,04	49	12	31	d1	43,39	
.0205x	2,05	2,36	49	12	31	d1	55,21	
.0237x	2,37	3,75	57	18	38	d1	55,21	
.0376x	3,76	4,25	75	19	51	4,0	78,02	
.0426x	4,26	4,75	80	21	55	4,5	81,19	
.0476x	4,76	5,30	86	23	60	5,0	85,61	
.0531x	5,31	5,80	93	26	66	5,5	97,64	
.0581x	5,81	6,70	101	28	73	6,0	103,46	
.0671x	6,71	7,55	109	31	80	7,0	147,19	
.0756x	7,56	8,55	117	33	86	8,0	170,56	
.0856x	8,56	9,55	125	36	91	9,0	190,48	
.0956x	9,56	11,30	133	38	99	10,0	195,67	
.1131x	11,31	13,05	151	44	106	12,0	299,57	
.1397x	13,97	14,05	160	47	110	14,0	439,49	
.1497x	14,97	15,05	162	50	112	14,0	496,77	
.1597x	15,97	16,05	170	52	117	16,0	530,84	
.1797x	17,97	18,05	182	56	129	16,0	650,22	
.1997x	19,97	20,05	195	60	142	16,0	793,07	

Aus Werksvorrat England liefern wir (Lieferzeit: 3-4 Tage):

- Standard-Toleranz H7
- Sonder-Toleranzen, z.B. E7, F7 usw.
- Überlange XXL-Reibahlen
- Reibahlen mit Innenkühlung
- Hartreibahlen 58 bis 65 HRC
- Reibahlen extrem ungleich geteilt

Bitte fragen Sie gezielt an - wir helfen gerne weiter !



# 75111

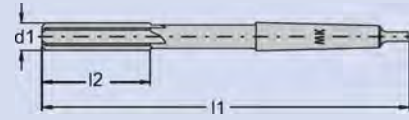
## HSSECo5-Maschinenreibahlen

mit MK-Schaft

**Type 75111** - Standardreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm<sup>2</sup>, langspanendem Aluminium, Kupfer und weichem Kunststoff. Für Durchgangsbohrungen (Späneabfluss nach unten); bei Schnittunterbrechungen in Sacklochbohrungen. Sonst sollten bei Grundlöchern geradegenutete Reibahlen eingesetzt werden.

Weitere Durchmesser ab Werkslager England lieferbar. Sondertoleranzen (z.B. E7, F7, H8, H9) innerhalb 3-14 Tagen (je nach Verfügbarkeit von Rohlingen beim Werk).

**EN** - General-purpose reamers designed for machining steels with tensile strength up to 700 N/mm<sup>2</sup>, long-chipping aluminium, copper and soft plastics. When reaming blind holes, use the straight fluted style; for interrupted holes, it is recommended to use the spiral-fluted style. TiN coating provides longer tool life and improved surface quality.



### 75111 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 208 B
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Standardtoleranz H7
- ▶ Form B - spiralgenutet
- ▶ rechtsschneidend, 8° Linksdrall
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						75 111						75 111
Gruppe						08						08
Qualität						HSSCo5						HSSCo5
Schicht						P0						P0
Dreh ↔						RH						RH
Toleranz						H7						H7
BestNr B	Ø mm	l1	l2	MK	€	BestNr B	Ø mm	l1	l2	MK	€	
	d1	mm	mm		Stück		d1	mm	mm		Stück	
.0300	3,00	125	16	1	49,94	.2400	24,00	268	68	3	63,59	
.0400	4,00	129	19	1	22,30	.2450	24,50	268	68	3	134,63	
.0500	5,00	133	23	1	21,30	.2500	25,00	268	68	3	63,59	
.0550	5,50	138	26	1	36,77	.2550	25,50	273	70	3	207,10	
.0600	6,00	138	26	1	20,68	.2600	26,00	273	70	3	71,62	
.0650	6,50	144	28	1	36,77	.2650	26,50	273	70	3	238,28	
.0700	7,00	150	31	1	20,99	.2700	27,00	277	71	3	72,24	
.0750	7,50	150	31	1	38,31	.2750	27,50	277	71	3	253,13	
.0800	8,00	156	33	1	21,30	.2800	28,00	277	71	3	79,03	
.0850	8,50	156	33	1	40,61	.2850	28,50	281	71	3	283,87	
.0900	9,00	162	36	1	21,61	.2900	29,00	281	71	3	79,34	
.0950	9,50	162	36	1	41,02	.2950	29,50	281	73	3	308,22	
.1000	10,00	168	38	1	21,92	.3000	30,00	281	73	3	87,36	
.1050	10,50	168	38	1	41,57	.3100	31,00	285	75	3	93,54	
.1100	11,00	175	41	1	23,46	.3200	32,00	317	77	4	109,28	
.1150	11,50	175	41	1	43,80	.3300	33,00	317	77	4	116,07	
.1200	12,00	182	44	1	24,39	.3400	34,00	321	78	4	121,94	
.1250	12,50	182	44	1	51,35	.3500	35,00	321	78	4	126,26	
.1300	13,00	182	44	1	25,31	.3600	36,00	325	79	4	133,67	
.1350	13,50	189	47	1	52,89	.3700	37,00	325	79	4	138,92	
.1400	14,00	189	47	1	28,40	.3800	38,00	329	81	4	145,71	
.1450	14,50	204	50	2	55,70	.3900	39,00	329	81	4	150,95	
.1500	15,00	204	50	2	32,10	.4000	40,00	329	81	4	160,83	
.1550	15,50	210	52	2	58,45	.4100	41,00	333	82	4	213,00	
.1600	16,00	210	52	2	34,88	.4200	42,00	333	82	4	168,86	
.1650	16,50	214	54	2	65,03	.4300	43,00	336	83	4	*	
.1700	17,00	214	54	2	35,50	.4400	44,00	336	83	4	183,99	
.1750	17,50	219	56	2	66,85	.4500	45,00	336	83	4	197,26	
.1800	18,00	219	56	2	38,28	.4600	46,00	344	86	4	*	
.1850	18,50	223	58	2	72,37	.4700	47,00	344	86	4	311,24	
.1900	19,00	223	58	2	40,44	.4800	48,00	344	86	4	215,47	
.1950	19,50	228	60	2	76,83	.4900	49,00	344	86	4	*	
.2000	20,00	228	60	2	45,07	.5000	50,00	344	86	4	228,75	
.2050	20,50	232	62	2	95,11	.5200	52,00	360	90	4	*	
.2100	21,00	232	62	2	46,00	.5400	54,00	360	90	4	*	
.2150	21,50	237	64	2	100,16	.5500	55,00	360	90	4	819,43	
.2200	22,00	237	64	2	49,08	.5600	56,00	360	90	4	*	
.2250	22,50	241	66	2	105,03	.5800	58,00	390	90	5	*	
.2300	23,00	241	66	2	52,48	.6000	60,00	390	90	5	821,83	
.2350	23,50	241	66	2	130,27							

### Serie 75131

Stirnreibahlen HSSECo5 mit Morsekegelschaft - sofort aus Werksvorrat England lieferbar.



# 72020

## HSSECo5 - XXL-Maschinenreibahle, spiralgenutet

mit MK-Schaft, Überlänge für tiefliegende Bohrungen

**Type 72020** - Standardreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm<sup>2</sup>, langspanendem Aluminium, Kupfer und weichem Kunststoff. Für Durchgangsbohrungen (Späneabfluss nach unten); bei Schnittunterbrechungen in Sacklochbohrungen. Sonst sollten bei Grundlöchern geradegenutete Reibahlen eingesetzt werden.

Weitere Durchmesser ab Werkslager England lieferbar. Sondertoleranzen (z.B. E7, F7, H8, H9) innerhalb 3-14 Tagen (je nach Verfügbarkeit von Rohlingen beim Werk).

**EN** - General-purpose reamers designed for machining steels with tensile strength up to 700 N/mm<sup>2</sup>, long-chipping aluminium, copper and soft plastics. When reaming blind holes, use the straight fluted style; for interrupted holes, it is recommended to use the spiral-fluted style. TiN coating provides longer tool life and improved surface quality. beim Werk).



### 72020 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 208 B
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ XL + XXL - Ausführung
- ▶ Standardtoleranz H7
- ▶ Z = 6-12
- ▶ rechtsschneidend, 10° Linksdrall
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						72 020									
Gruppe						08									
Qualität						HSSECo5									
Schicht						P0									
Dreh ↔						RH									
Toleranz						H7									
	Ø mm	l1	l2	max Tiefe	MK	€									
BestNr B	d1	mm	mm	mm		Stück									
.120.315	12,0	315	40	260	1	255,28									
.130.245	13,0	245	22	180	1	152,27									
.140.245	14,0	245	22	180	1	126,75									
.140.315	14,0	315	40	250	1	264,53									
.150.260	15,0	260	22	180	2	136,45									
.160.260	16,0	260	25	180	2	232,38									
.160.350	16,0	350	45	270	2	380,58									
.180.260	18,0	260	25	180	2	155,95									
.180.350	18,0	350	45	270	2	417,70									
.200.270	20,0	270	28	190	2	165,65									
.200.350	20,0	350	45	270	2	463,96									
.220.280	22,0	280	28	200	3	185,16									
.220.350	22,0	350	45	270	3	575,43									
.240.300	24,0	300	32	200	3	263,08									
.240.450	24,0	450	70	350	3	709,98									
.250.320	25,0	320	32	220	3	272,89									
.250.450	25,0	450	70	350	3	788,91									
.260.330	26,0	330	32	230	3	321,72									
.260.450	26,0	450	70	350	3	835,28									
.280.340	28,0	340	32	240	3	331,30									
.280.450	28,0	450	70	350	3	909,52									
.300.350	30,0	350	36	250	3	350,81									
.300.450	30,0	450	70	350	3	974,51									
.320.375	32,0	375	36	250	4	389,83									
.340.375	34,0	375	36	250	4	438,54									
.350.475	35,0	475	70	350	4	974,51									
.360.375	36,0	375	40	250	4	487,92									
.380.395	38,0	395	40	270	4	535,97									
.400.395	40,0	395	40	270	4	584,68									
.400.475	40,0	475	70	350	4	974,51									
.420.405	42,0	405	40	280	4	633,51									
.450.405	45,0	405	45	280	4	730,83									
.500.415	50,0	415	45	290	4	876,97									





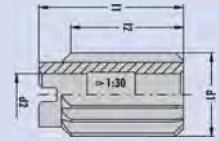
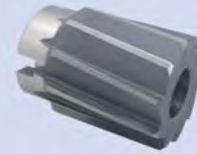
## 73500

### HSS Aufsteckreibahlen, spiralgenutet

mit kegeliger Bohrung 1:30 und Quernut

**Type 73500** - Stabile Reibahle für Stähle bis 700N/mm<sup>2</sup>, langspanendem Aluminium, Kupfer und weichem Kunststoff. Verwendbar in Kombination mit Aufsteckhalter nach DIN 217 (Bestell-Nr. 73550). Für Durchgangsbohrungen (Späneabfluss nach unten); bei Schnittunterbrechungen in der Bohrung - auch für Sacklochbohrungen. Weiterhin lieferbar: DIN 219 Form A (gerade genutet), Form C - Schälreibahle DIN 8054 Form A - Hartmetallbestückt (gerade genutet) Alle anderen Passungen und Zwischenabmessungen sind kurzfristig ab Werkslager lieferbar; ebenso mit Beschichtungen (TiN, TiCN, TiAlN, CrN).

**EN** - Robust reamers designed for machining all ferrous and non-ferrous metals. When reaming blind holes use the straight fluted style; for interrupted holes, it is recommended to use the spiral-fluted style. To be used in combination with arbors acc. to DIN 217.



#### 73500 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 219 B
- ▶ HSS-M2
- ▶ Standardtoleranz H7
- ▶ Form B - spiralgenutet; kurzer Anschnitt 45°
- ▶ rechtsschneidend, 8° Linksdrall
- ▶ Kegelbohrung 1:30, Quernut nach DIN 138
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A	73 500					73 500					
Gruppe	08					08					
Qualität	HSS M2					HSS M2					
Schicht	P0					P0					
Dreh ↔	RH					RH					
Toleranz	H7					H7					
	Ø mm	l1	l2	d2	€		Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück
.0300	30,0	45	32	13	53,10	.0550	55,0	71	50	27	162,99
.0320	32,0	50	36	16	59,58	.0580	58,0	71	50	27	171,95
.0340	34,0	50	36	16	66,06	.0600	60,0	71	50	27	180,59
.0350	35,0	50	36	16	66,37	.0620	62,0	80	56	32	209,61
.0360	36,0	56	40	19	75,63	.0650	65,0	80	56	32	230,91
.0380	38,0	56	40	19	80,57	.0700	70,0	80	56	32	253,13
.0400	40,0	56	40	19	84,58	.0720	72,0	90	63	40	291,41
.0420	42,0	56	40	19	91,68	.0750	75,0	90	63	40	317,34
.0450	45,0	63	45	22	107,74	.0800	80,0	90	63	40	345,44
.0460	46,0	63	45	22	114,22	.0850	85,0	90	63	40	389,27
.0480	48,0	63	45	22	121,01	.0900	90,0	100	71	50	463,98
.0500	50,0	63	45	22	131,51	.0950	95,0	100	71	50	518,62
.0520	52,0	71	50	27	146,94	.1000	100,0	100	71	50	566,46

## 73550

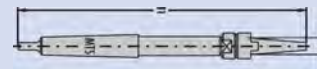
### Aufsteckhalter mit kurzem Aufnahmekegel 1:30

mit Morsekegel DIN 228

**Type 73550** - Zur Aufnahme von Reibahlen nach DIN 219, DIN 220, DIN 8054, Aufsteckversenker DIN 222, DIN 8022.

Lieferung erfolgt inklusive Abdrückmutter, Passfeder und Mitnehmerring.

**EN** - Arbors with short mounting taper 1:30 for shell reamers.



#### 73550 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 217 B
- ▶ Legierter Einsatzstahl
- ▶ Zur Aufnahme von Reibahlen + Senker
- ▶ mit Abdrückmutter, Mitnehmerring + Paßfeder
- ▶ Neue Ausführung, Ausgabe 9/72
- ▶ Alte (lange) Ausgabe 10/54 auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8466.1038

BestNr A	73 550					73 550					
Gruppe	13					13					
Qualität	Stahl					Stahl					
Schicht	P0					P0					
	Type	d2	l1	MK	€		Type	d2	l1	MK	€
BestNr B	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	mm	mm	mm	Stück		
.0313	3-13	13	250	3	63,74	.0427	4-27	27	325	4	86,81
.0316	3-16	16	261	3	68,50	.0432	4-32	32	345	4	105,31
.0319	3-19	19	270	3	69,96	.0527	5-27	27	359	5	119,78
.0322	3-22	22	278	3	72,34	.0532	5-32	32	376	5	130,04
.0419	4-19	19	298	4	84,80	.0540	5-40	40	396	5	156,96
.0422	4-22	22	312	4	85,90	.0550	5-50	50	416	5	201,83



# 72050

## Nietlochreibahlen, HSS

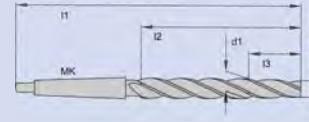
mit Morsekegel DIN 228

**Typ 72 050** - Reibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm<sup>2</sup>, langspanendem Aluminium, Kupfer und weichem Kunststoff. Korrigiert den Bohrungsversatz übereinander angeordneter Blechteile auf den gewünschten Bohrungsdurchmesser (z.B. zum Vernieten oder Verschrauben).

Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN) zur Standzeitverlängerung - auf Anfrage

**EN** -Reamers with high metal removal rate for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as for hard and soft plastics, mainly used in the steel construction, boiler, vessel and shipbuilding industries.

Special design provides correction of misalignment of sheet metal stacked parts to the required hole diameter (e.g. for riveting or bolting).



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 72050 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 311
- ▶ HSS / M2
- ▶ Langer Anschnitt, ca. 1/3 der Schneidenlänge
- ▶ spiralgenutet
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ ca. 25° Linksdrall
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							72 050	
Gruppe							08	
Qualität							HSS	
Schicht							P0	
Dreh ↔							RH	
Toleranz							k11	
BestNr B	d1	d2	l1	l2	l3	MK	€	
	mm	mm	mm	mm	mm		Stück	
.0640	6,4	4,5	151	75	19	1	28,85	
.0840	8,4	5,9	161	85	25	1	29,74	
.0900	9	6,3	166	90	27	1	30,73	
.1000	10	7,0	171	95	30	1	28,09	
.1100	11	7,7	176	100	33	1	30,56	
.1200	12	8,4	199	105	39	2	35,81	
.1300	13	9,1	199	105	39	2	37,66	
.1301	13x1	9,1	195	120	39	1	*	
.1400	14	9,8	209	115	42	2	41,37	
.1500	15	10,5	219	125	45	2	46,00	
.1600	16	11,2	229	135	48	2	50,63	
.1700	17	11,9	251	135	51	3	57,11	
.1702	17x2	11,9	238	150	51	2	*	
.1800	18	12,6	261	145	58	3	62,67	
.1900	19	13,3	261	145	58	3	70,69	
.2000	20	14,0	271	155	62	3	76,87	
.2100	21	14,7	271	155	62	3	79,34	
.2102	21x2	14,7	255	155	62	2	*	
.2200	22	15,4	281	165	66	3	87,05	
.2300	23	16,4	281	165	66	3	90,76	
.2400	24	16,8	296	180	72	3	100,94	
.2500	25	17,5	296	180	72	3	111,75	
.2600	26	18,2	296	180	72	3	112,98	
.2700	27	18,9	311	195	78	3	126,57	
.2800	28	19,6	311	195	78	3	132,74	
.2900	29	20,3	311	195	78	3	148,18	
.3000	30	21,0	311	195	78	3	146,63	
.3100	31	21,7	326	210	84	3	163,30	
.3200	32	22,4	354	210	84	4	178,12	
.3300	33	23,1	354	210	84	4	162,38	
.3400	34	23,8	364	220	88	4	201,89	
.3500	35	24,5	364	220	88	4	191,09	
.3600	36	25,2	364	220	88	4	191,09	
.3700	37	25,9	364	220	88	4	198,15	
.3800	38	26,6	374	230	92	4	211,67	
.3900	39	27,3	374	230	92	4	200,86	
.4000	40	28,0	374	230	92	4	232,25	



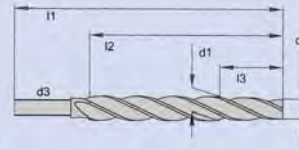
## 72060

### Nietlochreibahlen mit Zylinderschaft, HSS

**Typ 72 050** - Reibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm<sup>2</sup>, langspanendem Aluminium, Kupfer und weichem Kunststoff. Korrigiert den Bohrungsversatz übereinander angeordneter Blechteile auf den gewünschten Bohrungsdurchmesser (z.B. zum Vernieten oder Verschrauben). Mit Zylinderschaft zum Einsatz auf Handbohrmaschinen. Aufgrund des großen Torsionsmomentes kann keine Garantie auf Abreißen der Schäfte gewährt werden. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, CrN) zur Standzeitverlängerung - auf Anfrage

**EN** -Reamers with high metal removal rate for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as for hard and soft plastics, mainly used in the steel construction, boiler, vessel and shipbuilding industries.

Special design provides correction of misalignment of sheet metal stacked parts to the required hole diameter (e.g. for riveting or bolting).



#### 72060 Dapprich-TechBox

- ▶ Dapprich-Norm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Langer Anschnitt, ca. 1/3 der Schneidenlänge
- ▶ spiralgenutet
- ▶ rechtsschneidend, ca. 25° Linksdrall
- ▶ Zylinderschaft
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A								72 060
Gruppe								08
Qualität								HSS
Schicht								P0
Dreh ↔								RH
Toleranz								k11
BestNr B	d1 mm	d2 mm	~l1 mm	l2 mm	l3 mm	d3 mm	€ Stück	
.1009	10,0	7,0	140	95	30	9	52,82	
.1109	11,0	7,7	145	100	33	9	55,34	
.1213	12,0	8,4	165	105	39	13	60,69	
.1313	13,0	9,1	165	105	39	13	62,58	
.1413	14,0	9,8	175	115	42	13	66,36	
.1513	15,0	10,5	185	125	45	13	71,09	
.1613	16,0	11,2	195	135	48	13	75,81	
.1713	17,0	11,9	205	135	51	13	82,43	
.1813	18,0	12,6	225	145	58	13	88,10	
.1913	19,0	13,3	225	145	58	13	96,29	
.2013	20,0	14,0	235	155	62	13	102,59	
.2113	21,0	14,7	235	155	62	13	105,11	
.2213	22,0	15,4	245	165	66	13	112,98	
.2313	23,0	16,4	245	165	66	13	116,76	
.2413	24,0	16,8	265	180	72	13	127,16	
.2513	25,0	17,5	265	180	72	13	138,18	





# Reibahlen Passungstabelle

Viele Reib-Passungen können mit 1/100-Reibahlen hergestellt werden (siehe nachfolgende Tabelle). Die hell unterlegten Toleranzfelder können mit diesen Reibahlen nicht erreicht werden. Für diese Passungen müssen Werkzeuge speziell geschliffen werden.

Tol.	Bohrungs-Ø in mm											
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
C 8	1,07	2,07	3,07	4,08	5,08	6,08	7,09	8,09	9,09	10,09	-	-
C 9	1,07	2,07	3,07	4,09	5,09	6,09	7,10	8,10	9,10	10,10	-	-
C 10	1,08	2,08	3,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-
C 11	1,10	2,10	3,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
D 7	1,02	2,02	3,02	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
D 8	1,03	2,03	3,03	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	-	-
D 9	-	-	-	4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,08	12,08
D 10	1,04	2,04	3,04	4,06	5,06	6,06	7,08	8,08	9,08	10,08	11,10	12,10
D 11	1,06	2,06	3,06	4,08	5,08	6,08	7,00	8,10	9,10	10,10	-	-
D 12	1,08	2,08	3,08	4,10	5,10	6,10	-	-	-	-	-	-
E 7	1,02	2,02	3,02	-	-	-	7,03	8,03	9,03	10,03	11,04	12,04
E 8	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
E 9	1,03	2,03	3,03	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
F 7	1,01	2,01	3,01	-	-	-	7,02	8,02	9,02	10,02	-	-
F 8	1,01	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	7,03	8,03	9,03	10,03	11,03	12,03
F 9	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	-	-	-	-	11,04	12,04
F 10	-	-	-	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
G 6	-	-	-	4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01	11,01	12,01
G 7	1,01	2,01	3,01	4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01	-	-
H 5	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
H 6	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	-	-
H 7	-	-	-	-	-	-	7,01	8,01	9,01	10,01	11,01	12,01
H 8	1,01	2,01	3,01	4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,02	11,02	12,02
H 9	-	-	-	4,02	5,02	6,02	7,02	8,02	9,02	10,02	11,03	12,03
H 10	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
H 11	1,04	2,04	3,04	4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,07	12,07
H 12	1,06	2,06	3,06	4,08	5,08	6,08	7,10	8,10	9,10	10,10	-	-
H 13	1,09	2,09	3,09	-	-	-	-	-	-	-	-	-
J 6	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J 7	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J 8	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
K 6	-	-	-	4,00	5,00	6,00	-	-	-	-	-	-
K 7	-	-	-	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
K 8	0,99	1,99	2,99	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
M 6	-	-	-	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M 7	-	-	-	-	-	-	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M 8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N 6	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	-	-	-	-	-	-
N 7	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N 8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
P 6	0,99	1,99	2,99	-	-	-	-	-	-	-	10,98	11,98
P 7	0,99	1,99	2,99	-	-	-	-	-	-	-	10,98	11,98
P 8	0,99	1,99	2,99	3,98	4,98	5,98	-	-	-	-	10,97	11,97
R 6	-	-	-	-	-	-	6,98	7,98	8,98	9,98	-	-
R 7	-	-	-	-	-	-	6,98	7,98	8,98	9,98	-	-
S 6	0,98	1,98	2,98	3,98	4,98	5,98	-	-	-	-	10,97	11,97
S 7	0,98	1,98	2,98	3,98	4,98	5,98	-	-	-	-	10,97	11,97
U 6	0,98	1,98	2,98	-	-	-	6,97	7,97	8,97	9,97	-	-
U 7	0,98	1,98	2,98	-	-	-	6,97	7,97	8,97	9,97	-	-
X 7	-	-	-	3,97	4,97	5,97	-	-	-	-	10,96	11,96
X 8	0,97	1,97	2,97	-	-	-	6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
X 9	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95	-	-
Z 7	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
Z 8	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95	10,94	11,94
Z 9	-	-	-	3,95	4,95	5,95	-	-	-	-	-	-
Z 10	0,96	1,96	2,96	3,95	4,95	5,95	6,94	7,94	8,94	9,94	10,94	11,93

## Untermaße (Reibzugabe) für vorgebohrte Löcher zum Reiben

Loch-Ø nach dem Reiben		Untermass für das vorgebohrte Loch
über mm	bis mm	in mm
0,8	1,2	0,05
1,2	1,6	0,10
1,6	3	0,15
3	5	0,10 - 0,20
5	10	0,20 - 0,30
10	20	0,25 - 0,30
20	30	0,30 - 0,40
30	50	0,40 - 0,50
50	70	0,50 - 0,80

Die Untermasse müssen möglichst eingehalten werden, weil :

- a) bei zu kleiner Bohrung die Zähne der Reibahle überlastet werden und die Bohrung verformt wird.
- b) bei zu großer Bohrung das Loch nicht mehr sauber aufgerieben werden kann.

## Unsere Serviceleistungen für Sie

- Reibahlen mit Sonderpassungen
- Reibahlen nach BS-Norm ( lange Schneide )
- Überlange Sonderreibahlen
- Beschichtungsservice



## Sonderreibahlen (Beispiele)



Reibahle für ABS-Sensoren an KFZ



Bergreibahlen





# SENKEN / COUNTERSINKING





## 78330

### HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 30°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

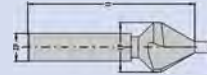
**Typ 78330** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 30° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes.



# 30°



#### 78330 Dapprich-TechBox

- ▶ 30° EMU®-Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 30°
- ▶ Form C - mit 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						78 330	78 335	78 338				
Gruppe						09	09	09				
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5				
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN				
Dreh ↔						RH	RH	RH				
Senk Δ						30°	30°	30°				
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€	Satz-			
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Inhalte			
.0630	6,3		2,0	50	5	14,40	22,50	28,08				
.0830	8,3		2,5	59	6	16,11	27,36	34,02				
.1040	10,4		2,5	65	6	21,87	34,92	42,30				
.1240	12,4		3,0	65	8	25,35	37,35	43,95				
.1650	16,5		4,0	76	10	36,53	53,40	61,80				
.2050	20,5		5,0	83	10	47,40	70,42	79,55				
.2500	25,0		6,0	90	10	49,02	71,45	81,31				
.3100	31,0		9,0	98	12	73,46	101,54	117,81				
.6320		6320				127,70	173,95	213,16	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	
.6325		6325				172,70	239,45	296,52	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5 25,0	

## 78340

### HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 45°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

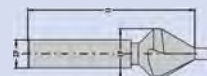
**Typ 78340** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 45° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes.



# 45°



#### 78340 Dapprich-TechBox

- ▶ 45° EMU®-Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 45°
- ▶ Form C - mit 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						78 340	78 345	78 348				
Gruppe						09	09	09				
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5				
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN				
Dreh ↔						RH	RH	RH				
Senk Δ						45°	45°	45°				
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€	Satz-			
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Inhalte			
.0630	6,3		2,0	48	5	14,40	22,50	28,08				
.0830	8,3		2,5	55	6	16,11	27,36	34,02				
.1040	10,4		2,5	56	6	21,87	34,92	42,30				
.1240	12,4		3,0	59	8	25,35	37,35	43,95				
.1650	16,5		4,0	68	10	36,53	53,40	61,80				
.2050	20,5		5,0	73	10	47,40	70,42	79,55				
.2500	25,0		6,0	77	10	49,02	71,45	81,31				
.3100	31,0		9,0	83	12	73,46	101,54	117,81				
.6320		6320				127,70	173,95	213,16	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	
.6325		6325				172,70	239,45	296,52	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5 25,0	



# 78210

## HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 60°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

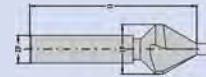
**Type 78210** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 60° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes



# 60°



### 78210 Dapprich-TechBox

- ▶ 60° DIN 334 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 60°
- ▶ Form C - 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						78 210	78 215	78 218				
Gruppe						09	09	09				
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5				
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN				
Dreh ↔						RH	RH	RH				
Senk Δ						60°	60°	60°				
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€	Satz-			
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Inhalte			
.0630	6,3		1,6	45	5	6,47	10,63	12,85				
.0800	8,0		2,0	50	6	7,10	12,89	15,46				
.1000	10,0		2,5	50	6	9,58	16,30	19,11				
.1250	12,5		3,2	56	8	12,52	19,91	22,93				
.1600	16,0		4,0	63	10	17,51	27,93	31,67				
.2000	20,0		5,0	67	10	24,40	39,65	44,65				
.2500	25,0		6,3	71	10	36,54	55,48	61,40				
.3150	31,5		10,0	76	12	59,60	96,14	109,91				
.4000	40,0		10,0	91	13	102,35	138,89	152,67				
.6320		6320				98,57	148,30	167,66	6,3-8,0	10,0-12,5	16,0-20,0	
.6325		6325				135,11	203,78	229,07	6,3-8,0	10,0-12,5	16,0-20,0	25,0



## 78230

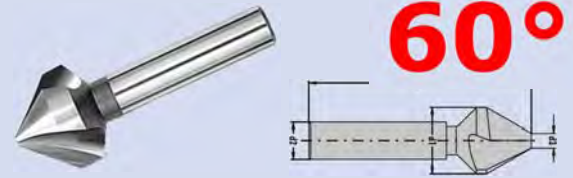
### MEGA-TECH VHM Kegel- und Entgratsenker 60°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

**Typ 78230** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Wir empfehlen die HM-Ausführung für die Bearbeitung von festen und hochfesten Stählen. Bedingt geeignet auch für HARDOX 400 und HARDOX 500.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 60° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. We recommend this tool for hardened steels. Partially suitable for HARDOX 400 and HARDOX 500.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes



#### 78230 Dapprich-TechBox

- ▶ 60° DIN 334 C
- ▶ VHM K15
- ▶ Senkwinkel: 60°
- ▶ Form C - 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

BestNr A						78 230	78 238					
Gruppe						09	09					
Qualität						VHM-K15	VHM-K15					
Schicht						P0	P8-TiALN					
Dreh ↔						RH	RH					
Senk Δ						60°	60°					
BestNr B	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	Satz-				
	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Inhalte				
.0430	4,3		1,5	40	6	56,51						
.0630	6,3		1,5	45	6	69,13	61,57					
.0830	8,3		2,0	50	6	62,47	75,76					
.1040	10,4		2,5	50	8	69,50	70,03					
.1240	12,4		2,8	56	8	79,25	77,76					
.1650	16,5		3,2	60	10	102,50	90,48					
.2050	20,5		3,5	63	10	136,53	118,55					
.2500	25,0		3,8	67	10	315,32	156,24					
.3150	31,0		4,2	71	12	426,61						
.6320		6320				455,91	510,79	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5		
.6325		6325				592,54	667,03	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0	

## 78220

### HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 60°

mit 3 Schneiden, Morsekegel DIN 228

**Typ 78220** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 60° with morse taper shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.



#### 78220 Dapprich-TechBox

- ▶ 60° DIN 334 D
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 60°
- ▶ Form D - 3 Schneiden
- ▶ mit Morsekegelschaft
- ▶ Abweichende Ø und Schaft-Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						78 220	78 225						78 220	78 225
Gruppe						09	09						09	09
Qualität						HSSECo5	HSSECo5						HSSECo5	HSSECo5
Schicht						P0	P5-TiN						P0	P5-TiN
Dreh ↔						RH	RH						RH	RH
Senk Δ						60°	60°						60°	60°
BestNr B	d1	d3	l1	MK	€	€	BestNr B	d1	d3	l1	MK	€	€	
	mm	mm	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm		Stück	Stück	
.1600	16,5	3,5	87	1	27,61	*	.4000	40,0	12,5	150	3	187,07	*	
.2000	20,0	5,0	106	2	44,56	*	.5000	50,0	16,0	160	3	285,14	*	
.2500	25,0	5,0	110	2	71,24	*	.6300	63,0	20,0	190	4	401,79	*	
.3150	31,0	6,0	112	2	103,35	*	.8000	80,0	25,0	200	4	*	*	





## 78350

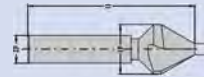
### HSSCo5 Kegel- und Entgratsenker 75°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

**Typ 78350** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 75° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes



# 75°

#### 78350 Dapprich-TechBox

- ▶ 75° EMU®-Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 75°
- ▶ Form C - mit 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						78 350	78 355	78 358				
Gruppe						09	09	09				
Qualität						HSSCo5	HSSCo5	HSSECo5				
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN				
Dreh ↔						RH	RH	RH				
Senk Δ						75°	75°	75°				
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€	Satz-			
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Inhalte			
.0630	6,3		1,5	45	5	8,47	13,92	16,83				
.0830	8,3		2,0	50	6	9,30	16,89	20,24				
.1040	10,4		2,5	51	6	12,54	21,34	25,03				
.1240	12,4		3,0	55	8	16,39	26,07	30,03				
.1650	16,5		3,5	61	10	22,39	36,03	40,92				
.2050	20,5		4,0	65	10	31,19	51,15	57,70				
.2500	25,0		5,0	69	10	46,53	71,34	79,09				
.3100	31,0		9,0	80	12	71,17	102,96	137,06				
.6320		6320				127,77	192,89	218,24	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	
.6325		6325				174,30	264,22	297,33	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5 25,0	

## 78360

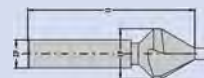
### HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 80°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

**Typ 78360** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 80° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes



# 80°

#### 78360 Dapprich-TechBox

- ▶ 80° EMU®-Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 80°
- ▶ Form C - mit 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						78 360	78 365	78 368				
Gruppe						09	09	09				
Qualität						HSSCo5	HSSCo5	HSSECo5				
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN				
Dreh ↔						RH	RH	RH				
Senk Δ						80°	80°	80°				
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€	Satz-			
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Inhalte			
.0630	6,3		1,5	45	5	8,47	13,92	16,83				
.0830	8,3		2,0	50	6	9,30	16,89	20,24				
.1040	10,4		2,5	51	6	12,54	21,34	25,03				
.1240	12,4		3,0	55	8	16,39	26,07	30,03				
.1650	16,5		3,5	61	10	22,39	36,03	40,92				
.2050	20,5		4,0	65	10	31,19	51,15	57,70				
.2500	25,0		5,0	69	10	46,53	71,34	79,09				
.3100	31,0		9,0	80	12	71,17	102,96	137,06				
.6320		6320				127,77	192,89	218,24	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	
.6325		6325				174,30	264,22	297,33	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5 25,0	



# 78011

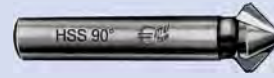
## HSS Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft

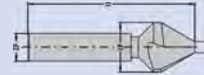
**Typ 78011** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste/Schneidöl-Spray.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 90° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes



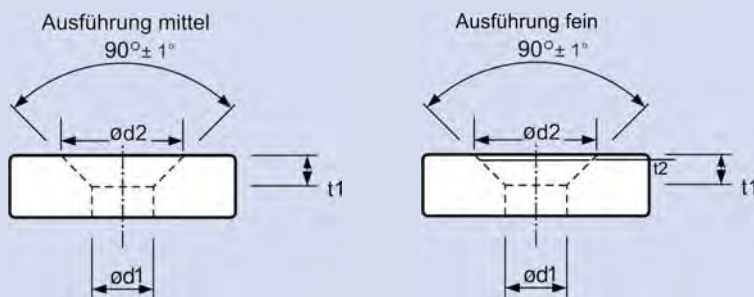
# 90°



### 78011 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° DIN 335 C
- ▶ HSS-M2
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Form C - 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende  $\varnothing$  auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A								78 011				
Gruppe								09				
Qualität								HSS				
Schicht								P0				
Dreh ↔								RH				
Senk $\Delta$								90°				
BestNr B	d1	Satz- Type	d3	l1	d2	Senkung DIN 74AF	Senkung DIN 74BF	€ Stück	Satz- Inhalte			
.0430	4,3		1,3	40	4	M 2		3,60				
.0500	5,0		1,5	40	4	M 2,5		3,67				
.0530	5,3		1,5	40	4			3,77				
.0580	5,8		1,5	45	5		M 2,5	3,77				
.0600	6,0		1,5	45	5	M 3		3,77				
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3	3,77				
.0700	7,0		1,8	50	6	M 3,5		3,91				
.0730	7,3		1,8	50	6		M 3,5	3,91				
.0800	8,0		2,0	50	6	M 4		3,84				
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4	3,98				
.0940	9,4		2,2	50	6			4,87				
.1000	10,0		2,5	50	6	M 5		4,87				
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5	5,39				
.1150	11,5		2,8	56	8	M 6		5,59				
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6	5,93				
.1340	13,4		2,9	56	8			7,44				
.1500	15,0		3,2	60	10	M 8		7,55				
.1650	16,5		3,2	60	10		M 8	7,65				
.1900	19,0		3,5	63	10	M 10		10,02				
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10	10,29				
.2300	23,0		3,8	67	10	M 12		11,08				
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12	11,22				
.2600	26,0		3,8	67	10	M 14		16,02				
.2800	28,0		4,0	71	12		M 14	17,36				
.3000	30,0		4,2	71	12	M 16		13,93				
.3100	31,0		4,2	71	12		M 16	23,64				
.4000	40,0		5,2	80	13		M 20	43,29				
.5000	50,0		8,0	85	13			64,72				
.6320		6320					M3-M10	54,16	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	
.6325		6325					M3-M12	65,38	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0





# Senken | Countersinking

## Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



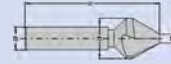
### 08500

#### HEXiBiT® HSS Kegel- und Entgratsenker 90°, Z3

mit 1/4" Sechskant-Bitschaft

**Type 08500** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Der geschliffene 1/4"-Sechskantschaft passt in jede 1/4"-Bit Aufnahme E 6,3 DIN 3126 / ISO1173.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 90° with 1/4" Hexagon shank. Universal tool for deburring and countersinking in metals. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face.



#### 08500 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° Werksnorm 1/4" Bit-Schaft
- ▶ HSS-M2
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Form C - 3 Schneiden für Metall
- ▶ mit 1/4" Sechskant-Bitschaft
- ▶ geschliffener Sechskant
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A									08 500			
Gruppe									09			
Qualität									HSS			
Schicht									P0			
Dreh ↔									RH			
Senk Δ									90°			
BestNr B	Typ	d1 mm	Satz- Type	d3 mm	l1 mm	d2 mm	Senkung DIN 74BF	€ Stück	Satz- Inhalt			
.0630	XCM 06	6,3		1,0	32,5	1/4"	M 3	15,54				
.0830	XCM 08	8,3		1,0	34,0	1/4"	M 4	15,95				
.1040	XCM 10	10,4		1,0	35,0	1/4"	M 5	16,64				
.1240	XCM 12	12,4		1,5	36,5	1/4"	M 6	17,77				
.1650	XCM 16	16,5		1,5	40,0	1/4"	M 8	22,19				
.2050	XCM 20	20,5		2,0	43,5	1/4"	M 10	27,75				
.2500	XCM 25	25,0		2,5	49,0	1/4"	M 12	37,08				
.6320			6320			1/4"	M3-M10	131,16	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	

### 08550

#### HANDiBURR® HSS Kegel- und Entgratsenker 90°, Z3

mit festem Kunststoff-Handgriff

**Type 08550** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen. Mit festem Kunststoff-Handgriff.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 90°. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping.



#### 08550 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° Werksnorm
- ▶ HSS / M 2
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Form C - 3 Schneiden
- ▶ mit Kunststoff-Handgriff
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A									08 550			
Gruppe									09			
Qualität									HSS			
Schicht									P0			
Dreh ↔									RH			
Senk Δ									90°			
BestNr B	Typ	d1 mm	d3 mm	l1 mm	d2 mm	Senkung DIN 74BF	Z	€ Stück				
.1240	HB 1	12,4	2,0	115	26	M 6	3	20,48				
.2500	HB 2	25,0	2,5	139	29	M 12	3	41,50				



# 78310

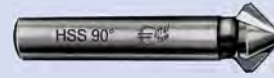
## HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft

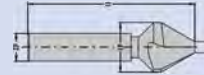
**Typ 78310** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 90° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes



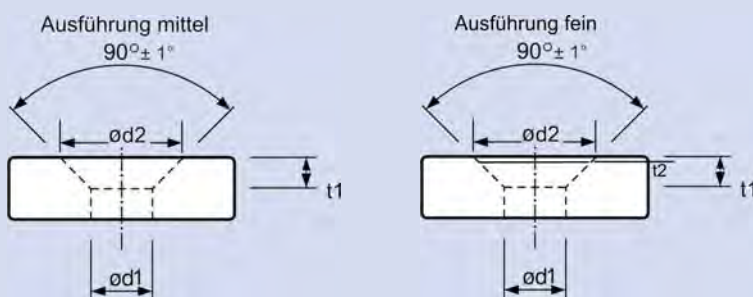
# 90°



### 78310 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° DIN 335 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Form C - 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende  $\varnothing$  auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A								78 310	78 315	78 318				
Gruppe								09	09	09				
Qualität								HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5				
Schicht								P0	P5-TiN	P8-TiALN				
Dreh ↔								RH	RH	RH				
Senk $\Delta$								90°	90°	90°				
BestNr B	d1	Satz-	d3	l1	d2	Senkung	Senkung	€	€	€	Satz-			
	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Stück	Stück	Inhalte			
.0430	4,3		1,3	40	4	M 2		4,25	7,65	9,47				
.0500	5,0		1,5	40	4	M 2,5		4,60	7,99	9,81				
.0530	5,3		1,5	40	4			4,73	8,13	9,95				
.0580	5,8		1,5	45	5		M 2,5	4,73	8,13	9,95				
.0600	6,0		1,5	45	5	M 3		4,77	8,16	9,98				
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3	5,01	8,40	10,22				
.0700	7,0		1,8	50	6	M 3,5		5,18	9,91	12,01				
.0730	7,3		1,8	50	6		M 3,5	5,18	9,91	12,01				
.0800	8,0		2,0	50	6	M 4		5,42	10,15	12,25				
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4	5,45	10,19	12,28				
.0940	9,4		2,2	50	6			5,59	11,08	13,38				
.1000	10,0		2,5	50	6	M 5		5,59	11,08	13,38				
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5	6,00	11,49	13,79				
.1150	11,5		2,8	56	8	M 6		6,28	12,31	14,78				
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6	6,59	12,62	15,09				
.1340	13,4		2,9	56	8			8,40	16,70	19,72				
.1500	15,0		3,2	60	10	M 8		8,47	16,77	19,79				
.1650	16,5		3,2	60	10		M 8	10,15	18,66	21,71				
.1900	19,0		3,5	63	10	M 10		11,87	23,77	27,68				
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10	12,93	25,38	29,46				
.2300	23,0		3,8	67	10	M 12		15,81	31,28	36,12				
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12	15,92	31,38	36,22				
.2600	26,0		3,8	67	10	M 14		17,66	35,77	41,26				
.2800	28,0		4,0	71	12		M 14	17,66	35,77	41,26				
.3000	30,0		4,2	71	12	M 16		17,66	37,49	46,20				
.3100	31,0		4,2	71	12		M 16	26,97	52,34	61,05				
.4000	40,0		5,2	80	13		M 20	120,84	150,68	161,93				
.6320		6320					M3-M10	63,28	103,89	119,71	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	
.6325		6325					M3-M12	70,07	135,28	155,93	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0







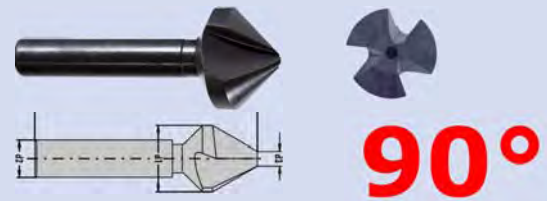
## 78300

### HSSECo5-VA HT-Ox Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft

**Typ 78300** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. HT-Ox Beschichtung zur Vermeidung von Kaltaufschweißungen bei VA-Bearbeitung. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 90° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Blue finish to avoid pick up on stainless steels.



#### 78300 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° DIN 335 C - VA
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ HT-Ox Beschichtung für VA
- ▶ Form C - 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A								78 300				
Gruppe								09				
Qualität								HSSECo5				
Schicht								P1-vap				
Dreh ↔								RH				
Senk Δ								90°				
BestNr B	d1	Satz-	d3	l1	d2	Senkung	Senkung	€	Satz-			
	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Inhalte			
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3	5,70				
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4	6,20				
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5	6,83				
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6	7,46				
.1500	15,0		3,2	60	10	M 8		9,68				
.1650	16,5		3,2	60	10		M 8	11,58				
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10	14,75				
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12	18,13				
.6320		6320					M3-M10	70,12	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	
.6325		6325					M3-M12	88,25	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0

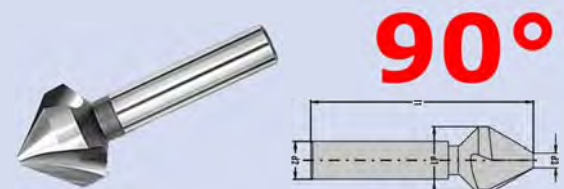
## 78750

### MEGA-TECH VHM Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft

**Typ 78750** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Wir empfehlen die HM-Ausführung für die Bearbeitung von festen und hochfesten Stählen. Bedingt geeignet auch für HARDOX 400 und HARDOX 500.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 90° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. We recommend this tool for hardened steels. Partially suitable for HARDOX 400 and HARDOX 500.



#### 78750 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° DIN 335 C
- ▶ VHM K15
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Form C - 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

BestNr A								78 750	78 758				
Gruppe								09	09				
Qualität								VHM-K15	VHM-K15				
Schicht								P0	P8-TiALN				
Dreh ↔								RH	RH				
Senk Δ								90°	90°				
BestNr B	d1	Satz-	d3	l1	d2	Senkung	Senkung	€	€	Satz-			
	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Stück	Inhalte			
.0430	4,3		1,5	40	4		M 2	65,77	70,83				
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3	65,77	70,83				
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4	56,61	63,24				
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5	63,54	71,10				
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6	68,83	77,09				
.1650	16,5		3,2	63	10		M 8	89,18	100,40				
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10	118,78	134,83				
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12	262,57	282,28				
.3100	31,0		4,2	71	12		M 16	341,23	368,93				
.6320		6320					M3-M10	479,45	534,13	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	
.6325		6325					M3-M12	741,92	816,42	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0



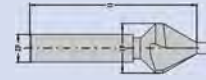
## 78560

### HSSECo5 XL-Kegel- und Entgratsenker 90°

~DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft 100 mm

**Typ 78560** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für tiefliegende Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 90° with long 100 mm straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material.



# 90°

#### 78560 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° DIN 335 C XL100
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Form C - 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft 100 mm XL
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A								78 560			
Gruppe								09			
Qualität								HSSECo5			
Schicht								P0			
Dreh ↔								RH			
Senk Δ								90°			
BestNr B	d1	Satz	d3	l1	d2	Senkung	€	Satz-			
	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74BF	Stück	Inhalt			
.0630	6,3		1,5	106	5	M 3	8,47				
.0830	8,3		2,0	107	6	M 4	12,14				
.1040	10,4		2,5	109	6	M 5	14,13				
.1240	12,4		2,8	109	8	M 6	15,88				
.1650	16,5		3,2	112	10	M 8	23,67				
.2050	20,5		3,5	116	10	M 10	31,21				
.2500	25,0		3,8	119	10	M 12	37,32				
.6320		6320				M3-M10	122,66		6,3-8,3	10,4-12,4 16,5-20,5	

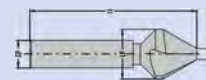
## 78570

### HSSECo5 XXL-Kegel- und Entgratsenker 90°

~DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft 150 mm

**Typ 78570** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für tiefliegende Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 90° with long 150 mm straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material.



# 90°

#### 78570 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° DIN 335 C XXL150
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Form C - 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft 150 mm XL
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A								78 570			
Gruppe								09			
Qualität								HSSECo5			
Schicht								P0			
Dreh ↔								RH			
Senk Δ								90°			
BestNr B	d1	Satz	d3	l1	d2	Senkung	€	Satz-			
	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74BF	Stück	Inhalt			
.0630	6,3		1,5	155	5	M 3	11,97				
.0830	8,3		2,0	156	6	M 4	15,36				
.1040	10,4		2,5	157	6	M 5	19,63				
.1240	12,4		2,8	158	8	M 6	26,48				
.1650	16,5		3,2	160	10	M 8	36,75				
.2050	20,5		3,5	162	10	M 10	48,89				
.2500	25,0		3,8	165	10	M 12	71,76				
.6320		6320				M3-M10	176,71		6,3-8,3	10,4-12,4 16,5-20,5	



# 78020

## HSS Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 D mit 3 Schneiden, mit Morsekegel

**Typ 78020** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste/Schneidöl-Spray.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 90° with morse taper shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face.



# 90°

### 78020 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° DIN 335 D
- ▶ HSS-M2
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Form D - 3 Schneiden
- ▶ mit Morsekegelschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							78 020		
Gruppe							09		
Qualität							HSS		
Schicht							P0		
Dreh ↔							RH		
Senk Δ							90°		
	d1	d3	l1	MK	Senkung	Senkung	€		
BestNr B	mm	mm	mm		DIN 74AF	DIN 74BF	Stück		
.1650	16,5	3,2	85	1		M 8	58,65		
.2050	20,5	3,5	100	2		M 10	67,61		
.2500	25,0	3,8	106	2		M 12	68,87		
.2800	28,0	4,0	112	2		M 14	70,97		
.3100	31,0	4,2	112	2		M 16	75,43		
.3400	34,0	4,5	118	2	M 18	M 18	82,46		
.3700	37,0	4,8	118	3	M 20	M 20	88,05		
.4000	40,0	10,0	140	3			110,75		
.5000	50,0	14,0	150	3			139,05		
.6300	63,0	16,0	180	4			227,27		
.8000	80,0	22,0	190	4			385,02		
.9999	100,0	28,0	200	4			883,84		



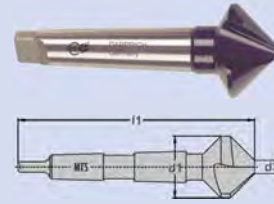
# 78320

## HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 D mit 3 Schneiden, mit Morsekegel

**Typ 78320** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 90° with MTS shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.



# 90°

### 78320 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° DIN 335 D
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Form D - 3 Schneiden
- ▶ mit Morsekegelschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							78 320	78 325				
Gruppe							09	09				
Qualität							HSSCo5	HSSCo5				
Schicht							P0	P5-TIN				
Dreh ↔							RH	RH				
Senk Δ							90°	90°				
	d1	d3	l1	MK	Senkung	Senkung	€	€				
BestNr B	mm	mm	mm		DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Stück				
.1650	16,5	3,2	90	1		M 8	121,05	131,17				
.2050	20,5	3,5	94	2		M 10	145,39	160,04				
.2500	25,0	3,8	105	2		M 12	151,15	161,70				
.2800	28,0	4,0	112	2		M 14	155,21	168,50				
.3100	31,0	4,2	112	2		M 16	152,35	171,16				
.3400	34,0	4,5	133	2	M 18	M 18	172,99	208,49				
.3700	37,0	4,8	145	3	M 20	M 20	177,62	212,95				
.4000	40,0	10,0	160	3			193,87	229,37				
.5000	50,0	14,0	168	3			236,60	275,56				
.6300	63,0	16,0	182	4			339,16	393,27				
.8000	80,0	22,0	229	4			467,37	537,96				
.9999	100,0	28,0	185	4			723,78	794,37				
.1250	125,0	192	192	4			2247,75	2331,00				







## 78810

### HARDOX®-Senker ENORM+, Mehrschneider

patentierte Werksnorm, mit Zylinderschaft

**Typ 78810** - Spezielles Entgrat- und Senkwerkzeug für schwer zerspanbare Werkstoffe, wie z.B.: HARDOX 400, Creusabro, Inconel, Hastelloy, Monel, Titan und Titanlegierungen.

**Typ 78830** - zusätzlich einsetzbar in HARDOX 500, Mangan-Hartstahl, gehärtete Stähle bis 60 HRC. Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe werden jedem Werkzeug beigelegt.

Nachschärfen der Werkzeuge aufgrund EU-Patent nur durch unser Werk durchführbar.

**EN** - Multi-fluted countersinks 90° with patented cutting edge geometry. For tough jobs in HARDOX 400, Creusabro, Inconel, Nimonic, Hastelloy, Monel, Titan.

Solid carbide type additionally usable in HARDOX 500, Manganese steels, hardened steels up to 60 HRC. Due to ist EC-wide patent only regrindable by us. Speeds and feeds will be supplied with each tool.



**HARDOX®**  
VERSCHLEISSBLECH

90°

#### 78810 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / VHM
- ▶ EU-patentierter Schneidengeometrie
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Mehrschneidig
- ▶ Abweichende Ø und Senkwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9091

BestNr A							78 810	78 830		
Gruppe							09	09		
Qualität							HSSECo5	VHM		
Schicht							P0	P0		
Dreh ↔							RH	RH		
Senk Δ							90°	90°		
	d1	d3	l1	d2	Senkung	Senkung	€	€		
BestNr B	mm	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Stück		
.1040	10,4	4,0	50(46)	6(8)		M 5	63,77	332,83	(VHM)	
.1240	12,4	4,0	56	8		M 6	69,50	346,22		
.1650	16,5	4,5	60	10		M 8	84,72	417,72		
.2050	20,5	5,0	63	10		M 10	118,08	484,71		
.2500	25,0	5,5	67	10		M 12	166,50	571,83		
.3100	31,0	6,0	71	12		M 16	216,92	757,24		

## 78820

### HARDOX®-Senker ENORM+, Mehrschneider

Werksnorm, mit Morsekegel DIN 228 B

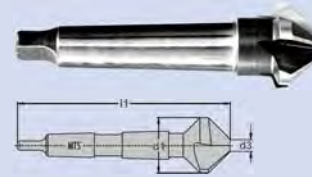
**Typ 78820** - Spezielles Entgrat- und Senkwerkzeug für schwer zerspanbare Werkstoffe, wie z.B.: HARDOX 400, Creusabro, Inconel, Hastelloy, Monel, Titan und Titanlegierungen.

**Typ 78840** - zusätzlich einsetzbar in HARDOX 500, Mangan-Hartstahl, gehärtete Stähle bis 60 HRC. Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe werden jedem Werkzeug beigelegt.

Nachschärfen der Werkzeuge aufgrund EU-Patent nur durch unser Werk durchführbar.

**EN** - Multi-fluted countersinks 90° with patented cutting edge geometry. For tough jobs in HARDOX 400, Creusabro, Inconel, Nimonic, Hastelloy, Monel, Titan.

Solid carbide type additionally usable in HARDOX 500, Manganese steels, hardened steels up to 60 HRC. Due to ist EC-wide patent only regrindable by us. Speeds and feeds will be supplied with each tool.



**HARDOX®**  
VERSCHLEISSBLECH

90°

#### 78820 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / VHM
- ▶ EU-patentierter Schneidengeometrie
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Mehrschneidig
- ▶ Abweichende Ø und Senkwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9091

BestNr A							78 820	78 840		
Gruppe							09	09		
Qualität							HSSECo5	VHM		
Schicht							P0	P0		
Dreh ↔							RH	RH		
Senk Δ							90°	90°		
	d1	d3	l1	MK	Senkung	Senkung	€	€		
BestNr B	mm	mm	mm		DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Stück		
.3100	31	6	111	2		M 16	363,07	808,62		
.4000	40	10(14)	140	3		M 20	449,95	846,59	(VHM)	
.5000	50	14(18)	150	3			583,42	1014,12	(VHM)	
.6300	63	16(22)	180	4			705,99	1266,53	(VHM)	



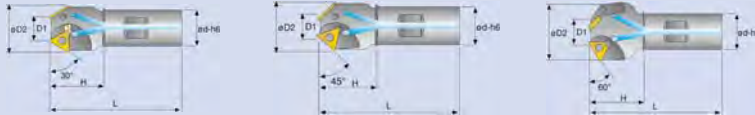
# 78760

## Kegel- und Entgratsenker mit Wendeschneidplatten

mit Zylinderschaft 1835B

**Typ 78760** - Universell einsetzbarer Wendeplatten-Fasenfräser zum Fräsen von Fasen und Senkungen. Aussen und innen einsetzbar zum Entgraten, Prismenfräsen, Planfräsen, Profilmutenfräsen und zirkularem Anfasen von Bohrungen. Verwendung von wirtschaftlichen Wendeplatten mit 3 Schneiden. Auch für kleine Durchmesser geeignet.

**EN** - Universal Chamfering Milling Cutter. 3 different types available with 60° - 90° - 120°, all with Weldon-shank 1835B. Highly efficient due to indexable inserts with 3 cutting edges. Also suitable for small diameter.



### 78760 Dapprich-TechBox

- ▶ 60°-90°-120° Werksnorm
- ▶ HM-TiN Wendeschneidplatten
- ▶ Senkwinkel: 60° - 90° - 120°
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Lieferung inkl. WSP TCMT, Schrauben, Schlüssel
- ▶ Zylinderschaft 1835B
- ▶ Commodity-Code 8207.7010

BestNr A								78 760		
Gruppe								09		
Qualität								HM-WSP		
Schicht								P5-TiN		
Dreh ↔								RH		
Senk Δ								siehe k°		
BestNr B	k°	D2 Ø mm	D1 Ø mm	L mm	H mm	dh6 mm	z	€	passende WSP	
.3260	30°	32	6	95	39	20	2	254,75	TCMT	16T3
.1690	45°	16	1,2	70	20	12	1	113,55	TCMT	1102
.2190	45°	21	7,2	90	35	20	2	159,17	TCMT	1102
.2590	45°	25	11	90	32	20	3	214,79	TCMT	1102
.3290	45°	32,5	10,4	100	39	25	2	244,76	TCMT	16T3
.S302	45°	Set 302						354,31		
Satz in Kunststoff-Box: je 1 Kegelsenker 90° Ø 16 + Ø 21 mm und 10 TiN-Wendeschneidplatten										
.1612	60°	16	5,4	70	20	12	1	115,55	TCMT	1102
.2612	60°	26	15,8	90	35	20	2	167,17	TCMT	1102
.3512	60°	35	20	100	39	25	2	250,75	TCMT	16T3

Lieferung jeweils **INKLUSIV** passender Wendeschneidplatte(n)

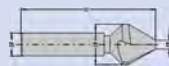
# 08502

## HEXIBIT® HSS Kegel- und Entgratsenker 90°, Z5

mit 1/4" Sechskant-Bitschaft

**Type 08502** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Holz und Buntmetalle. Der geschliffene 1/4"-Sechskantschaft passt in jede 1/4"-Bit Aufnahme E 6,3 DIN 3126 / ISO1173.

**EN** - 5 fluted pointed countersinks 90° with 1/4" Hexagon shank. Universal tool for deburring and countersinking in wood and non-ferrous metals.



### 08502 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° Werksnorm !7\$2 Bit-Schaft
- ▶ HSS-M2
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ 5 Schneiden für Holz und Buntmetalle
- ▶ mit 1/4" Sechskant-Bitschaft
- ▶ geschliffener Sechskant
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A								08 502		
Gruppe								09		
Qualität								HSS		
Schicht								P0		
Dreh ↔								RH		
Senk Δ								90°		
BestNr B	Typ	d1 mm	d3 mm	l1 mm	d2 mm	Z	€	Stück		
.1000	XCW 10	10	1,5	30,5	1/4"	5	15,68			
.1500	XCW 15	15	1,5	33,5	1/4"	5	19,65			
.2000	XCW 20	20	1,5	36,5	1/4"	5	19,41			



## 78370

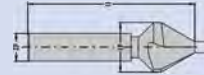
### HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 100°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

**Typ 78370** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 100° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes



# 100°

#### 78370 Dapprich-TechBox

- ▶ 100° €MU®-Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 100°
- ▶ Form C - mit 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						78 370	78 375	78 378				
Gruppe						09	09	09				
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5				
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN				
Dreh ↔						RH	RH	RH				
Senk Δ						100°	100°	100°				
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€	Satz-			
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Inhalte			
.0630	6,3		1,5	45	5	8,17	13,64	16,56				
.0830	8,3		2,0	50	6	8,97	16,56	19,91				
.1040	10,4		2,5	50	6	12,00	20,79	24,48				
.1240	12,4		3,0	55	8	15,28	24,97	28,93				
.1650	16,5		3,5	58	10	20,79	34,43	39,33				
.2050	20,5		4,0	61	10	28,71	48,68	55,22				
.2500	25,0		5,0	64	10	42,38	67,21	74,97				
.3100	31,0		9,0	75	12	66,21	98,01	111,98				
.6320		6320				121,44	186,56	211,92	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	
.6325		6325				163,79	253,72	286,83	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5 25,0	

## 78380

### HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 120°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

**Typ 78380** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

**EN** - 3 fluted pointed countersinks 120° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes



# 120°

#### 78380 Dapprich-TechBox

- ▶ 120° €MU®-Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 120°
- ▶ Form C - mit 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						78 380	78 385	78 388				
Gruppe						09	09	09				
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5				
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN				
Dreh ↔						RH	RH	RH				
Senk Δ						120°	120°	120°				
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€	Satz-			
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Inhalte			
.0630	6,3		1,5	44	5	8,20	13,64	16,56				
.0830	8,3		2,0	49	6	8,97	16,56	19,91				
.1040	10,4		2,5	50	6	11,99	20,79	24,48				
.1240	12,4		3,0	53	8	15,29	24,97	28,93				
.1650	16,5		3,5	56	10	20,79	34,43	39,33				
.2050	20,5		4,0	59	10	28,71	48,68	55,22				
.2500	25,0		5,0	61	10	42,41	67,21	74,97				
.3100	31,0		9,0	73	12	66,22	98,01	111,98				
.6320		6320				121,44	186,56	211,92	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	
.6325		6325				163,79	253,72	286,83	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5 25,0	



# 78900

## Aufsteckversenker Z2 x 90° für Metall

vaporisierte Oberfläche

**Typ 78900** - Durch Einsatz dieses Aufsteckversenkers machen Sie aus Ihren Bohrern ein kombiniertes Bohr- und Senkwerkzeug. Das Senkwerkzeug ist 2-schneidig und für alle Spiralbohrer Typ N von Ø 3,0 bis Ø 30,0 mm geeignet. Das Senkwerkzeug wird mittels zweier Schrauben fixiert.

**EN** - The drill-countersink permits you to drill and countersink in one operation. The drill-countersink adapts to most standard twist drills within the range from Ø 3,0 to Ø 30,0 mm. Fixed on the drill by two screws.



### 78900 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° Werksnorm
- ▶ HSS-M2
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ 2 Schneiden, präzisionsgeschliffen
- ▶ zum Einsatz auf Spiralbohrern Typ N
- ▶ Abweichende Ø und Senkwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						78 900						78 900	
Gruppe						09						09	
Qualität						HSSG						HSSG	
Schicht						P1-vap						P1-vap	
Dreh ↔						RH						RH	
Senk Δ	für Spibo					90°	für Spibo					90°	
	von Ø	bis Ø	Steigung	D	L	€		von Ø	bis Ø	Steigung	D	L	€
BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	je Stück	BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	je Stück
.030x	3,0	3,2	0,1	9	15	69,73	.078x	7,8	7,9	0,1	15	24	73,36
.0325	3,25			9	15	*	.080x	8,0	8,2	0,1	17	26	80,52
.033x	3,3	3,7	0,1	9	15	69,73	.0825	8,25			17	26	*
.0375	3,75			9	15	*	.083x	8,3	8,7	0,1	17	26	80,52
.038x	3,8	3,9	0,1	9	15	69,73	.0875	8,75			17	26	*
.040x	4,0	4,2	0,1	10	17	68,20	.088x	8,8	8,9	0,1	17	26	80,52
.0425	4,25			10	17	*	.090x	9,0	9,2	0,1	19	28	80,52
.043x	4,3	4,7	0,1	10	17	68,20	.0925	9,25			19	28	*
.0475	4,75			10	17	*	.093x	9,3	9,7	0,1	19	28	80,52
.048x	4,8	4,9	0,1	10	17	68,20	.0975	9,75			19	28	*
.050x	5,0	5,2	0,1	12	19	71,63	.098x	9,8	9,9	0,1	19	28	80,52
.0525	5,25			12	19	*	.100x	10,0	10,2	0,1	20	30	80,52
.053x	5,3	5,7	0,1	12	19	71,63	.1025	10,25			20	30	*
.0575	5,75			12	19	*	.103x	10,3	10,7	0,1	20	30	80,52
.058x	5,8	5,9	0,1	12	19	71,63	.1075	10,75			20	30	*
.060x	6,0	6,2	0,1	14	22	73,36	.108x	10,8	10,9	0,1	20	30	80,52
.0625	6,25			14	22	*	.110x	11,0	12,75	0,25	23	32	86,95
.063x	6,3	6,7	0,1	14	22	73,36	.130x	13,0	14,75	0,25	25	35	91,28
.0675	6,75			14	22	*	.150x	15,0	16,75	0,25	28	38	104,40
.068x	6,8	6,9	0,1	14	22	73,36	.170x	17,0	18,75	0,25	30	40	109,59
.070x	7,0	7,2	0,1	15	24	73,36	.190x	19,0	20,75	0,25	34	42	127,47
.0725	7,25			15	24	*	.210x	21,0	22,75	0,25	37	48	127,47
.073x	7,3	7,7	0,1	15	24	73,36	.230x	23,0	25,75	0,25	40	50	168,17
.0775	7,75			15	24	*	.260x	26,0	30,0	0,25	48	58	329,07

### Anwendungstipp:

Umgekehrt montiert, können die Aufsteckversenker als Anschlag-Stop (Bohrtiefenbegrenzung) eingesetzt werden





## 78912

### HSS-Aufsteckversenker 120°

für Gewindebohrer nach DIN 371 Z2/4 und Z3

**Typ 78912/ 78913** - Aufsteckversenker für Gewindebohrer mit 2-, 3- oder 4-Schneiden. Linksschneidender Senker entgratet bei Rücklauf des Gewindebohrer durch Federdruck auf den Senker. Senker wird mittels Spannschrauben auf Schaft des Gewindebohrers fixiert.

**EN** - Countersink for DIN-Taps with 2-, 3- or 4-flutes. When tap inverts rotation to go out the LH-countersink starts to work. Tool is fixed by two screws on shank of tap.

**HINWEIS:** Für Gewindebohrer mit 15° Spirale nur bedingt geeignet!



#### 78912 Dapprich-TechBox

- ▶ 120° Werksnorm
- ▶ HSS-M2
- ▶ Senkwinkel: 120°
- ▶ 2-, 3-Schneiden, präzisionsgeschliffen
- ▶ zum Einsatz auf Gewindebohrer nach DIN 371, 5156
- ▶ Abweichende Ø und Senkwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				78 912	78 913		
Gruppe				09	09	78 912	78 913
Qualität				HSSG	HSSG	Z2 / Z4	Z 3
Schicht				P1-vap	P1-vap		
Dreh ↔				RH	RH		
Senk Δ				120° Z2/4	120° Z3		
BestNr B	für Gewinde	D mm	Schaft Ø mm	€ Stück	€ Stück		
.020	M 2	8,0	2,8	59,34	63,24		
.023	M 2,3	8,0	2,8	59,34	63,24		
.026	M 2,6	8,0	2,8	59,34	63,24		
.030	M 3	9,5	3,5	59,34	63,24		
.035	M 3,5	9,5	4,0	59,34	63,24		
.040	M 4	9,5	4,5	59,34	63,24		
.050	M 5	9,5	6,0	59,34	63,24		
.060	M 6	13,0	6,0	59,34	63,24		
.070	M 7	13,0	7,0	63,24	64,90		
.080	M 8	14,5	8,0	63,24	64,90		
.090	M 9	17,	9,0	65,03	66,63		
.100	M 10	17,0	10,0	71,23	74,23		

## 78962

### HSS-Aufsteckversenker 120°

für Gewindebohrer nach DIN 374, 376, 5156 Z2/4 und Z3

**Typ 78962/ 78963** - Aufsteckversenker für Gewindebohrer mit 2-, 3- oder 4-Schneiden. Linksschneidender Senker entgratet bei Rücklauf des Gewindebohrer durch Federdruck auf den Senker. Senker wird mittels Spannschrauben auf Schaft des Gewindebohrers fixiert.

**EN** - Countersink for DIN-Taps with 2-, 3- or 4-flutes. When tap inverts rotation to go out the LH-countersink starts to work. Tool is fixed by two screws on shank of tap.

**HINWEIS:** Für Gewindebohrer mit 15° Spirale nur bedingt geeignet!



#### 78962 Dapprich-TechBox

- ▶ 120° Werksnorm
- ▶ HSS-M2
- ▶ Senkwinkel: 120°
- ▶ 2-, 3-Schneiden, präzisionsgeschliffen
- ▶ zum Einsatz auf Gewindebohrer DIN 374, 376, 5156
- ▶ Abweichende Ø und Senkwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				78 962	78 963		
Gruppe				09	09	78 962	78 963
Qualität				HSSG	HSSG	Z2 / Z4	Z 3
Schicht				P1-vap	P1-vap		
Dreh ↔				RH	RH		
Senk Δ				120° Z2/4	120° Z3		
BestNr B	für Gewinde	D mm	Schaft Ø mm	€ Stück	€ Stück		
.030	M 3	9,5	2,2	59,34	63,24		
.040	M 4	9,5	2,8	59,34	63,24		
.050	M 5	9,5	3,5	59,34	63,24		
.060	M 6	13	4,5	63,24	63,24		
.080	M 8	14,5	6	63,24	64,90		
.100	M 10	17	7	65,03	74,13		
.120	M 12	21	9	71,23	74,13		
.140	M 14	25,5	11	96,17	74,13		
.160	M 16	25,5	12	109,16	115,95		
.180	M 18	29	14	109,16	127,54		
.200	M 20	29	16	120,08	127,54		
.220	M 22	38	18	134,60	143,09		
.240	M 24	38	18	134,60	143,09		



## 78410

### HSS Querlochsenker 90°

mit Zylinderschaft

**Typ 78410** - Universelles Entgratwerkzeug mit sehr guten Zentriereigenschaften und hervorragender Spanabfuhr. Zum ratterfreien Arbeiten; riefenfreie Oberflächen durch schälenden Schnitt. Für alle gut spanbaren Materialien geeignet. Werkzeug kann einfach nachgeschliffen werden.

**EN** - Single hole deburring cutter 90° having accurate centering features and excellent chip clearance. Advantages are chatter-free working and easy regrinding. Suitable for almost all materials up to 700N/mm<sup>2</sup>.



# 90°

#### 78410 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ 1 Schneide (Querloch)
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Senkwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							78 410						
Gruppe							09						
Qualität							HSS						
Schicht							P0						
Dreh ↔							RH						
Senk Δ							90°						
	d1	Senk- Bereich	Satz- Type	l1	d2	€	Satz- Inhalte						
BestNr B	mm	mm	Type	mm	mm	Stück							
.0205	10,0	2 - 5		46	6	5,49							
.0510	14,0	5 - 10		46	8	6,86							
.1015	21,0	10 - 15		64	10	12,01							
.1520	28,0	15 - 20		80	12	23,67							
.2025	35,0	20 - 25		97	15	34,99							
.2530	44,0	25 - 30		115	15	105,30							
.3035	48,0	30 - 35		110	15	*							
.3540	53,0	35 - 40		120	15	*							
.4050	64,0	40 - 50		135	15	*							
.DC220			DC 220			58,31	2-5	5-10	10-15	15-20			
.DC225			DC 225			93,30	2-5	5-10	10-15	15-20	20-25		

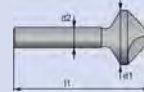
## 78510

### HSSECo5 Querlochsenker 90°

mit Zylinderschaft

**Typ 78510** - Universelles Entgratwerkzeug mit sehr guten Zentriereigenschaften und hervorragender Spanabfuhr. Zum ratterfreien Arbeiten; riefenfreie Oberflächen durch schälenden Schnitt. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSECo5. Beschichtungen ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

**EN** - Single hole deburring cutter 90° having accurate centering features and excellent chip clearance. Advantages are chatter-free working and easy regrinding. Increased heat resistance due to M35 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.



# 90°

#### 78510 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ 1 Schneide (Querloch)
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Senkwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							78 510	78 515						
Gruppe							09	09						
Qualität							HSSECo5	HSSECo5						
Schicht							P0	P5-TIN						
Dreh ↔							RH	RH						
Senk Δ							90°	90°						
	d1	Senk- Bereich	Satz- Type	l1	d2	€	€	Satz- Inhalte						
BestNr B	mm	mm	Type	mm	mm	Stück	Stück							
.0205	10,0	2 - 5		46	6	6,38	11,87							
.0510	14,0	5 - 10		46	8	8,95	17,25							
.1015	21,0	10 - 15		64	10	16,46	31,93							
.1520	28,0	15 - 20		80	12	28,13	46,24							
.2025	35,0	20 - 25		97	15	54,54	84,38							
.2530	44,0	25 - 30		115	15	121,42	160,90							
.3035	48,0	30 - 35		110	15	*	*							
.3540	53,0	35 - 40		120	15	*	*							
.4050	64,0	40 - 50		135	15	*	*							
.DC220			DC 220			70,21	*	2-5	5-10	10-15	15-20			
.DC225			DC 225			124,75	*	2-5	5-10	10-15	15-20	20-25		



# 57020

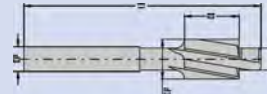
## HSSECo5 Flachsenker mit festem Führungszapfen

mit Zylinderschaft

**Type 57020** - Für Flachsenkungen nach DIN 74 Blatt 2, Form H, J, K und DIN 974 Teil 1, Durchgangsloch fein nach DIN ISO 273, Durchgangsloch mittel nach DIN ISO 273, Gewindekernloch nach DIN 336 Blatt 1.

Für Eisen- und Nichteisenmetalle, Kunststoff weich und hart. TiN-beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte.

**EN** - For producing counterbores for socket head cap screws and slotted cheese head screws. Intended for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as soft and hard plastics. Designed to pilot in the "medium" or "fine" clearance hole or in the core hole. Coated tools provide longer tool life or increased cutting speeds.



### 57020 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 373
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 180°
- ▶ 3-4 Hauptschneiden
- ▶ für Senkungen DIN 74 Blatt 2 Form H, J, K
- ▶ XL- und XXL-Ausführung ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.9091

BestNr A								57 020	57 025				
Gruppe								09	09				
Qualität								HSSECo5	HSSECo5				
Schicht								P0	P5-TiN				
Dreh ↔								RH	RH				
Senk Δ								180°	180°				
BestNr B	für	Einsatz-	d2	d1	l1	d3	€	€					
Gewinde	Bereich	mm	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück					
.0301	M 3	K	6,0	2,5	71	5,0	15,75	19,68		K	Kernloch		
.0302	M 3	F	6,0	3,2	71	5,0	15,75	19,68		F	Dulo	"fein"	
.0303	M 3	M	6,0	3,4	71	5,0	15,75	19,68		M	Dulo	"mittel"	
.0401	M 4	K	8,0	3,3	71	5,0	15,32	21,01					
.0402	M 4	F	8,0	4,3	71	5,0	15,32	21,01					
.0403	M 4	M	8,0	4,5	71	5,0	15,32	21,01					
.0501	M 5	K	10,0	4,2	80	8,0	16,62	23,38					
.0502	M 5	F	10,0	5,3	80	8,0	16,62	23,38					
.0503	M 5	M	10,0	5,5	80	8,0	16,62	23,38					
.0601	M 6	K	11,0	5,0	80	8,0	18,02	26,61					
.0602	M 6	F	11,0	6,4	80	8,0	18,02	26,61					
.0603	M 6	M	11,0	6,6	80	8,0	18,02	26,61					
.0801	M 8	K	15,0	6,8	100	12,5	29,27	40,96					
.0802	M 8	F	15,0	8,4	100	12,5	29,27	40,96					
.0803	M 8	M	15,0	9,0	100	12,5	29,27	40,96					
.1001	M 10	K	18,0	8,5	100	12,5	34,73	47,72					
.1002	M 10	F	18,0	10,5	100	12,5	34,73	47,72					
.1003	M 10	M	18,0	11,0	100	12,5	34,73	47,72					
.1201	M 12	K	20,0	10,2	100	12,5	38,39	54,25					
.1202	M 12	F	20,0	13,0	100	12,5	38,39	54,25					
.1203	M 12	M	20,0	14,0	100	12,5	38,39	54,25					
.3121	FSK	K					186,45	251,95					
	Satz 7tlg in W.AG-Box®: je 1 Stück M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12												
.3122	FSF	F					186,45	251,95					
	Satz 7tlg in W.AG-Box®: je 1 Stück M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12												
.3123	FSM	M					186,45	251,95					
	Satz 7tlg in W.AG-Box®: je 1 Stück M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12												

### Weiterhin ab Werkslager lieferbar:



Flachsenker mit MK-Schaft



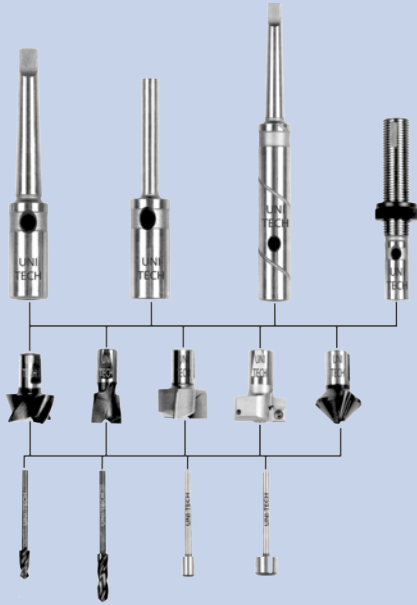
Flachsenker DIN 375 mit auswechselbarem Führungszapfen







# Das UNI-TECH Kombisenksystem von Ø 7,0 bis Ø 85,0 mm



DIN-Werkzeuge stellen oft nicht die gewünschten Durchmesser zur Verfügung. Da kommt unser UNI-TECH Kombisenksystem zur Anwendung. Stellen Sie sich Ihr individuelles Werkzeug selber zusammen. Alle Flachsenkungen von Ø 7,0 bis Ø 85,0 mm sind mühelos erreichbar.

Unser UNI-TECH Kombisenksystem bietet:

- Aufnahmehalter (Zylinderschaft, MK, TR)
- Flachsenker (HSS - HM - Wendeschneidplatten)
- Kegelsenker HSS (60° - 90°)
- Führungszapfen (feststehend / rotierend)
- Führungs-Spiralbohrer (kurz / lang)



**Fordern Sie unsere detaillierten Produktunterlagen an unter: [info@dapprich.com](mailto:info@dapprich.com)  
Oder informieren Sie sich auf unserer Internetseite - [www.dapprich.com](http://www.dapprich.com)**





**M**

ab 187

**EG-M**

234

**MF**

ab 235

**PG**

ab 266

**TR**

ab 269

**G** (BSP)

ab 272

**Rp** (BSPP)

289

**Rc** (BSPT)

290

**BSW**

ab 291

**BSF**

ab 296

**BA**

ab 300

**UNC**

ab 302

**UNF**

ab 314

**UNEF**

ab 321

**NPTF**

323

**NPT**

ab 324

**Ab Werkslager liefern wir kurzfristig, in allen Ausführungen:**

**Mj**

**EG-MF**

**RD**

**Vg**

**EG-G**

**Brass**

**EG-UNC**

**UNJC**

**EG-UNF**

**UNS**

**UN**

**NPS**

**NPSF**

**NPSI**

**NPSM**



### Britische Gewinde = 55° Flankenwinkel

Nenn-Ø Zoll	Gewinde-Ø mm	G (BSP) tpi
1/16"	7,723	28
1/8"	9,728	28
1/4"	13,157	19
3/8"	16,662	19
1/2"	20,995	14
5/8"	22,911	14
3/4"	26,441	14
7/8"	30,201	14
1"	33,249	11
1.1/8"	37,897	11
1.1/4"	41,910	11
1.3/8"	44,323	11
1.1/2"	47,803	11
1.3/4"	53,746	11
2"	59,614	11
2.1/4"	65,710	11
2.1/2"	75,184	11
2.3/4"	81,534	11
3"	87,884	11
3.1/4"	93,980	11
3.1/2"	100,330	11
3.3/4"	106,680	11
4"	113,030	11

Nenn-No.	Gewinde-Ø in mm	BA tpi
0	6,0	25,4
1	5,3	28,2
2	4,7	31,4
3	4,1	34,8
4	3,6	38,5
5	3,2	43,1
6	2,8	47,9
7	2,5	52,9
8	2,2	59,1
9	1,9	65,1
10	1,7	72,6
11	1,5	80,6
12	1,3	90,7
13	1,2	101,6
14	1,0	110,4
15	0,90	120,9
16	0,79	133,7
17	0,70	149,4
18	0,62	169,3
19	0,54	181,4
20	0,48	211,7



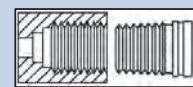
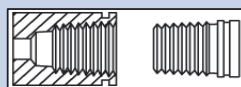
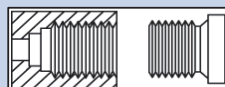
### Amerikanische Gewinde = 60° Flankenwinkel

Nenn-Ø Zoll	Gewinde-Ø mm	UNC tpi	UNF tpi	UNEF tpi	UN tpi	UNS tpi
No. 0	1,524		80			
No. 1	1,854	64	72			
No. 2	2,184	56	64			
No. 3	2,515	48	56			
No. 4	2,845	40	48			
No. 5	3,175	40	44			
No. 6	3,505	32	40			
No. 8	4,166	32	36			
No.10	4,826	24	32			28,36,40,48,56
No.12	5,486	24	28	32		36,40,48,56
1/4"	6,350	20	28	32		24,27,36,40,48,56
5/16"	7,938	18	24	32	20,28	27,36,40,48
3/8"	9,525	16	24	32	20,28	18,27,36,40
7/16"	11,113	14	20	28	16,32	18,24,27
1/2"	12,700	13	20	28	16,32	12,14,18,24,27
9/16"	14,288	12	18	24	16,20,28,32	14,27
5/8"	15,876	11	18	24	12,16,20,28,32	14,27
11/16"	17,462			24	12,16,20,28,32	
3/4"	19,050	10	16	20	12,28,32	14,18,24,27
13/16"	20,638			20	12,16,28,32	
7/8"	22,225	9	14	20	12,16,28,32	10,18,24,27
15/16"	23,812			20	12,16,28,2	
1"	25,400	8	12	20	16,28,32	10,14,18,24,27
1.1/16"	26,988			18	8,12,16,20,28	
1.1/8"	28,575	7	12	18	8,16,20,28	10,14,24
1.3/16"	30,163			18	8,12,16,20,28	
1.1/4"	31,750	7	12	18	8,16,20,28	10,14,24
1.5/16"	33,338			18	8,12,16,20,28	
1.3/8"	34,926	6	12	18	8,16,20,28	10,14,24
1.7/16"	36,153			18	6,8,12,16,20,28	
1.1/2"	38,100	6	12	18	8,16,20,28	10,14,24
1.9/16"	39,68			18	6,8,12,16,20	
1.5/8"	41,275			18	6,8,12,16,20	10,14,24
1.11/16"	42,863			18	6,8,12,16,20	
1.3/4"	44,450	5	16		6,8,12,20	10,14,18
1.13/16"	46,037				6,8,12,16,20	
1.7/8"	47,625				6,8,12,16,20	10,14,18
1.15/16"	49,212				6,8,12,16,20	
2"	50,800	4,5		16	6,8,12,20	10,14,18
2.1/4"	57,150	4	6		6,8,12,16,20	10,14,18
2.1/2"	63,500	4	6		6,8,12,16,20	10,14,18
2.3/4"	69,850	3,5	6		6,8,12,16,20	10,14,18
3"	76,200	3,5	5		6,8,12,16,20	10,14,18
3.1/4"	82,550	3,25	5		6,8,12,16	10,14,18
3.1/2"	88,900	3,25	4,5		6,8,12,16	10,14,18
3.3/4"	95,250	3	4,5		6,8,12,16	10,14,18
4"	101,600	3	4,5		6,8,12,16	10,14



Kegelige Gewinde / Kegel1:16			
Nenn-Ø Zoll	Gewinde-Ø mm	BSPT tpi	NPT tpi
1/16"	7,723	28	27
1/8"	9,728	28	27
1/4"	13,157	19	18
3/8"	16,662	19	18
1/2"	20,995	14	14
3/4"	26,441	14	14
1"	33,249	11	11,5
1.1/4"	41,910	11	11,5
1.1/2"	47,803	11	11,5
2"	59,614	11	11,5
2.1/2"	75,184	11	8
3"	87,884	11	8
3.1/2"	100,330	11	8
4"	113,030	11	8
4.1/2"	125,730	11	8
5"	138,430	11	8
5.1/2"	151,130	11	8
6"	163,830	11	8

Rohrgewinde	Norm	Anwendung	Symbol		Ausführung
Nicht-Dichtende Gewinde	ISO 228/1	Zylindrisches Innengewinde	G	BSP	mit Standard-Gewindebohrer G
		Zylindrisches Aussengewinde	G	BSP	mit Standard-Schneideisen G
	DIN 259/1	Zylindrisches Innengewinde	R	BSP	mit Standard-Gewindebohrer G
		Zylindrisches Aussengewinde	R	BSP	mit Standard-Schneideisen G
Dichtende Gewinde	BS21 ISO7/1	Zylindrisches Innengewinde kleiner als normal	RP	BSPP	mit RP-Untermaß-Gewindebohrer
		Kegeliges Innengewinde	Rc	BSPT	mit kegeligem Rc-Gewindebohrer
	DIN 2999/1 3858	Kegeliges Aussengewinde	R	BSPT	mit kegeligem R-Schneideisen
		Zylindrisches Innengewinde kleiner als normal	RP	BSPP	mit RP-Untermaß-Gewindebohrer
		Kegeliges Aussengewinde	R	BSPT	mit kegeligem R-Schneideisen



Alle Angaben ohne Gewähr



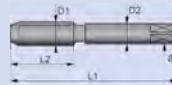
# 62100

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, ISO2/6H - RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 62100** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt. Metrische Gewinde mit Steigung nach französischem Standard liefern wir Ihnen gerne ab Werkslager.

**EN** - Sets of Hand Taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diameter, major diameter and chamfer length.



### 62100 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ ≤M 1,4: Toleranz ISO1(4H) / ≥M 1,6: Toleranz ISO2(6H)
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 100	81 100	82 100	83 100						
Gruppe				10	10	10	10						
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht				P0	P0	P0	P0						
Dreh ↔				RH	RH	RH	RH						
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						mögliche
	D1	Steigung	d	€	€	€	€	L1	L2	D2	a	Wind-	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Eisen	
												Gr.	
					Nr.1	Nr.2	Nr.3						
Werkstoff-Gruppe				P1.2-P1.3									

.010	M 1	0,25	0,75	22,88	8,39	8,39	8,39	38,5	5,5	2,5	2	0
.011	M 1,1	0,25	0,85	21,51	7,89	7,89	7,89	38,5	5,5	2,5	2	0
.012	M 1,2	0,25	0,95	21,09	7,73	7,73	7,73	38,5	5,5	2,5	2	0
.014	M 1,4	0,30	1,10	20,68	7,58	7,58	7,58	40	7	2,5	2	0
.016	M 1,6	0,35	1,25	18,76	6,88	6,88	6,88	41	8	2,5	2	0
.017	M 1,7	0,35	1,30	18,01	6,60	6,60	6,60	41	8	2,5	2	0
.018	M 1,8	0,35	1,45	17,29	6,34	6,34	6,34	41	8	2,5	2	0
.020	M 2	0,40	1,60	7,79	2,86	2,86	2,86	36	8	2,8	2,1	0
.022	M 2,2	0,45	1,75	6,62	2,43	2,43	2,43	36	9	2,8	2,1	0
.023	M 2,3	0,40	1,90	23,39	8,58	8,58	8,58	36	9	2,8	2,1	0
.025	M 2,5	0,45	2,05	6,62	2,43	2,43	2,43	40	9	2,8	2,1	0
.026	M 2,6	0,45	2,15	23,39	8,58	8,58	8,58	40	9	2,8	2,1	0
.030	M 3	0,50	2,50	6,62	2,43	2,43	2,43	40	11	3,5	2,7	1
.035	M 3,5	0,60	2,90	7,37	2,70	2,70	2,70	45	13	4	3	1
.040	M 4	0,70	3,30	7,37	2,70	2,70	2,70	45	13	4,5	3,4	1
.045	M 4,5	0,75	3,75	7,61	2,79	2,79	2,79	50	16	6	4,9	1
.050	M 5	0,80	4,20	7,61	2,79	2,79	2,79	50	16	6	4,9	1
.055	M 5,5	0,90	4,60	12,62	4,63	4,63	4,63	50	18	6	4,9	1
.060	M 6	1,00	5,00	8,16	2,99	2,99	2,99	50	19	6	4,9	1
.070	M 7	1,00	6,00	9,36	3,43	3,43	3,43	50	19	6	4,9	1
.080	M 8	1,25	6,80	11,08	4,06	4,06	4,06	56	22	6	4,9	1,5
.090	M 9	1,25	7,75	14,58	5,35	5,35	5,35	63	22	7	5,5	1,5
.100	M 10	1,50	8,50	14,58	5,35	5,35	5,35	70	24	7	5,5	1,5
.110	M 11	1,50	9,50	16,91	6,20	6,20	6,20	70	24	8	6,2	2
.120	M 12	1,75	10,20	18,49	6,78	6,78	6,78	75	29	9	7	2
.140	M 14	2,00	12,00	23,32	8,55	8,55	8,55	80	30	11	9	2
.150	M 15	2,00	13,00	35,05	12,85	12,85	12,85	80	30	12	9	2
.160	M 16	2,00	14,00	25,11	9,21	9,21	9,21	80	30	12	9	2
.180	M 18	2,50	15,50	36,77	13,48	13,48	13,48	95	30	14	11	3
.200	M 20	2,50	17,50	40,65	14,91	14,91	14,91	95	32	16	12	3
.220	M 22	2,50	19,50	57,62	21,13	21,13	21,13	100	32	18	14,5	4
.240	M 24	3,00	21,00	63,42	23,25	23,25	23,25	110	34	18	14,5	4
.270	M 27	3,00	24,00	98,44	36,09	36,09	36,09	110	36	20	16	4
.300	M 30	3,50	26,50	122,07	44,76	44,76	44,76	125	40	22	18	5
.330	M 33	3,50	29,50	149,24	54,72	54,72	54,72	125	40	25	20	5
.360	M 36	4,00	32,00	176,75	64,81	64,81	64,81	150	50	28	22	6
.390	M 39	4,00	35,00	229,06	83,99	83,99	83,99	150	50	32	24	6
.420	M 42	4,50	37,50	253,31	92,88	92,88	92,88	150	56	32	24	6
.450	M 45	4,50	40,50	296,45	108,70	108,70	108,70	160	58	36	29	7
.480	M 48	5,00	43,00	335,49	123,01	123,01	123,01	180	65	36	29	7
.520	M 52	5,00	47,00	405,63	148,73	148,73	148,73	180	65	40	32	7
.560	M 56	5,50	50,50	705,93	258,84	258,84	258,84	180	70	40	32	7
.600	M 60	5,50	54,50	795,31	291,61	291,61	291,61	200	70	45	35	8
.640	M 64	6,00	58,00	1040,83	381,64	381,64	381,64	220	75	50	39	8
.680	M 68	6,00	62,00	*	*	*	*	220	75	50	39	8
.720	M 72	6,00	66,00	*	*	*	*	236	80	56	44	



# 62100

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, ISO2/6H - RH (Fortsetzung)

BestNr A				62 100	81 100	82 100	83 100						mögliche Wind- Eisen Gr.
Gruppe				10	10	10	10						
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht				P0	P0	P0	P0						
Dreh ↔				RH	RH	RH	RH						
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						
BestNr B	D1 mm	Steigung P / mm	d mm	€ Satz	€ Stück	€ Stück	€ Stück	L1 mm	L2 mm	D2 mm	a mm		
.760	M 76	6,00	70,00	*	*	*	*	250	80	56	44		
.800	M 80	6,00	74,00	2438,73	*	*	*	250	80	56	44		
.840	M 84	6,00	78,00	*	*	*	*	250	80	56	44		
.880	M 88	6,00	82,00	*	*	*	*	250	90	63	49		
.900	M 90	6,00	84,00	*	*	*	*	250	90	63	49		
.920	M 92	6,00	86,00	*	*	*	*	280	90	63	49		
.960	M 96	6,00	90,00	*	*	*	*	280	90	63	49		
.999	M 100	6,00	94,00	*	*	*	*	300	100	63	49		
.3810	M3-M12		7x	105,99									
28tlg. Satz M3-M12 inkl. Kernlochspiralbohrer in Kunststoff-Box													

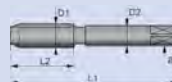
# 62101

## BASIC-Handgewindebohrer HSSg, ISO2/6H - RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 62101 - Basic Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 700N/mm<sup>2</sup>.

EN - Sets of plain quality Hand Taps for tapping in free cutting Steel up to 700N/mm<sup>2</sup>.



### 62101 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352 (BASIC)
- ▶ HSS / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 101									mögliche Wind- Eisen Gr.
Gruppe				04									
Qualität				HSSG									
Schicht				P0									
Dreh ↔				RH									
Toleranz				ISO2/6H									
BestNr B	D1 mm	Steigung P / mm	d mm	€ Satz	Box	L1 mm	L2 mm	D2 mm	a mm				
.030	M 3	0,50	2,50	5,25		40	11	3,5	2,7	1			
.040	M 4	0,70	3,30	5,25		45	13	4,5	3,4	1			
.050	M 5	0,80	4,20	5,25		50	16	6	4,9	1			
.060	M 6	1,00	5,00	6,31		50	19	6	4,9	1			
.080	M 8	1,25	6,80	8,33		56	22	6	4,9	1,5			
.100	M 10	1,50	8,50	9,78		70	24	7	5,5	1,5			
.120	M 12	1,75	10,20	9,71		75	29	9	7,4	2			
.140	M 14	2,00	12,00	17,25		80	30	11	9	2			
.160	M 16	2,00	14,00	20,99		80	30	12	9	2			
.180	M 18	2,50	15,50	26,58		95	30	14	11	3			
.200	M 20	2,50	17,50	30,29		95	32	16	12	3			
.220	M 22	2,50	19,50	26,55		100	32	18	14,5	4			
.S240	M 24	3,00	21,00	34,54		110	34	18	14,5	4			
.3700	M3-M12			61,40						22tlg.	Satz	Metall	





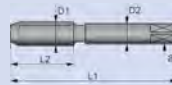
# 62104

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, ISO2/6H - LH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 62104** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt. LINKSSCHNEIDEND

**EN** - Sets of Hand Taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diameter, major diameter and chamfer length. LEFT HAND



### 62104 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352 - LH
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- ▶ linksschneidend, gerade genutet
- ▶ Standard-Toleranz ISO2(6H)
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 104	81 104	82 104	83 104						
Gruppe				10	10	10	10						
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht				P0	P0	P0	P0						
Dreh ↔				LH	LH	LH	LH						
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						mögliche
	D1	Steigung	d	€	€	€	€	L1	L2	D2	a	Wind-	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Eisen	
												Gr.	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					Nr.1	Nr.2	Nr.3						
				P1.2-P1.3									

.020	M 2	0,40	1,60	9,35	3,43	3,43	3,43	36	8	2,8	2,1	0
.025	M 2,5	0,45	2,05	9,42	3,47	3,47	3,47	40	9	2,8	2,1	0
.030	M 3	0,50	2,50	8,75	3,20	3,20	3,20	40	11	3,5	2,7	1
.035	M 3,5	0,60	2,90	17,64	6,47	6,47	6,47	45	13	4	3	1
.040	M 4	0,70	3,30	9,91	3,62	3,62	3,62	45	13	4,5	3,4	1
.045	M 4,5	0,75	3,75	22,58	24,81	8,28	8,28	50	16	6	4,9	1
.050	M 5	0,80	4,20	9,91	3,62	3,62	3,62	50	16	6	4,9	1
.060	M 6	1,00	5,00	10,71	3,93	3,93	3,93	50	19	6	4,9	1
.070	M 7	1,00	6,00	12,29	4,50	4,50	4,50	50	19	6	4,9	1
.080	M 8	1,25	6,80	14,88	5,47	5,47	5,47	56	22	6	4,9	1,5
.090	M 9	1,25	7,75	29,30	10,74	10,74	10,74	63	22	7	5,5	1,5
.100	M 10	1,50	8,50	19,25	7,05	7,05	7,05	70	24	7	5,5	1,5
.110	M 11	1,50	9,50	38,54	14,17	14,17	14,17	70	24	8	6,2	2
.120	M 12	1,75	10,20	24,82	9,09	9,09	9,09	75	29	9	7	2
.140	M 14	2,00	12,00	30,98	11,36	11,36	11,36	80	30	11	9	2
.160	M 16	2,00	14,00	33,15	12,17	12,17	12,17	80	30	12	9	2
.180	M 18	2,50	15,50	48,83	17,90	17,90	17,90	95	30	14	11	3
.200	M 20	2,50	17,50	53,76	19,71	19,71	19,71	95	32	16	12	3
.220	M 22	2,50	19,50	81,69	29,95	29,95	29,95	100	32	18	14,5	4
.240	M 24	3,00	21,00	92,93	34,07	34,07	34,07	110	34	18	14,5	4
.270	M 27	3,00	24,00	126,07	46,20	46,20	46,20	110	36	20	16	4
.300	M 30	3,50	26,50	157,36	57,67	57,67	57,67	125	40	22	18	5
.330	M 33	3,50	29,50	192,08	70,42	70,42	70,42	125	40	25	20	5
.360	M 36	4,00	32,00	227,22	83,31	83,31	83,31	150	50	28	22	6
.390	M 39	4,00	35,00	294,53	107,99	107,99	107,99	150	50	32	24	6
.420	M 42	4,50	37,50	*	*	*	*	150	56	32	24	6
.450	M 45	4,50	40,50	*	*	*	*	160	58	36	29	7
.480	M 48	5,00	43,00	*	*	*	*	180	65	36	29	7
.520	M 52	5,00	47,00	*	*	*	*	180	65	40	32	7
.560	M 56	5,50	50,50	*	*	*	*	180	70	40	32	7
.600	M 60	5,50	54,50	*	*	*	*	200	70	45	35	8
.640	M 64	6,00	58,00	*	*	*	*	220	75	50	39	8
.680	M 68	6,00	62,00	*	*	*	*	220	75	50	39	8
.3810	M3-M12			132,77								

28tlg. Satz M3-M12 inkl. Kernlochspiralbohrer in Kunststoff-Box



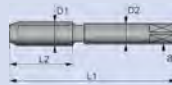
# 60707

## HSSE-VA HT-Ox Handgewindebohrer ISO2/6H - RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 60707** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in rostfreie, hitzebeständige und vergütete Stähle bis 1100N/mm<sup>2</sup>. Vorschneider mit Führungszapfen. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand Taps for tapping in Stainless, Heat Resistant & Acid Resistant Steels up to 1100N/mm<sup>2</sup>. In addition the taper tap is provided with a self centering pilot for perfect alignment.

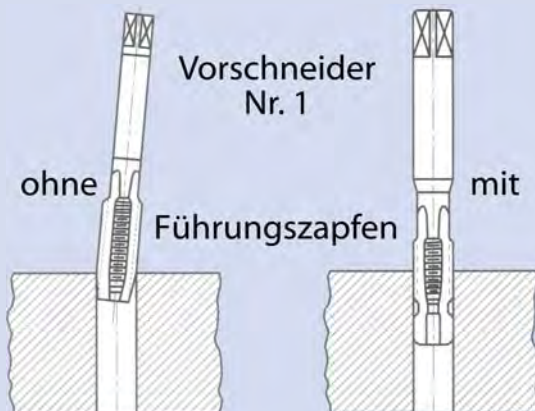


### 60707 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352 - VA
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- ▶ Vorschneider mit Führungszapfen
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					60 707	81 707	82 707	83 707					
Gruppe					10	10	10	10					
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5					
Schicht					P1-vap	P1-vap	P1-vap	P1-vap					
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH					
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H					
	D1	Steigung	d		€	€	€	€	L1	L2	D2	a	mögliche Wind- Eisen Gr.
BestNr B	mm	P / mm	mm		Satz	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	
						Nr.1	Nr.2	Nr.3					
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.2-P1.5 M2.1-M2.3								
.020	M 2	0,40	1,60		52,72	*	*	*	36	8	2,8	2,1	0
.030	M 3	0,50	2,50		23,56	8,90	8,90	8,90	40	11	3,5	2,7	1
.040	M 4	0,70	3,30		23,56	8,90	8,90	8,90	45	13	4,5	3,4	1
.050	M 5	0,80	4,20		24,04	9,05	9,05	9,05	50	16	6	4,9	1
.060	M 6	1,00	5,00		24,59	9,27	9,27	9,27	56	19	6	4,9	1
.080	M 8	1,25	6,80		27,99	10,52	10,52	10,52	63	22	6	4,9	1,5
.100	M 10	1,50	8,50		35,47	13,27	13,27	13,27	70	24	7	5,5	1,5
.120	M 12	1,75	10,20		45,45	16,89	16,89	16,89	75	29	9	7	2
.140	M 14	2,00	12,00		58,14	21,56	21,56	21,56	80	30	11	9	2
.160	M 16	2,00	14,00		69,35	25,67	25,67	25,67	80	32	12	9	2
.180	M 18	2,50	15,50		100,74	37,17	37,17	37,17	95	40	14	11	3
.200	M 20	2,50	17,50		104,86	38,68	38,68	38,68	95	40	16	12	3
.220	M 22	2,50	19,50		203,64	82,60	82,60	82,60	100	32	18	14,5	4
.240	M 24	3,00	21,00		141,21	52,03	52,03	52,03	110	34	18	14,5	4
.3810	M3-M12				250,32								

28tlg. Satz M3-M12 inkl. Kernlochspiralbohrer in Kunststoff-Box



Weitere Größen in INOX-Ausführung - M27-M42 - ab Werkslager lieferbar



# 60636

## HiPC-Handgewindebohrer HSSE-PM TiCN "HRC40"

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 60636 - Satzgewindebohrer zum Schneiden von Hand in gehärtete Stähle bis 40HRC.

EN - Sets of Hand Taps suitable for hardened steels up to 40 HRC with maximum cutting depth of 1,5xd.



### 60636 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352 - HRC40
- ▶ HSSE-PM / HSS Powder Steel
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5d
- ▶ 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Toleranz ISO2x/6HX
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					60 636						
Gruppe					10						
Qualität					HSSE-PM						
Schicht					P6-TiCN						
Dreh ↔					RH						
Toleranz					6HX						mögl. Wind-Eisen Gr.
	D1	Steigung		€		L1	L2	D2	a		
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz		mm	mm	mm	mm		
Werkstoff-Gruppe					P1.5						

.030	M 3	0,50	2,50	57,01		40	10	3,5	2,7	1
.040	M 4	0,70	3,30	54,30		50	12	6	4,9	1
.050	M 5	0,80	4,20	58,72		50	14	6	4,9	1
.060	M 6	1,00	5,00	63,28		56	16	6	4,9	1
.080	M 8	1,25	6,80	77,07		63	20	6	4,9	1,5
.100	M 10	1,50	8,50	106,71		70	22	7	5,5	1,5
.120	M 12	1,75	10,20	144,20		75	24	9	7	2
.160	M 16	2,00	14,00	232,55		80	27	12	9	2
.200	M 20	2,50	17,50	381,59		95	32	16	12	3

### Wichtige Einsatzhinweise

- 1) Die maximale Gewindetiefe beträgt 1,5xD
- 2) Es ist unbedingt auf die richtige Reihenfolge der Satzgewindebohrer zu achten
- 3) Als Schmiermittel muss ein qualitativ hochwertiges Schneidöl / -gel eingesetzt werden
- 4) Nach jedem Gewindeschneiden müssen alle Schneidspäne sowohl vom Gewindebohrer, als auch aus der Bohrung entfernt werden.
- 5) Schneiden Sie das Gewinde auf volle Gewindetiefe ohne Rückdrehen des Gewindebohrer. Ein Brechen der Späne durch Rückdrehen ist unbedingt zu vermeiden.

### EN - General Application Notes

- 1) Maximum cutting depth 1,5xD
- 2) Rigorously respect sequence of tapping procedure - use tap numbers in correct order.
- 3) It is recommended to use a high quality cutting oil or gel.
- 4) Carefully clear each tap from chips before next usage
- 5) Do not reverse the tap revolution before reach full depth of cut.



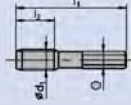
# 08532

## €MU-Tools® HSS-Einschnittgewindebits, 1/4"-Sechskant-Schaft

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Typ 08532 - Einschnittgewindebohrer für Durchgangslöcher bis 1,5xD in leicht spanbare Materialien. Schaft zur Direktaufnahme in Akkuschraubern oder sonstigen 1/4"-Bit-Aufnahmen.

EN - Quick-Change HSS-Taps with 1/4" hexagon shank provides non-slip, positive drive.



### 08532 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm 1/4" Bit-Schaft
- ▶ HSSDMo5 / M2
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt
- ▶ 1/4"-Sechskant-Bit-Schaft
- ▶ 08520 geschliffener Schaft - auf Anfrage
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					08 532	08 520						
Gruppe					10	10						
Qualität					HSSG	HSSG						
Schicht					P0	P0						
Dreh ↔					RH	RH						
Toleranz					2N	6H						
	Type	Ø	P	d2	€	auf			l1	l2		
BestNr B		d1 mm	mm	mm	Stück	Anfrage			mm	mm		
Werkstoff-Gruppe					P1.2-P1.3	P1.2-P1.3						
.0300	BTM 3	M 3	0,50	1/4"	3,67				13	40		
.0400	BTM 4	M 4	0,70	1/4"	3,68				12	40		
.0500	BTM 5	M 5	0,80	1/4"	3,67				11	40		
.0600	BTM 6	M 6	1,00	1/4"	3,81				11	40		
.0800	BTM 8	M 8	1,25	1/4"	4,01				17	40		
.1000	BTM 10	M 10	1,50	1/4"	4,60				15	40		
.1200	BTM 12	M 12	1,75	1/4"	5,39				15	40		





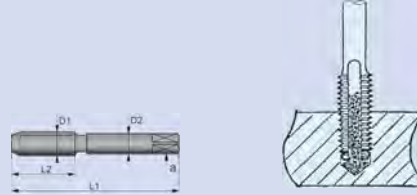
# 60702

## UNI-Einschnittgewindebohrer HSSG

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 60702** - Einschnittgewindebohrer zum Schneiden von Hand oder Maschine in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Sehr stabile Ausführung durch kurze Baumasse.

**EN** - Straight flute full size tap used as Hand or Machine taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Bottoming lead.



### 60702 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352 C
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt Form C
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					60 702	60 705					
Gruppe					10	10					
Qualität					HSSG	HSSG					
Schicht					P0	P5-TiN					
Dreh ↔					RH	RH					
Form					C	C					mögl. Wind-Eisen Gr.
BestNr B	D1	Steigung	d	€	auf	L1	L2	D2	a		
	mm	P / mm	mm	Stück	Anfrage	mm	mm	mm	mm		
<b>Werkstoff-Gruppe</b>											
				P1.2-P1.3	P1.2-P1.3						
					K3.2-K3.3						

.020	M 2	0,40	1,60	2,85		36	8	2,8	2,1	0
.025	M 2,5	0,45	2,05	2,42		40	9	2,8	2,1	0
.030	M 3	0,50	2,50	2,42		40	11	3,5	2,7	1
.040	M 4	0,70	3,30	2,70		45	13	4,5	3,4	1
.050	M 5	0,80	4,20	2,79		50	16	6	4,9	1
.060	M 6	1,00	5,00	2,99		50	19	6	4,9	1
.070	M 7	1,00	6,00	3,42		50	19	6	4,9	1
.080	M 8	1,25	6,80	4,06		56	22	6	4,9	1,5
.090	M 9	1,25	7,75	5,34		63	22	7	5,5	1,5
.100	M 10	1,50	8,50	5,34		70	24	7	5,5	1,5
.120	M 12	1,75	10,20	6,77		75	29	9	7	2
.140	M 14	2,00	12,00	8,55		80	30	11	9	2
.160	M 16	2,00	14,00	9,20		80	30	12	9	2
.180	M 18	2,50	15,50	13,47		95	30	14	11	3
.200	M 20	2,50	17,50	14,90		95	32	16	12	3
.220	M 22	2,50	19,50	21,11		100	32	18	14,5	4
.240	M 24	3,00	21,00	23,24		110	34	18	14,5	4
.312	M3-M12			45,96						

7-tlg. Satz in Metallkassette



# 60712

## DULO-Einschnittgewindebohrer HSSCo5

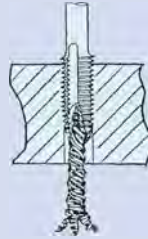
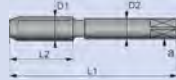
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 60712** - Kurze Einschnittgewindebohrer mit Schälanschnitt (Spanabfuhr in Schneidrichtung), für Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>, Shäroguss, Temperguss, Aluminiumlegierungen (Si-Gehalt >10%), kurzspanende Kupferlegierungen.

**Type 60752** - Ausführung und Anwendung wie Type 60712; hier mit ausgesetzten Zähnen (B-Az)

**EN** - Short spiral point machine taps with straight flutes for working in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.

Type 60752 with interrupted thread



### 60712 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352 B
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					60 712	60 752						
Gruppe					10	10						
Qualität					HSSCo5	HSSCo5						
Schicht					P0	P0						
Dreh ↔					RH	RH						
Form					B	B-Az						mögl. Wind-Eisen Gr.
	D1	Steigung	d		€	€	L1	L2	D2	a		
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	mm	mm	mm	mm		
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.3	P1.1-P1.3 N4.1-N4.4						
.030	M 3	0,50	2,50		6,59	*	40	9	3,5	2,7	0	
.040	M 4	0,70	3,30		6,86	*	45	12	4,5	3,4	1	
.050	M 5	0,80	4,20		7,20	*	50	13	6	4,9	1	
.060	M 6	1,00	5,00		7,20	*	56	15	6	4,9	1	
.080	M 8	1,25	6,80		8,13	*	63	18	6	4,9	1	
.100	M 10	1,50	8,50		9,67	*	70	20	7	5,5	1,5	
.120	M 12	1,75	10,20		11,42	*	75	23	9	7	1,5	
.140	M 14	2,00	12,00		19,89	*	80	30	11	9	2	
.160	M 16	2,00	14,00		25,73	*	80	32	12	9	2	
.180	M 18	2,50	15,50		37,73		95	40	14	11	2	
.200	M 20	2,50	17,50		41,16		95	40	16	12	3	
.220	M 22	2,50	19,50		51,45		100	40	18	14,5	4	
.240	M 24	3,00	21,00		58,31		110	50	18	14,5	4	
.3700	M 3-12				89,15							

14tlg. Satz in Kunststoff-Kassette inkl. HSS-Spiralbohrer



# 60722

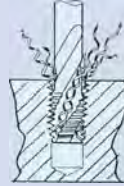
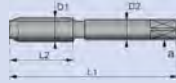
## GRULO-Einschnittgewindebohrer HSSECo5

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 60722** - Kurze Einschnittgewindebohrer mit 35° Rechtsspiralnuten (Spanabfuhr in Schaftrichtung), für Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>, Shäroguss, Temperguss, Aluminiumlegierungen (Si-Gehalt >10%), langspanende Kupferlegierungen

**Type 60732** - 15° Rechtsspiralnuten für kurzspanende Kupferlegierungen

**EN** - Short machine taps with approx. 35° spiral flute. Short chamfer permits work in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup> and Aluminium alloys with more than 0,5% Si. Type60712 60732 with 15° for short-chipping Copper-Tin-alloys.



### 60722 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352 C15/C35
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt Form C
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Standard-Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					60 722	60 732						
Gruppe					10	10						
Qualität					HSSCo5	HSSCo5						
Schicht					P0	P0						
Dreh ↔					RH	RH						mögliche
Form					C35	C15						Wind-
	D1	Steigung	d		€	€	L1	L2	D2	a		Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	mm	mm	mm	mm		Gr.
Werkstoff-Gruppe					P1.3, N4.2, N4.5	N4.9						
.030	M 3	0,50	2,50		6,89	6,89	40	5	3,5	2,7		1
.040	M 4	0,70	3,30		6,89	6,89	45	7	4,5	3,4		1
.050	M 5	0,80	4,20		7,03	7,31	50	8	6	4,9		1
.060	M 6	1,00	5,00		7,37	7,31	56	10	6	4,9		1
.080	M 8	1,25	6,80		8,54	8,54	63	13	6	4,9		1,5
.100	M 10	1,50	8,50		10,02	9,98	70	15	7	5,5		1,5
.120	M 12	1,75	10,20		12,35	12,35	75	18	9	7		2
.0312	M3-M12				76,25	76,25						

7tlg. Satz in Stahlblechkassette



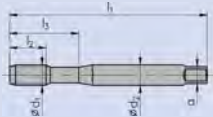
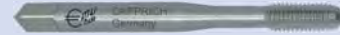
# 61802

## HiPC-UNI Maschinengewindebohrer HSSECo5

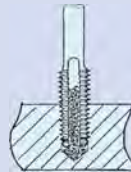
Metrische ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61802/ 61804** - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm<sup>2</sup>.



TiN    TiCN    TiAlN  
 Beschichtungen auf Anfrage  
 DLC    ZrN    nACo



### 61802 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher >1,5xd
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, verstärkter Schaft
- ▶ Toleranz ≤M1,4 ISO1/4H; ≥M1,6 ISO2/6H
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					61 802	61 804					
Gruppe					10	10					
Qualität					HSSECo5	HSSCEo5					
Schicht					P0	P0					
Dreh ↔					RH	LH					
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H					
BestNr B	D1	Steigung	d			L1	L2	L3	D2	a	
	mm	P / mm	mm	€	€	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>						P1.2-P1.3	P1.2-P1.3				

.010	M 1	0,25	0,75	25,52		40	5		2,5	2,1
.011	M 1,1	0,25	0,85	27,65		40	5		2,5	2,1
.012	M 1,2	0,25	0,95	21,23		40	5		2,5	2,1
.014	M 1,4	0,30	1,10	21,23		40	7		2,5	2,1
.016	M 1,6	0,35	1,25	20,89		40	8		2,5	2,1
.017	M 1,7	0,35	1,35	19,62		40	8		2,5	2,1
.018	M 1,8	0,35	1,45	23,77		40	8		2,5	2,1
.020	M 2	0,40	1,60	16,46		45	8		2,8	2,1
.022	M 2,2	0,45	1,75	17,49		45	9		2,8	2,1
.023	M 2,3	0,40	1,90	17,01		45	9		2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05	16,46		50	9		2,8	2,1
.026	M 2,6	0,45	2,15	16,46		50	9		2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50	6,72	13,05	56	9	8	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90	7,07		56	11	9	4,0	3,0
.040	M 4	0,70	3,30	6,89	13,22	63	12	9	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,75	13,96		70	13	11	6,0	4,9
.050	M 5	0,80	4,20	7,13	13,92	70	13	11	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	7,37	13,92	80	15	14	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00	11,35	20,85	80	15	13	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,75	8,20	16,28	90	18	17	8,0	6,2
.090	M 9	1,25	7,75	15,71	27,77	90	18	17	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50	9,78	20,85	100	20	19	10,0	8,0





# 61702

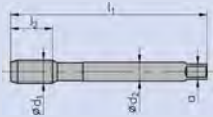
## HiPC-UNI Maschinengewindebohrer HSSECo5

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

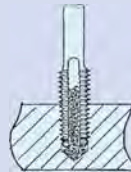


**Type 61702/ 61704** - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm<sup>2</sup>.



TiN	TiCN	TiAlN
Beschichtungen auf Anfrage		
DLC	ZrN	nACo



### 61702 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; Überlaufschäft
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 702	61 704						
Gruppe				10	10						
Qualität				HSSECo5	HSSECo5						
Schicht				P0	P0						
Dreh ↔				RH	LH						
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H						
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	L1	L2	D2	a		
	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm		
<b>Werkstoff-Gruppe</b>						P1.2-P1.3	P1.2-P1.3				

.030	M 3	0,50	2,50	8,33	11,38	56	9	2,2	1,8		
.035	M 3,5	0,60	2,90	9,06		56	11	2,5	2,1		
.040	M 4	0,70	3,30	8,58	11,57	63	12	2,8	2,1		
.045	M 4,5	0,75	3,75	*		70	13	3,5	2,7		
.050	M 5	0,80	4,20	8,68	11,73	70	13	3,5	2,7		
.060	M 6	1,00	5,00	8,75	11,77	80	15	4,5	3,4		
.070	M 7	1,00	6,00	*		80	15	5,5	4,3		
.080	M 8	1,25	6,75	9,78	13,29	90	18	6,0	4,9		
.090	M 9	1,25	7,75	*	18,77	90	18	7,0	5,5		
.100	M 10	1,50	8,50	11,32	15,41	100	20	7,0	5,5		
.110	M 11	1,50	9,50	*		100	20	8,0	6,2		
.120	M 12	1,75	10,25	13,45	18,30	110	23	9,0	7,0		
.130	M 13	1,75	11,25	*		110	25	11,0	9,0		
.140	M 14	2,00	12,00	16,70	22,80	110	25	11,0	9,0		
.160	M 16	2,00	14,00	19,65	26,90	110	25	12,0	9,0		
.180	M 18	2,50	15,50	28,16	38,55	125	30	14,0	11,0		
.200	M 20	2,50	17,50	30,18	41,17	140	30	16,0	12,0		
.220	M 22	2,50	19,50	40,34	55,13	140	30	18,0	14,5		
.240	M 24	3,00	21,00	37,73	51,49	160	36	18,0	14,5		
.270	M 27	3,00	24,00	49,39	67,41	160	36	20,0	16,0		
.300	M 30	3,50	26,50	54,19	103,85	180	40	22,0	18,0		
.330	M 33	3,50	29,50	77,96	106,51	180	42	25,0	20,0		
.360	M 36	4,00	32,00	95,80	131,02	200	50	28,0	22,0		
.390	M 39	4,00	35,00	123,79	*	200	50	32,0	24,0		
.420	M 42	4,50	37,50	137,03	*	200	56	32,0	24,0		
.450	M 45	4,50	40,50	156,27	*	200	56	36,0	29,0		
.480	M 48	5,00	43,00	179,73	*	250	63	36,0	29,0		
.520	M 52	5,00	47,00	194,17	*	250	63	40,0	32,0		





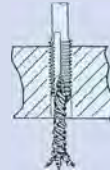
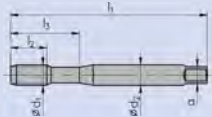
# 61812

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61812 ff** - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - HiPC-Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 61812 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 B
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H (≤M1,4 ISO1/4H)
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 812	61 814	61 852	61815	61 817	61 818					
Gruppe				10	10	10	10	10	10					
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5					
Schicht				P0	P0	P0	P5-TiN	P1-vap	P8-TiALN					
Dreh ↔				RH	LH	RH-Az	RH	RH	RH					
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H					
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	€	€	€	€	L1	L2	L3	D2	a
	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	mm
<b>Werkstoff-Gruppe</b>														
				P1.3	P1.3	P1.1-P1.3 N4.1, N4.4	P1.1-1.4 M2.1-2.2 N4.5+7+8	P1.3, M2.2	P1.1-1.4 M2.1-2.2 N4.5+7+8					
.008	M 0,8	0,20	0,60	57,25						27	5	-	1,9	-
.010	M 1	0,25	0,75	37,39						40	5,5	-	2,5	2,1
.012	M 1,2	0,25	0,95	23,36						40	5,5	-	2,5	2,1
.014	M 1,4	0,30	1,10	23,36						40	7	-	2,5	2,1
.016	M 1,6	0,35	1,25	22,57						40	8	-	2,5	2,1
.017	M 1,7	0,35	1,35	21,54						40	8	-	2,5	2,1
.018	M 1,8	0,35	1,45	21,64						40	8	-	2,5	2,1
.020	M 2	0,40	1,60	12,98			14,16	13,75	16,44	45	8	-	2,8	2,1
.022	M 2,2	0,45	1,75	22,09						45	9	-	2,8	2,1
.023	M 2,3	0,40	1,90	22,09						45	9	-	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05	10,29			12,20	13,20	14,48	50	9	-	2,8	2,1
.026	M 2,6	0,45	2,15	22,09			30,48		25,76	50	9	-	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50	10,01	8,89	13,96	12,00	10,89	14,28	56	10	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90	11,17	20,05		12,84		15,12	56	11	20	4,0	3,0
.040	M 4	0,70	3,30	10,01	9,16	14,17	12,00	11,17	14,28	63	12	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,75	23,27			21,64		23,92	70	14	25	6,0	4,9
.050	M 5	0,80	4,20	10,45	9,66	14,91	12,32	11,77	14,60	70	14	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	10,45	9,66	14,91	12,32	12,54	14,60	80	16	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00	13,92			16,96	16,67	19,80	80	17	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,75	12,10	11,09	17,40	15,64	13,59	18,48	90	18	35	8,0	6,2
.090	M 9	1,25	7,75	24,20			25,72	39,11	28,88	90	18	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50	14,58	13,15	22,26	18,72	16,23	21,88	100	20	39	10,0	8,0
.3810	M 3-12			157,30	132,07	166,87	161,07	158,84	172,24					

14tlg. Satz in Kunststoffbox incl. Kernlochspiralbohrer aus HSSE (Type 01111)



# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



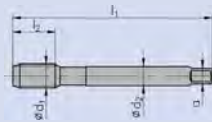
### 61712

#### HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61712 ff** - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - HiPC-Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



#### 61712 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 B
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher >1,5xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A							61 712	61 714	61 752	61 715	61 717	61 718						
Gruppe							10	10	10	10	10	10						
Qualität							HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht							P0	P0	P0	P5-TiN	P1-vap	P8-TiALN						
Dreh ↔							RH	LH	RH	RH	RH	RH						
Toleranz							ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						
	D1	Steigung	d							€	€	€	€	€	L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm							Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm
<b>Werkstoff-Gruppe</b>																		
					P1.3	P1.3	P1.1-P1.3 N4.1, N4.4	P1.1-1.4 M2.1-2.2 N4.5+7+8	P1.3, M2.2	P1.1-1.4 M2.1-2.2 N4.5+7+8								

.030	M 3	0,50	2,50		8,96			13,21		15,30	56	9	2,2	-
.040	M 4	0,70	3,30		9,14			13,39	10,51	15,48	63	12	2,8	2,1
.050	M 5	0,80	4,20		9,11			13,36	10,15	15,44	70	13	3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00		9,29	9,69	20,16	13,54	10,33	15,52	80	15	4,5	3,4
.070	M 7	1,00	6,00		12,28			18,43		20,99	80	15	5,5	4,3
.080	M 8	1,25	6,75		9,50	23,91	21,64	15,66	11,12	18,22	90	18	6,0	4,9
.090	M 9	1,25	7,75		*						90	18	7,0	5,5
.100	M 10	1,50	8,50		10,87	29,27	26,48	18,18	12,64	21,02	100	20	7,0	5,5
.110	M 11	1,50	9,50		18,00			27,29		30,64	100	20	8,0	6,2
.120	M 12	1,75	10,25		13,36	35,80	32,52	22,64	15,52	25,99	110	23	9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00		16,63	51,48	46,58	27,90	19,30	31,68	110	25	11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		18,90	52,41	47,51	41,65	22,00	35,71	110	25	12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		26,53	75,56		50,76	30,71	45,07	125	30	14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		28,19	76,26		55,22	32,72	50,62	140	30	16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		39,35	114,02		70,70	45,50	67,72	140	30	18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		37,26	100,67		73,69	43,06	72,65	160	36	18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		49,79	*		93,06	57,49	97,70	160	36	20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		60,23	165,83		103,50	69,62	108,14	180	40	22,0	18,0
.330	M 33	3,50	29,50		71,28	243,92		127,33	82,44	136,80	180	42	25,0	20,0
.360	M 36	4,00	32,00		88,52	331,57		144,58	102,28	154,04	200	50	28,0	22,0
.390	M 39	4,00	35,00		144,18	397,90		200,23	*	209,70	200	60	32,0	24,0
.420	M 42	4,50	37,50		160,38	395,90		227,56	*	241,16	200	60	32,0	24,0
.450	M 45	4,50	40,50		221,83	395,90		289,01		302,62	220	65	36,0	29,0
.480	M 48	5,00	43,00		251,50	421,41		318,67		332,28	250	70	36,0	29,0
.520	M 52	5,00	47,00		271,73	483,92		349,96		367,74	250	70	40,0	32,0
.560	M 56	5,50	50,50		*						250	75	45,0	35,0
.600	M 60	5,50	64,50		*						250	75	45,0	35,0
.640	M 64	6,00	58,00		*						315	85	50,0	39,0
.680	M 68	6,00	62,00		*						315	85	50,0	39,0
.720	M 72	6,00	66,00		*						315	85	56,0	44,0
.760	M 76	6,00	70,00		*						315	85	56,0	44,0
.800	M 80	6,00	74,00		*						315	85	56,0	44,0
.840	M 84	6,00	78,00		*						315	85	56,0	44,0
.880	M 88	6,00	82,00		*						315	100	63,0	49,0
.900	M 90	6,00	84,00		*						315	100	63,0	49,0
.920	M 92	6,00	86,00		*						315	100	63,0	49,0
.960	M 96	6,00	90,00		*						315	100	63,0	49,0
.999	M 100	6,00	94,00		*						315	100	63,0	49,0







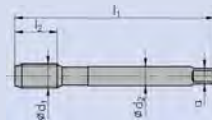
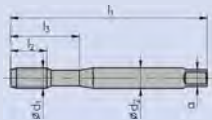
# 60000

## BASIC-Maschinengewindebohrer HSSG, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 60000** - Robuster Maschinengewindebohrer aus HSS für rauhen Monteureinsatz. Mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 750N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 750N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 60000 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 B (BASIC)
- ▶ HSSDMo5 / M2
- ▶ für Durchgangslöcher >1,5xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO 2N
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A												60 000						
Gruppe												04						
Qualität												HSSG						
Schicht												P0						
Dreh ↔												RH						
Toleranz												2N						
	D1	Steigung	d									€	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm									Stück		mm	mm	mm	mm	mm
Werkstoff-Gruppe												P1.2						
.030	M 3	0,50	2,50									3,99	371	56	11	-	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30									4,10	371	63	13	-	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20									5,08	371	70	16	-	6	4,9
.060	M 6	1,00	5,00									5,08	371	80	19	-	6	4,9
.080	M 8	1,25	6,80									5,99	371	90	22	-	8	6,2
.100	M 10	1,50	8,50									7,35	371	100	24	-	10	8
.120	M 12	1,75	10,20									12,32	376	110	28	-	9	7
.3810	M3-12											65,94						
14tlg. Satz in Kunststoff-Kassette inkl. HSS-Spiralbohrer																		



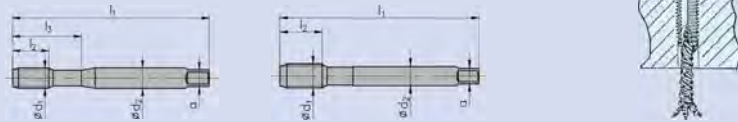
# 61290

## HiPC-Maschinengewindebohrer XXL, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61290** - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - HiPC-Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 61290 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 B ~doppelte DIN-Länge
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					61 290	61 295	61 296	61 298						
Gruppe					10	10	10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	€	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>														
					P1.3	P1.1-1.4 M2.1-2.2 N4.5+7+8	P1.1-1.4 M2.1-2.2 N4.5+7+8	P1.1-1.4 M2.1-2.2 N4.5+7+8						
.030	M 3	0,50	2,50	21,45	22,02	22,02	23,78	371	100	10	18	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30	21,78	22,33	22,33	24,09	371	125	12	20	4,5	3,0	
.050	M 5	0,80	4,20	22,94	23,37	23,37	25,03	371	140	14	25	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00	22,94	23,37	23,37	25,03	371	160	18	30	6,0	4,9	
.x060	M 6	1,00	5,00	28,87	27,42	27,42	29,18	376	160	19		4,5	3,4	
.080	M 8	1,25	6,75	33,67	29,39	29,39	31,47	371	180	20	35	8,0	6,2	
.x080	M 8	1,25	6,75	34,37	34,79	34,79	36,97	376	180	20		6,0	4,9	
.100	M 10	1,50	8,50	37,66	38,53	38,53	40,92	376	180	20		6,0	4,9	
.120	M 12	1,75	10,25	48,55	49,54	49,54	52,34	376	220	22		9,0	7,0	
.140	M 14	2,00	12,00	69,63	69,48	69,48	72,59	376	220	30		11,0	9,0	
.160	M 16	2,00	14,00	70,96	71,76	71,76	75,19	376	220	32		12,0	14,0	
.180	M 18	2,50	15,50	106,56	*	*	*	376	250	34		14,0	11,0	
.200	M 20	2,50	17,50	112,92	107,80	107,80	112,16	376	250	34		16,0	12,0	
.220	M 22	2,50	19,50	*	*	*	*	376	250	34		18,0	14,5	
.240	M 24	3,00	21,00	149,08	151,31	151,31	164,39	376	250	38		18,0	14,5	



Länger geht immer ! Bitte fragen Sie an  
 ► **bis Gesamtlänge 800 mm kurzfristig lieferbar !**



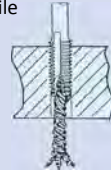
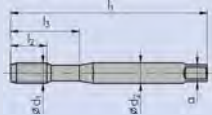
# 63801

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5/HSSEPM, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13 - mit Sondertoleranzen

**Type 63801ff** - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.  
**EN** - HiPC-Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.

**Type 61816** - Für schwer zu bearbeitende Werkstoffe und hitzebeständige Stähle bis 1400N/mm<sup>2</sup>. **EN** - For difficult workable steels, acid resistance steels with tensile strength up to 1400N/mm<sup>2</sup>.



### 63801 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 B / DIN 371 L15°
- ▶ HSSECo5 / M35 (# 61816 HSSE-PM)
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD (# 61816 <2,5xD)
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Sondertoleranzen
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					63 801	63 802	63 803	63 811	61 816					
Gruppe					10	10	10	10	10					
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSE-PM					
Schicht					P0	P0	P0	P0	P6-TiCN					
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH	RH					
Toleranz					ISO3/6G	7G	ISO1/4H	6H+0,1	6HX					
BestNr B	D1	Steigung	d		€	€	€	€	€	L1	L2	L3	D2	a
	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	mm
<b>Werkstoff-Gruppe</b>														
					P1.3	P1.3	P1.3	P1.3	P1.5-1.6, K3.1, N4.6, N4.9					

.012	M 1,2	0,25	0,95		*					40	5,5	-	2,5	2,1
.014	M 1,4	0,30	1,10		*					40	7	-	2,5	2,1
.016	M 1,6	0,35	1,25		*					40	8	-	2,5	2,1
.017	M 1,7	0,35	1,35		*					40	8	-	2,5	2,1
.018	M 1,8	0,35	1,45		*					40	8	-	2,5	2,1
.020	M 2	0,40	1,60		*		*			45	8	-	2,8	2,1
.022	M 2,2	0,45	1,75		*					45	9	-	2,8	2,1
.023	M 2,3	0,40	1,90		*					45	9	-	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05		*		*			50	9	-	2,8	2,1
.026	M 2,6	0,45	2,10		*					50	9	-	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50		12,14	13,27	*	13,96	24,83	56	10	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90		*					56	11	20	4,0	3,0
.040	M 4	0,70	3,30		12,35	13,45	*	*	26,10	63	12	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,75		20,75					70	14	25	6,0	4,9
.050	M 5	0,80	4,20		13,03	14,17	*	*	21,64	70	14	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		13,03	14,17	*	14,85	22,23	80	16	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00		19,45	21,23			*	80	18	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,75		15,16	17,36	*	17,36	26,41	90	18	35	8,0	6,2
.090	M 9	1,25	7,75		*					90	25	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50		19,38	22,23	*	22,23	34,64	100	20	39	10,0	8,0
.3810	M3-M12				152,77	164,98	*	217,46						

14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)



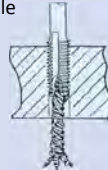
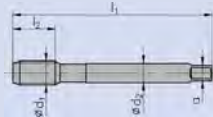
# 63701

## HiPC Maschinengewindebohrer HSSECo5/HSSEPM, DULO, RH

Metrische ISO-Regelgewinde nach DIN 13 - mit Sondertoleranzen

**Type 63701ff** - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.  
**EN** - HiPC-Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.

**Type 61716** - Für schwer zu bearbeitende Werkstoffe und hitzebeständige Stähle bis 1400N/mm<sup>2</sup>. **EN** - For difficult workable steels, acid resistance steels with tensile strength up to 1400N/mm<sup>2</sup>.



### 63701 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 B / DIN 376 L15
- ▶ HSSECo5 / M35 (# 61716 HSSE-PM)
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD (# 61716 <2,5xD)
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Sondertoleranzen
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					63 701	63 702	63 703	63 711	61 716				
Gruppe					10	10	10	10	10				
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSE-PM				
Schicht					P0	P0	P0	P0	P6-TiCN				
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH	RH				
Toleranz					ISO3/6G	7G	ISO1/4H	6H+0,1	6HX				
	D1	Steigung	d		€	€	€	€	€	L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm
Werkstoff-Gruppe					P1.3	P1.3	P1.3	P1.3	P1.5-1.6, K3.1, N4.6, N4.9				

.060	M 6	1,00	5,00		15,29	16,65				80	19	4,5	3,4
.080	M 8	1,25	6,75		17,76	19,35			28,88	90	22	6,0	4,9
.100	M 10	1,50	8,50		21,78	*		23,68	39,20	100	24	7,0	5,5
.120	M 12	1,75	10,25		28,03	30,64	37,97	30,64	48,36	110	29	9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00		38,34	45,72		*	66,99	110	30	11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		40,97	44,69		44,69	69,49	110	32	12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		56,32	67,23		*	91,58	125	34	14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		59,64	65,03		65,03	*	140	34	16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		84,97			*		140	34	18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		78,73	93,94		85,88	*	160	38	18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		105,39			114,95	*	160	38	20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		123,51	147,35		134,80	*	180	45	22,0	18,0
.330	M 33	3,50	29,50		*			*	*	180	50	25,0	20,0
.360	M 36	4,00	32,00		247,15			377,76	*	200	56	28,0	22,0
.390	M 39	4,00	35,00		*				*	200	60	32,0	24,0
.420	M 42	4,50	37,50		295,00				*	200	60	32,0	24,0
.450	M 45	4,50	40,50		*				*	220	65	36,0	29,0
.480	M 48	5,00	43,00		314,05				*	250	70	36,0	29,0
.520	M 52	5,00	47,00		360,61				*	250	70	40,0	32,0





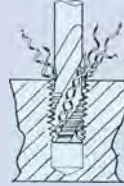
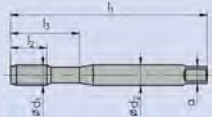
# 61822

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 61822 ff. - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 15°/35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Machine tap with 15°/35° spiral flute. Short chamfer permits work on steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.



### 61822 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 C15/35
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H (≤M1,4 ISO1/4H)
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 822	61 824	61 832	61 825	61 827	61 828					
Gruppe				10	10	10	10	10	10					
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5					
Schicht				P0	P0	P0	P5-TiN	P1-vap	P8-TiALN					
Dreh ↔				RH	LH	RH	RH	RH	RH					
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H					
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	€	€	€	€	L1	L2 mm	L3	D2	a
	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	mm	35°/15°	mm	mm	mm
<b>Werkstoff-Gruppe</b>														

.014	M 1,4	0,30	1,10	38,45						40	3 / -		2,5	2,1
.016	M 1,6	0,35	1,25	28,33						40	4 / -		2,5	2,1
.017	M 1,7	0,35	1,35	31,69						40	4 / -		2,5	2,1
.018	M 1,8	0,35	1,45	25,69						40	4 / -		2,5	2,1
.020	M 2	0,40	1,60	8,51			14,64	14,69	16,96	45	5 / 8	10	2,8	2,1
.022	M 2,2	0,45	1,75	20,55						45	5 / -	10	2,8	2,1
.023	M 2,3	0,40	1,90	23,05						45	5 / -	10	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05	8,13			14,20	13,81	16,52	50	5 / 9	10	2,8	2,1
.026	M 2,6	0,45	2,15	20,55			28,68		31,00	50	5 / 9	10	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50	11,33	15,92	12,39	12,96	11,94	15,28	56	6 / 10	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90	7,79			13,80		16,12	56	6 / 11	20	4,0	3,0
.040	M 4	0,70	3,30	11,33	16,18	12,59	12,96	11,94	15,28	63	7 / 12	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,75	15,09			22,32		24,64	70	8 / -	23	6,0	4,9
.050	M 5	0,80	4,20	11,72	17,08	13,29	13,24	12,27	15,56	70	8 / 14	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	12,10	17,08	13,29	13,52	12,82	15,84	80	9 / 16	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00	18,04		19,85	19,96	32,51	22,80	80	10 / 17	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,75	13,97	19,85	15,42	17,00	14,91	19,84	90	11 / 18	35	8,0	6,2
.090	M 9	1,25	7,75	27,94			28,44	43,12	31,60	100	12 / -	39	10,0	8,0
.100	M 10	1,50	8,50	16,56	25,44	19,78	20,16	17,49	23,32	100	12 / 20	39	10,0	8,0
.3810	M 3-12			161,76	185,28	250,98	169,89	169,62	179,20					

14tlg. Satz in Kunststoffbox incl. Kernlochspiralbohrer aus HSSE (Type 01111)



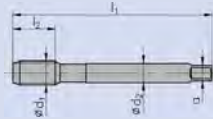
# 61722

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN

Type 61722 ff - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Machine tap with 35° spiral flute. Short chamfer permits work on steel up to 800N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.



### 61722 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 C35
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 722	61 724	61 762	61 725	61 727	61 728				
Gruppe				10	10	10	10	10	10				
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5				
Schicht				P0	P0	P0	P5-TiN	P1-vap	P8-TiALN				
Dreh ↔				RH	LH	RH-Az	RH	RH	RH				
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H				
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	€	€	€	€	L1	L2	D2	a
	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm
<b>Werkstoff-Gruppe</b>													
					P1.3	P1.3	P1.1-P1.3 N4.1, N4.4	P1.2-P1.3 N4.5, N4.8	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3 N4.5, N4.8			

.030	M 3	0,50	2,50	8,33				14,40	15,51	16,76	56	5	2,2	
.040	M 4	0,70	3,30	8,44				14,52	15,68	16,88	63	7	2,8	2,1
.050	M 5	0,80	4,20	8,71				14,84	16,06	17,20	70	8	3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00	8,71				14,84	16,06	17,20	80	10	4,5	3,4
.070	M 7	1,00	6,00	22,54				33,16	22,22	35,96	80	10	5,5	4,3
.080	M 8	1,25	6,75	9,67	22,84			18,16	17,99	20,96	90	13	6,0	4,9
.090	M 9	1,25	7,75	56,18	54,55			73,64		76,80	90	13	7,0	5,5
.100	M 10	1,50	8,50	12,01	27,97			22,12	22,33	25,28	100	15	7,0	5,5
.110	M 11	1,50	9,50	61,36				81,88		85,60	100	15	8,0	6,2
.120	M 12	1,75	10,25	22,55	36,06	84,38		26,72	26,07	30,44	110	18	9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00	28,16	51,75			33,00	32,29	37,20	110	20	11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00	30,97	52,68			46,32	35,75	41,20	110	20	12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50	44,66	75,99			48,08	51,76	53,08	125	25	14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50	46,09	80,52			52,56	53,19	58,44	140	25	16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50	61,88	120,71			69,32	71,34	76,52	140	25	18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00	58,74	118,08			73,24	68,09	82,04	160	30	18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00	60,40	149,62			96,40	91,41	110,76	160	30	20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50	62,01	166,57			111,20	115,01	125,56	180	35	22,0	18,0
.330	M 33	3,50	29,50	93,57				163,64	173,42	181,92	180	35	25,0	20,0
.360	M 36	4,00	32,00	93,57	350,82			163,64	173,42	181,92	200	40	28,0	22,0
.390	M 39	4,00	35,00	133,50				210,20		228,48	200	40	32,0	24,0
.420	M 42	4,50	37,50	191,81				291,80		313,44	200	45	32,0	24,0
.450	M 45	4,50	40,50	205,80				308,12		329,76	220	45	36,0	29,0
.480	M 48	5,00	43,00	251,62				361,56		383,20	250	50	36,0	29,0
.520	M 52	5,00	47,00	386,77				532,68		557,72	250	50	40,0	32,0
.560	M 56	5,50	50,50	*							250	75	45,0	35,0
.600	M 60	5,50	54,50	*							250	75	45,0	35,0
.640	M 64	6,00	58,00	*							315	85	50,0	39,0
.680	M 68	6,00	62,00	*							315	85	50,0	39,0
.720	M 72	6,00	66,00	*							315	85	56,0	44,0



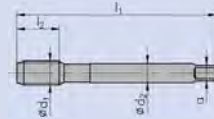
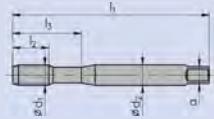
# 60020

## CLASSIC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 60020 - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Machine tap with 35° spiral flute. Short chamfer permits work on steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.



### 60020 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C35 (CLASSIC)
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt
- ▶ rechtsschneidend, spiralgutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A												60 020	
Gruppe												10	
Qualität												HSSECo5	
Schicht												P0	
Dreh ↔												RH	
Toleranz												ISO2/6H	
	D1	Steigung	d	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a			
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück		mm	mm	mm	mm	mm			
Werkstoff-Gruppe												P1.3	
.030	M 3	0,50	2,50	6,86	371	56	5	18	3,5	2,7			
.040	M 4	0,70	3,30	6,86	371	63	7	21	4,5	3,4			
.050	M 5	0,80	4,20	7,32	371	70	8	25	6,0	4,9			
.060	M 6	1,00	5,00	7,32	371	80	10	30	6,0	4,9			
.080	M 8	1,25	6,80	8,47	371	90	13	35	8,0	6,2			
.100	M 10	1,50	8,50	10,19	371	100	15	39	10,0	8,0			
.120	M 12	1,75	10,25	14,35	376	110	18		9,0	7,0			
.140	M 14	2,00	12,00	17,92	376	110	20		11,0	9,0			
.160	M 16	2,00	14,00	19,71	376	110	20		12,0	9,0			
.180	M 18	2,50	15,50	28,42	376	125	25		14,0	11,0			
.200	M 20	2,50	17,50	29,33	376	140	25		16,0	12,0			
.220	M 22	2,50	19,50	39,38	376	140	25		18,0	14,5			
.240	M 24	3,00	31,00	37,38	376	160	30		18,0	14,5			
.3810	M3-M12			100,94									

14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)





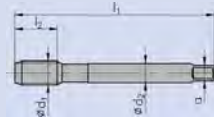
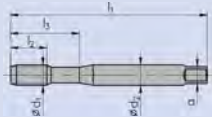
# 60100

## BASIC-Maschinengewindebohrer HSSG, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 60100** - Robuster Maschinengewindebohrer aus HSS für rauhen Monteureinsatz. Mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 750N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Machine tap with 35° spiral flute. Shoprt chamfer permits work on steel up to 750N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.



### 60100 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C35 (BASIC)
- ▶ HSSDMo5 / M2
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Toleranz ISO 2N
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A												60 100												
Gruppe												04												
Qualität												HSSG												
Schicht												P0												
Dreh ↔												RH												
Toleranz												2N												
	D1	Steigung	d								€	DIN	L1	L2	L3	D2	a							
BestNr B	mm	P / mm	mm								Stück		mm	mm	mm	mm	mm							
Werkstoff-Gruppe												P1.2												
.030	M 3	0,50	2,50														4,24	371	56	5	-	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30														4,31	371	63	7	-	4,5	3,4	
.050	M 5	0,80	4,20														4,90	371	70	8	-	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00														5,46	371	80	10	-	6,0	4,9	
.080	M 8	1,25	6,75														6,65	371	90	13	-	8,0	6,2	
.100	M 10	1,50	8,50														7,77	371	100	15	-	10,0	8,0	
.120	M 12	1,75	10,25														10,12	376	110	18	-	9,0	7,0	
.3810	M 3-12																65,49							
																	14tlg. Satz in Kunststoff-Kassette inkl. HSS-Spiralbohrer							





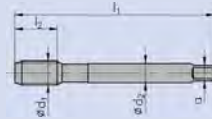
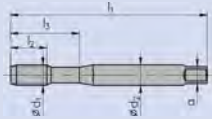
# 61310

## HiPC-HSSE Maschinengewindebohrer XXL, GRULO, RH

Metrische ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61310** - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit 35°  
 Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der  
 Schneidrichtung.

**EN** - HiPC-Spiral flute Machine tap for working in steel  
 up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.



### 61310 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C35 ~doppelte DIN-Länge
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 310	61 315	61 316	61 318							
Gruppe				10	10	10	10							
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5							
Schicht				P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiAlN							
Dreh ↔				RH	RH	RH	RH							
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							
	D1	Steigung	d	€	€	€	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>														
				P1.3	P1.1-1.4 M2.1-2.2 N4.5+7+8	P1.1-1.4 M2.1-2.2 N4.5+7+8	P1.1-1.4 M2.1-2.2 N4.5+7+8							

.030	M 3	0,50	2,50	23,58	27,51	27,51	29,40	371	100	5	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30	24,01	27,94	27,94	29,84	371	125	4	20	4,5	3,0
.050	M 5	0,80	4,20	25,27	29,20	29,20	31,10	371	140	8	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	25,27	29,20	29,20	31,10	371	160	10	30	6,0	4,9
.x060	M 6	1,00	5,00	33,43	37,36	37,36	39,26	376	160	10		4,5	3,4
.080	M 8	1,25	6,75	40,76	46,45	46,45	48,82	371	180	13	35	8,0	6,2
.x080	M 8	1,25	6,75	33,80	39,49	39,49	41,86	376	180	13		6,0	4,9
.100	M 10	1,50	8,50	41,46	48,22	48,22	50,85	376	180	15		7,0	5,5
.120	M 12	1,75	10,25	53,41	62,00	62,00	65,10	376	220	18		9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00	76,62	87,05	87,05	90,54	376	220	20		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00	78,06	89,74	89,74	93,61	376	220	20		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50	117,25	130,24	130,24	134,40	376	250	25		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	18,00	124,21	140,06	140,06	144,95	376	250	25		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50	*	*	*	*	376	250	25		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00	164,00	189,41	189,41	196,74	376	250	30		18,0	14,5

Länger geht immer ! Bitte fragen Sie an  
 ▶ **bis Gesamtlänge 800 mm kurzfristig lieferbar !**



# 63821

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5/HSSE-PM, GRULO, RH

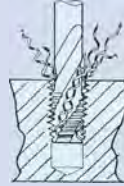
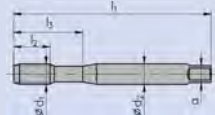
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN - mit Sondertoleranzen

**Type 63821ff** - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit 15°/35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

**EN** - HiPC-Spiral flute Machine tap with 15°/35° helix flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.

**Type 61836** - Für schwer zu bearbeitende Werkstoffe und hitzebeständige Stähle bis 1400N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - For difficult workable steels, acid resistance steels with tensile strength up to 1400N/mm<sup>2</sup>.



### 63821 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 C15°/35°
- ▶ HSSECo5 / M35 (# 61836 HSSE-PM)
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD (# 61836 <1,5xD)
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt Form C
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Sondertoleranzen
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				63 821	63 822	63 823	63 911	61 836						
Gruppe				10	10	10	10	10						
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSE-PM						
Schicht				P0	P0	P0	P0	P6-TiCN						
Dreh ↔				RH	RH	RH	RH	RH						
Toleranz				ISO3/6G	7G	ISO1/4H	6H+0,1	6HX						
	D1	Steigung	d	€	€	€	€	€	L1	L2 mm	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	mm	35°/15°	mm	mm	mm	

Werkstoff-Gruppe	M	60° P	60° P	<2,5xD	P1.3	P1.3	P1.3	P1.3	P1.5-P1.6, N4.6					
------------------	---	-------	-------	--------	------	------	------	------	-----------------	--	--	--	--	--

.020	M 2	0,40	1,60	*			28,78			45	5 / -	10	2,8	2,1
.023	M 2,3	0,40	1,90	*						45	5 / -	10	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05	*			28,50			50	5 / -	10	2,8	2,1
.026	M 2,6	0,45	2,15	*						50	5 / -	10	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50		12,95	14,15	23,53	14,85	21,25	56	5 / 11	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		13,22	14,05	23,53	15,12	19,75	63	7 / 13	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20		13,92	15,18	22,54	15,92	21,01	70	8 / 15	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		13,92	15,18	24,73	15,92	22,48	80	10 / 17	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00		22,71				33,83	80	10 / 17	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,75		16,18	18,58	28,23	18,58	25,71	90	13 / 20	35	6,2	6,8
.090	M 9	1,25	7,75		*				45,42	90	13 / 20	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50		20,75	23,68	33,48	20,41	33,63	100	15 / 20	39	10,0	8,0
.3810	M 3-12				158,01	172,13	239,89	172,09						

14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)



# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



### 63721

#### HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5/HSSE-PM, GRULO, RH

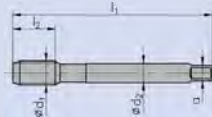
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13 - mit Sondertoleranzen

**Type 63721ff** - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit 15°/35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

**EN** - HiPC-Spiral flute Machine tap with 15°/35° helix flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.

**Type 61736** - Für schwer zu bearbeitende Werkstoffe und hitzebeständige Stähle bis 1400N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - For difficult workable steels, acid resistance steels with tensile strength up to 1400N/mm<sup>2</sup>.



#### 63721 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 C15°/35°
- ▶ HSSECo5 / M35 (# 61736 HSSE-PM)
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD (# 61736 <1,5xD)
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt Form C
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Sondertoleranzen
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				63 721	63 722	63 723	63 921	61 736						
Gruppe				10	10	10	10	10						
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSE-PM						
Schicht				P0	P0	P0	P0	P6-TiCN						
Dreh ↔				RH	RH	RH	RH	RH						
Toleranz				ISO3/6G	7G	ISO1/4H	6H+0,1	6HX						
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	€	€	€	L1	L2 mm	D2	D2		
	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	mm	35°/15°	mm	mm		
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				63736 <1,5xD	P1.3	P1.3	P1.3	P1.3	P1.5-P1.6, N4.6					

.040	M 4	0,70	3,30	15,98					63	7 / -	2,8	2,1		
.050	M 5	0,80	4,20	22,94					70	8 / -	3,5	2,7		
.080	M 8	1,25	6,75	21,41	21,31			36,46	90	13 / -	6,0	4,9		
.100	M 10	1,50	8,50	*	*		26,11	39,43	100	15 / -	7,0	5,5		
.120	M 12	1,75	10,25	29,40	33,63	45,07	33,63	46,89	110	18 / -	9,0	7,0		
.140	M 14	2,00	12,00	42,12	45,95		*	65,03	110	20 / -	11,0	9,0		
.160	M 16	2,00	14,00	42,92	49,18		49,18	67,40	110	20 / -	12,0	9,0		
.180	M 18	2,50	15,50	61,94	67,57		*	115,62	125	25 / -	14,0	11,0		
.200	M 20	2,50	17,50	65,57	71,56		71,56	103,90	140	25 / -	16,0	12,0		
.220	M 22	2,50	19,50	*	*			171,59	140	25 / -	18,0	14,5		
.240	M 24	3,00	21,00	86,61	94,51		162,94	141,66	160	30 / -	18,0	14,5		
.270	M 27	3,00	24,00	*				220,78	160	30 / -	20,0	16,0		
.300	M 30	3,50	26,50	*			251,08	259,31	180	35 / -	22,0	18,0		
.330	M 33	3,50	29,50	*				373,93	180	35 / -	25,0	20,0		
.360	M 36	4,00	32,00	297,20				504,43	200	40 / -	28,0	22,0		



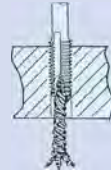
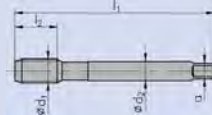
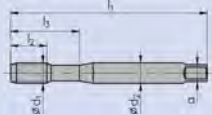
# 65518

## HiPC-INOX Maschinengewindebohrer HSSEV3-TiALN, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65518** - Maschinengewindebohrer aus HSSEV3, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in high-alloyed steels, stainless and acid resistance steels with tensile strength up to 1000N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 65518 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 B VA-HiPC
- ▶ HSSEV3
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD in INOX
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ TiALN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A						65 518						
Gruppe						10						
Qualität						HSSEV3						
Schicht						P8-TiALN						
Dreh ↔						RH						
Toleranz						ISO2/6H						
	D1	Steigung	d	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a		
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück		mm	mm	mm	mm	mm		
Werkstoff-Gruppe						P1.2-1.4 M2.1-2.2 N4.5,7,8						
.030	M 3	0,50	2,50	14,82	371	56	11	18	3,5	2,7		
.040	M 4	0,70	3,30	17,63	371	63	13	21	4,5	3,4		
.050	M 5	0,80	4,20	15,81	371	70	16	25	6,0	4,9		
.060	M 6	1,00	5,00	18,28	371	80	19	30	6,0	4,9		
.080	M 8	1,25	6,75	19,96	371	90	22	35	8,0	6,2		
.100	M 10	1,50	8,50	24,11	371	100	24	39	10,0	8,0		
.120	M 12	1,75	10,25	37,28	376	110	29		9,0	7,0		
.140	M 14	2,00	12,00	36,26	376	110	30		11,0	9,0		
.160	M 16	2,00	14,00	40,06	376	110	32		12,0	9,0		
.180	M 18	2,50	15,50	60,20	376	125	34		14,0	11,0		
.200	M 20	2,50	17,50	68,46	376	140	34		16,0	12,0		
.220	M 22	2,50	19,50	74,09	376	140	34		18,0	14,5		
.240	M 24	3,00	21,00	96,25	376	160	38		18,0	14,5		
.3810	M3-M12			186,69								

14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)



HiPerformance Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► **CBA-Blauring**





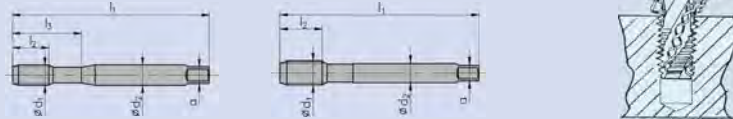
# 65528

## HiPC-INOX Maschinengewindebohrer HSSEV3, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65528** - Maschinengewindebohrer aus HSSEV3 mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

**EN** - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in high-alloyed steels, stainless and acid resistance steels with tensile strength up to 1000N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.



### 65528 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C35 VA-HiPC
- ▶ HSSEV3
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD in INOX
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, spiralgenutet
- ▶ TiALN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A												65 528											
Gruppe												10											
Qualität												HSSEV3											
Schicht												P8-TiALN											
Dreh ↔												RH											
Toleranz												ISO2/6H											
BestNr B	D1	Steigung	d	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a													
	mm	P / mm	mm	Stück		mm	mm	mm	mm	mm													
<b>Werkstoff-Gruppe</b>																							
				P1.2-1.4 M2.1-2.2 N4.5,7,8																			
.030	M 3	0,50	2,50	14,58	371	56	5	18	3,5	2,7													
.040	M 4	0,70	3,30	17,39	371	63	7	21	4,5	3,4													
.050	M 5	0,80	4,20	19,04	371	70	8	25	6,0	4,9													
.060	M 6	1,00	5,00	20,99	371	80	10	30	6,0	4,9													
.080	M 8	1,25	6,75	22,40	371	90	12,5	35	8,0	6,2													
.100	M 10	1,50	8,50	26,00	371	100	15	39	10,0	8,0													
.120	M 12	1,75	10,25	36,46	376	110	17,5		9,0	7,0													
.140	M 14	2,00	12,00	43,56	376	110	20		11,0	9,0													
.160	M 16	2,00	14,00	47,75	376	125	25		14,0	11,0													
.180	M 18	2,50	15,50	66,37	376	125	25		14,0	11,0													
.200	M 20	2,50	17,50	75,32	376	140	25		16,0	12,0													
.220	M 22	2,50	19,50	92,92	376	140	25		18,0	14,5													
.240	M 24	3,00	21,00	109,62	376	160	30		18,0	14,5													
.3810	M3-M12			195,65																			

14tlg Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)



HiPerformance Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► **CBA-Blauring**



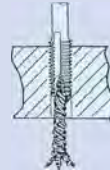
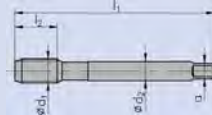
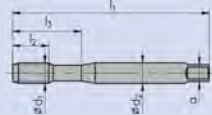
# 65517

## VA-Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65517** - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in high-alloyed steels, stainless and acid resistance steels with tensile strength up to 1000N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 65517 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 B VA-CLASSIC
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher >1,5xD in INOX
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A											
Gruppe	10										
Qualität	HSSECo5										
Schicht	P1-vap										
Dreh ↔	RH										
Toleranz	ISO2/6H										
BestNr B	D1	Steigung	d	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
	mm	P / mm	mm	Stück		mm	mm	mm	mm	mm	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>	P1.2, M2.2										
.030	M 3	0,50	2,50	10,42	371	56	9	18	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30	11,26	371	63	12	21	4,5	3,4	
.050	M 5	0,80	4,20	11,66	371	70	13	25	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00	11,72	371	80	15	30	6,0	4,9	
.080	M 8	1,25	6,75	13,69	371	90	18	35	8,0	6,2	
.100	M 10	1,50	8,50	15,92	371	100	20	39	10,0	8,0	
.120	M 12	1,75	10,25	20,35	376	110	23		9,0	7,0	
.140	M 14	2,00	12,00	26,54	376	110	25		11,0	9,0	
.160	M 16	2,00	14,00	29,27	376	110	25		14,0	9,0	
.180	M 18	2,50	15,50	41,92	376	125	30		14,0	11,0	
.200	M 20	2,50	17,50	43,62	376	140	30		16,0	12,0	
.220	M 22	2,50	19,50	62,47	376	140	30		18,0	14,5	
.240	M 24	3,00	21,00	58,67	376	160	36		18,0	14,5	
.3810	M3-M12			132,67							

14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)





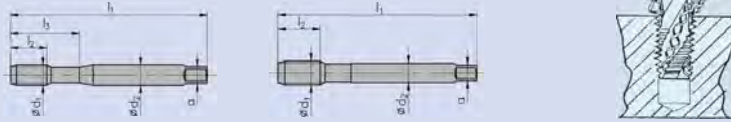
# 65527

## VA-Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 65527 - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in high-alloyed steels, stainless and acid resistance steels with tensile strength up to 1000N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.



### 65527 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C35 VA-CLASSIC
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2xD in INOX
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A						65 527						
Gruppe						10						
Qualität						HSSECo5						
Schicht						P1-vap						
Dreh ↔						RH						
Toleranz						ISO2/6H						
	D1	Steigung	d		€	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		mm	mm	mm	mm	mm	
Werkstoff-Gruppe						P1.2, M2.2						
.030	M 3	0,50	2,50		12,12	371	56	5	18	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30		12,12	371	63	7	21	4,5	3,4	
.050	M 5	0,80	4,20		12,35	371	70	8	25	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00		12,92	371	80	10	30	6,0	4,9	
.080	M 8	1,25	6,75		14,92	371	90	13	35	8,0	6,2	
.100	M 10	1,50	8,50		17,58	371	100	15	39	10,0	8,0	
.120	M 12	1,75	10,25		23,01	376	110	18		9,0	7,0	
.140	M 14	2,00	12,00		28,77	376	110	20		11,0	9,0	
.160	M 16	2,00	14,00		31,73	376	110	20		12,0	9,0	
.180	M 18	2,50	15,50		45,69	376	125	25		14,0	11,0	
.200	M 20	2,50	17,50		47,22	376	140	25		16,0	12,0	
.220	M 22	2,50	19,50		63,20	376	140	25		18,0	14,5	
.240	M 24	3,00	21,00		60,24	376	160	30		18,0	14,5	
.3810	M3-M12				142,69							

14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)





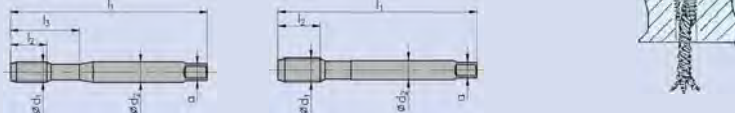
# 65318

## HiPC-HD Maschinengewindebohrer HSSEV3-TiALN, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65318** - Maschinengewindebohrer aus HSSEV3, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von legiertem Stahl bis 1.200N/mm<sup>2</sup>, legiertem Nickel bis 1.250N/mm<sup>2</sup>, hochfeste Bronze bis 1.500N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in high-tensile materials such as tool steels, heat treatable steels, spring steel, case hardening steel, unalloyed titanium, nitriding steel, cold drawn constructional steel and high tensile steel up to 1500N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 65318 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 B HD-HiPC
- ▶ HSSEV3
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD in hochfeste Werkstoffen
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ TiALN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A												65 318											
Gruppe												10											
Qualität												HSSEV3											
Schicht												P8-TiALN											
Dreh ↔												RH											
Toleranz												ISO2/6H											
BestNr B	D1	Steigung	d	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a													
	mm	P / mm	mm	Stück		mm	mm	mm	mm	mm													
<b>Werkstoff-Gruppe</b>						P1.5, S5.4																	
.030	M 3	0,50	2,50	15,54	371	56	11	18	3,5	2,7													
.040	M 4	0,70	3,30	15,54	371	63	13	21	4,5	3,4													
.050	M 5	0,80	4,20	15,81	371	70	16	25	6,0	4,9													
.060	M 6	1,00	5,00	18,11	371	80	19	30	6,0	4,9													
.080	M 8	1,25	6,75	19,96	371	90	22	35	8,0	6,2													
.100	M 10	1,50	8,50	24,11	371	100	24	39	10,0	8,0													
.120	M 12	1,75	10,25	37,28	376	110	29		9,0	7,0													
.140	M 14	2,00	12,00	36,26	376	110	29		9,0	7,0													
.160	M 16	2,00	14,00	40,06	376	110	32		12,0	9,0													
.180	M 18	2,50	15,50	60,20	376	125	34		14,0	11,0													
.200	M 20	2,50	17,50	70,86	376	140	34		16,0	12,0													
.220	M 22	2,50	19,50	70,80	376	140	34		18,0	14,5													
.240	M 24	3,00	21,00	92,95	376	160	38		18,0	14,5													
.3810	M 3-12			185,15																			

14tlg Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)



HiPerformance Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► **CBA-Rotring**





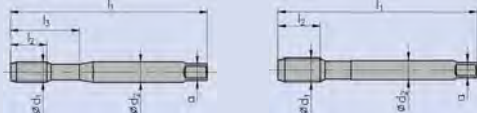
# 65338

## HiPC-HD Maschinengewindebohrer HSSEV3-TiALN, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65338** - Maschinengewindebohrer aus HSSEV3, mit 15° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von legiertem Stahl bis 1.200N/mm<sup>2</sup>, legiertem Nickel bis 1.250N/mm<sup>2</sup>, hochfeste Bronze bis 1.500N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

**EN** - 15° Spiral flute Machine tap for working in high-tensile materials such as tool steels, heat treatable steels, spring steel, case hardening steel, unalloyed titanium, nitriding steel, cold drawn constructional steel and high tensile steel up to 1500N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.



### 65338 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C15 HD-HiPC
- ▶ HSSEV3
- ▶ für Grundlöcher <3xD in hochfeste Werkstoffe
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- ▶ TiALN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A												65 338																	
Gruppe												10																	
Qualität												HSSEV3																	
Schicht												P8-TiALN																	
Dreh ↔												RH																	
Toleranz												ISO2/6H																	
	D1	Steigung	d												€	DIN	L1	L2	L3	D2	a								
BestNr B	mm	P / mm	mm												Stück		mm	mm	mm	mm	mm								
																		P1.5, S5.4											
<b>Werkstoff-Gruppe</b>																													
.030	M 3	0,50	2,50												13,89	371	56	5	18	3,5	2,7								
.040	M 4	0,70	3,30												15,54	371	63	7	21	4,5	3,4								
.050	M 5	0,80	4,20												17,77	371	70	8	25	6,0	4,9								
.060	M 6	1,00	5,00												20,27	371	80	10	30	6,0	4,9								
.080	M 8	1,25	6,75												21,95	371	90	12,5	35	8,0	6,2								
.100	M 10	1,50	8,50												25,21	371	100	15	39	10,0	8,0								
.120	M 12	1,75	10,25												36,46	376	110	17,5		9,0	7,0								
.140	M 14	2,00	12,00												40,44	376	110	20		11,0	9,0								
.160	M 16	2,00	14,00												41,09	376	110	20		12,0	9,0								
.180	M 18	2,50	15,50												58,82	376	125	25		14,0	11,0								
.200	M 20	2,50	17,50												66,68	376	140	25		16,0	12,0								
.220	M 22	2,50	19,50												67,26	376	140	25		18,0	14,5								
.240	M 24	3,00	21,00												90,52	376	160	30		18,0	14,5								
.3810	M 3-12														189,88														

14tlg Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)



HiPerformance Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► **CBA-Rotring**



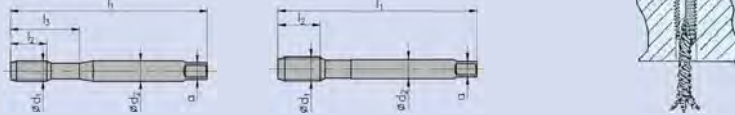
# 65317

## HD-Maschinengewindebohrer HSSEV3-vap, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65317** - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Vergütungs- und Werkzeugstähle bis 1100N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in heat-treated steels and tool steel up to 1000N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 65317 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 B HD-CLASSIC
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher >1,5xD Heavy Duty
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A												65 317											
Gruppe												10											
Qualität												HSSECo5											
Schicht												P1-vap											
Dreh ↔												RH											
Toleranz												ISO2/6H											
BestNr B	D1	Steigung	d	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a													
	mm	P / mm	mm	Stück		mm	mm	mm	mm	mm													
<b>Werkstoff-Gruppe</b>												P1.4, N4.3											
.030	M 3	0,50	2,50	11,26	371	56	9	18	3,5	2,7													
.040	M 4	0,70	3,30	11,36	371	63	12	21	4,5	3,4													
.050	M 5	0,80	4,20	11,89	371	70	13	25	6,0	4,9													
.060	M 6	1,00	5,00	11,95	371	80	15	30	6,0	4,9													
.080	M 8	1,25	6,75	13,79	371	90	18	35	8,0	6,2													
.100	M 10	1,50	8,50	16,08	371	100	20	39	10,0	8,0													
.120	M 12	1,75	10,25	20,55	376	110	23		9,0	7,0													
.140	M 14	2,00	12,00	26,87	376	110	25		11,0	9,0													
.160	M 16	2,00	14,00	28,14	376	110	25		12,0	9,0													
.200	M 20	2,50	19,50	41,69	376	140	30		16,0	12,0													
.220	M 22	2,50	19,50	63,07	376	140	30		18,0	14,5													
.240	M 24	3,00	21,00	59,34	376	160	36		18,0	14,5													
.3810	M3-M12			134,53																			
													14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)										





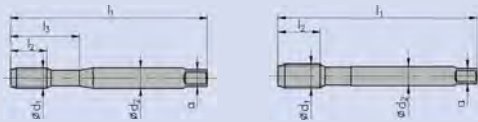
# 65337

## HD-Maschinengewindebohrer HSSEV3, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65337** - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Vergütungs- und Werkzeugstähle bis 1100N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Machine tap with 35° spirale flutes for working in heat-treated steels and tool steel up to 1000N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.



### 65337 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C35 HD-CLASSIC
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2xD Heavy Duty
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A												65 337											
Gruppe												10											
Qualität												HSSECo5											
Schicht												P1-vap											
Dreh ↔												RH											
Toleranz												ISO2/6H											
BestNr B	D1	Steigung	d	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a													
	mm	P / mm	mm	Stück		mm	mm	mm	mm	mm													
	M	60° P																					
<b>Werkstoff-Gruppe</b>												P1.4											
.030	M 3	0,50	2,50	12,25	371	56	9	18	3,5	2,7													
.040	M 4	0,70	3,30	12,25	371	63	12	21	4,5	3,4													
.050	M 5	0,80	4,20	12,52	371	70	13	25	6,0	4,9													
.060	M 6	1,00	5,00	13,05	371	80	15	30	6,0	4,9													
.080	M 8	1,25	6,75	15,18	371	90	18	35	8,0	6,2													
.100	M 10	1,50	8,50	17,85	371	100	20	39	10,0	8,0													
.120	M 12	1,75	10,25	23,31	376	110	23		18,0	9,0													
.140	M 14	2,00	12,00	29,20	376	110	25		11,0	9,0													
.160	M 16	2,00	14,00	32,03	376	110	25		12,0	9,0													
.180	M 18	2,50	15,50	46,22	376	125	30		14,0	11,0													
.200	M 20	2,50	17,50	47,79	376	140	30		16,0	12,0													
.220	M 22	2,50	20,50	63,97	376	140	30		18,0	14,5													
.240	M 24	3,00	21,00	60,81	376	160	36		18,0	14,5													
.3810	M3-M12			144,09																			

14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)





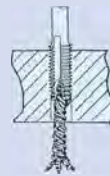
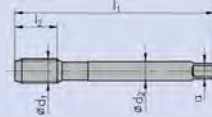
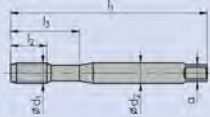
# 65712

## HiPC-ALU Maschinengewindebohrer HSSEV3, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65712** - Maschinengewindebohrer aus HSSEV3, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Aluminium-Legierungen, Kupfer, sehr weichen Baustählen und Zinklegierungen. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in Aluminium, Magnesium Alloys, Soft Brass(MS58), Zinc-Alloys and Copper.  
 Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 65712 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 B ALU-HiPC
- ▶ HSSEV3 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD in ALU
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					65 712									
Gruppe					10									
Qualität					HSSEV3									
Schicht					P0									
Dreh ↔					RH									
Toleranz					ISO2/6H									
	D1	Steigung	d		€	DIN	L1	L2	L3	D2	a			
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		mm	mm	mm	mm	mm			
Werkstoff-Gruppe					N4.1									
.030	M 3	0,50	2,50		12,49	371	56	9	18	3,5	2,7			
.040	M 4	0,70	3,30		12,69	371	63	12	21	4,5	3,4			
.050	M 5	0,80	4,20		13,52	371	70	13	25	6,0	4,9			
.060	M 6	1,00	5,00		13,52	371	80	15	30	6,0	4,9			
.080	M 8	1,25	6,75		15,55	371	90	18	35	8,0	6,2			
.100	M 10	1,50	8,50		18,51	371	100	20	39	10,0	8,0			
.120	M 12	1,75	10,25		23,58	376	110	23		9,0	7,0			
.140	M 14	2,00	12,00		29,50	376	110	25		11,0	9,0			
.160	M 16	2,00	14,00		33,57	376	110	25		12,0	9,0			
.180	M 18	2,50	15,50		46,82	376	125	30		14,0	11,0			
.200	M 20	2,50	17,50		50,02	376	140	30		16,0	12,0			
.220	M 22	2,50	19,50		55,94	376	140	34		18,0	14,5			
.240	M 24	3,00	21,00		77,46	376	160	38		18,0	14,5			
.3810	M 3-12				147,52									

14tlg. Satz in Kunststoff-Kassette inkl. HSS-Spiralbohrer



HiPerformance Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► **CBA-Gelbring**





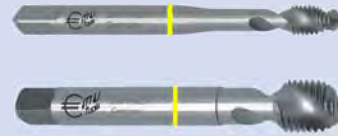
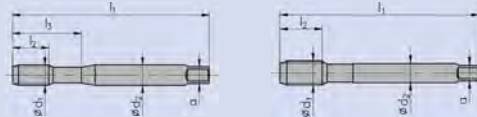
# 65722

## HiPC-ALU Maschinengewindebohrer HSSEV3, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65722** - Maschinengewindebohrer aus HSSEV3, mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Aluminium-Legierungen, Kupfer, sehr weichen Baustählen und Zinklegierungen. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

**EN** - 40° Spiral flute Machine tap for working in Aluminium, Magnesium Alloys, Soft Brass(MS58), Zinc-Alloys and Copper.  
 Swarf is forced back out along the flutes.



### 65722 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C45° ALU-HiPC
- ▶ HSSEV3
- ▶ für Grundlöcher <2xD in ALU
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt Form C
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

<b>BestNr A</b>																					65 722
<b>Gruppe</b>																					10
<b>Qualität</b>																					HSSEV3
<b>Schicht</b>																					P0
<b>Dreh ↔</b>																					RH
<b>Toleranz</b>																					ISO2/6H
	D1	Steigung	d				DIN	L1	L2	L3	D2	a									€
<b>BestNr B</b>	mm	P / mm	mm				Stück	mm	mm	mm	mm	mm									
<b>Werstoff</b>	M	60° P	<math>\frac{1}{4}</math>	<math>\frac{1}{2}</math>			N4.1														
<b>.030</b>	M 3	0,50	2,50				13,75	371	56	9	18	3,5	2,7								
<b>.040</b>	M 4	0,70	3,30				13,75	371	63	12	21	4,5	3,4								
<b>.050</b>	M 5	0,80	4,20				14,02	371	70	13	25	6,0	4,9								
<b>.060</b>	M 6	1,00	5,00				14,52	371	80	15	30	6,0	4,9								
<b>.080</b>	M 8	1,25	6,75				16,98	371	90	18	35	8,0	6,2								
<b>.100</b>	M 10	1,50	8,50				19,95	371	100	20	39	10,0	8,0								
<b>.120</b>	M 12	1,75	10,25				25,87	376	110	23		9,0	7,0								
<b>.140</b>	M 14	2,00	12,00				32,30	376	110	25		11,0	9,0								
<b>.160</b>	M 16	2,00	14,00				35,76	376	110	25		12,0	9,0								
<b>.180</b>	M 18	2,50	15,50				51,71	376	125	30		14,0	11,0								
<b>.200</b>	M 20	2,50	17,50				53,15	376	140	30		16,0	12,0								
<b>.220</b>	M 22	2,50	19,50				52,51	376	140	25		18,0	14,5								
<b>.240</b>	M 24	3,00	21,00				75,09	376	160	30		18,0	14,5								
<b>.3810</b>	M 3-12						156,51														
14tlg. Satz in Kunststoff-Kassette inkl. HSS-Spiralbohrer																					



HiPerformance Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► **CBA-Gelbring**



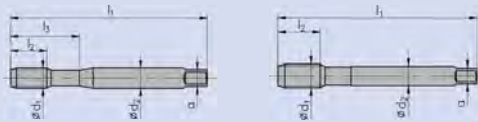
# 65928

## HiPC-GG Maschinengewindebohrer HSSEV3-TiALN, UNI, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 65928 - Maschinengewindebohrer aus HSSEV3, mit 15° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Gusswerkstoffen bis 900N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - 15° Spiral flute Machine tap for working in Cast Iron up to 900N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.



### 65928 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C15 GG-HiPC
- ▶ HSSEV3
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <2,5xD in Grauguss
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- ▶ TiALN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A												65 928
Gruppe												10
Qualität												HSSEV3
Schicht												P8-TiALN
Dreh ↔												RH
Toleranz												ISO2/6H
BestNr B	D1	Steigung	d	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a	Stück	
	mm	P / mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm		
											K3.1-K3.3	
.030	M 3	0,50	2,50	10,77	371	56	11	18	3,5	2,7		
.040	M 4	0,70	3,30	11,66	371	63	13	21	4,5	3,4		
.050	M 5	0,80	4,20	12,59	371	70	16	25	6,0	4,9		
.060	M 6	1,00	5,00	11,08	371	80	19	30	6,0	4,9		
.080	M 8	1,25	6,75	17,56	371	90	22	35	8,0	6,2		
.100	M 10	1,50	8,50	20,68	371	100	24	39	10,0	8,0		
.120	M 12	1,75	10,25	22,71	376	110	20		9,0	7,0		
.140	M 14	2,00	12,00	25,90	376	110	20		11,0	9,0		
.160	M 16	2,00	14,00	28,30	376	110	20		12,0	9,0		
.180	M 18	2,50	15,50	35,29	376	125	20		14,0	11,0		
.200	M 20	2,50	17,50	51,76	376	140	20		16,0	12,0		
.220	M 22	2,50	19,50	48,57	376	140	20		18,0	14,5		
.240	M 24	3,00	21,00	55,39	376	160	30		18,0	14,5		
.3810	M 3-12			145,84								

14tlg. Satz in Kunststoff-Kassette inkl. HSS-Spiralbohrer



HiPerformance Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► **CBA-Weissring**



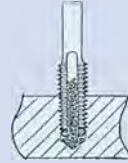
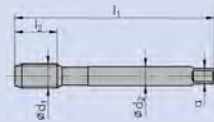
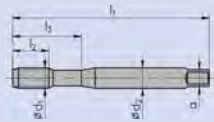
# 61416

## HiPC-HRC60 Maschinengewindebohrer VHM-TiCN, UNI, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61416** - Maschinengewindebohrer aus Vollhartmetall, gerade genutet zur Bearbeitung von gehärteten Stählen bis 60HRC, wie z.B. Weldox1100, Hardox 500.

**EN** - Solid Carbide machine taps with straight flutes for working in materials up to 60HRC, such as high strength steels, hardened steels, hard castings.



### 61416 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C/D HRC60-HiPC
- ▶ Vollhartmetall / Solid Carbide
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt, Form D - IK ab M6
- ▶ TiCN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2x/6HX
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A	D1	Steigung	d	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück		mm	mm	mm	mm	mm
61 416										
Gruppe				10						
Qualität				VHM						
Schicht				P6-TiCN						
Dreh ↔				RH						
Toleranz				6HX						
Werkstoff-Gruppe	M	60° P	<1.5d	H6.1-H6.2	IK ab M6					
.030	M 3	0,50	2,50	76,82	371	56	5	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30	79,25	371	63	7	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20	81,62	371	70	8	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	241,06	371	80	10	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,75	321,91	371	90	13	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50	372,96	371	100	15	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25	419,55	376	110	18	-	9,0	7,0
.160	M 16	2,00	14,00	708,62	376	110	20	-	12,0	9,0



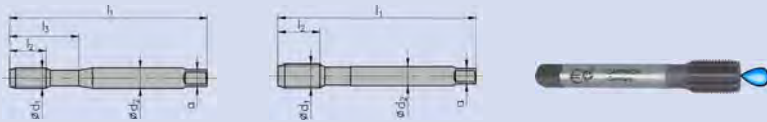
# 61845

## HiPC-Maschinengewinde-Former HSSE-PM, ISO2x/6HX

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61845 ff** - Gewindeformer mit 2-4 Gang Anformkegel, zur spanlosen Herstellung von Gewinden bis 2,5xd, für Werkstoffe mit Bruchdehnung <10% und <900N/mm<sup>2</sup>. Bei der Herstellung der Kernbohrung sind besondere Hinweise zu beachten.

**EN** - Fluteless tap with a 2-4 thread lead. For all tapping in materials with an elasticity of over 10% up to 900 N/mm<sup>2</sup>. Special attention is required to obtain the correct core hole size.



### 61845 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 / DIN 376 (~DIN 2174)
- ▶ HSSE-PM / HSSE-Powder Steel
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher >2xd / >3xd
- ▶ 2-4 Gang Anschnitt, verstärkter Schaft
- ▶ Toleranz 6HX
- ▶ ohne/ mit Schmiernuten
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					61 845	61 842	63 205	63 206	63 216					
Gruppe					10	10	10	10	10					
Qualität					HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM					
Schicht					P5-TiN	P0	P5-TiN	P6-TiCN	P6-TiCN					
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH	RH					
Toleranz					6HX	6HX	6HX	6HX	6HX					
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	€	€	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a
	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm
<b>Werkzeug-Gruppe</b>														
				P1.1-1.3, M2.2	P1.1-1.3, M2.2	P1.1-1.3, M2.2, N4.2, 4.5	P1.1-1.3, M2.2, N4.2, 4.5	P1.1-1.3, M2.2, N4.2, 4.5	P1.4, N4.3					

.014	M 1,4	0,30	1,25	57,04						371	40	7		2,5	2,1
.016	M 1,6	0,35	1,45	57,90						371	40	8		2,5	2,1
.017	M 1,7	0,35	1,55	57,04						371	40	8		2,5	2,1
.018	M 1,8	0,35	1,65	54,95						371	40	8		2,5	2,1
.020	M 2	0,40	1,80	46,48		29,87				371	45	8		2,8	2,1
.022	M 2,2	0,45	2,00	43,70		25,67				371	45	9		2,8	2,1
.023	M 2,3	0,40	2,10	45,69						371	45	9		2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,30	46,48		28,70				371	50	9		2,8	2,1
.026	M 2,6	0,45	2,40	51,59						371	50	9		2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,80	23,11	17,05	23,04	23,44			371	56	10	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	3,25	*		25,37				371	56	11	20	4,0	3,0
.050	M 5	0,80	4,65	24,21	18,18	24,21	25,74	52,91		371	70	8	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,60	24,21	19,35	28,24	27,07	55,01		371	80	10	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,60	*		51,42	51,71			371	80	10	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	8,45	30,87	20,78	30,87	33,10	66,67		371	90	13	35	9,0	7,0
.090	M 9	1,25	9,35	*		48,68				371	90	13	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	9,35	37,60	26,37	37,60	40,53	80,22		371	100	15	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	11,25	46,35	31,87	46,35	49,52	*		376	110	18		9,0	7,0
.140	M 14	2,00	13,00	*		64,00				376	110	26		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	15,00	75,42		75,42				376	110	27		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	16,80	*		*				376	125	32		14,0	11,0
.200	M 20	2,5	18,80	*		*				376	140	32		16,0	12,0



Gewindeformer ohne Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <2xd **EN** - Forming taps without oil lubrication grooves: for threads up to 2xd  
 Gewindeformer mit Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <3xd **EN** - Forming taps with oil lubrication grooves: for threads up to 3xd

**Gewindeformer-Anwendung, Vor- und Nachteile**  
 Gewindeformer sind Werkzeuge, mit denen spanlos Muttergewinde hergestellt werden können. Das Material wird im Gewindebereich verformt, ohne das der "Faserverlauf" zerstört wird. Durch die nicht unterbrochene Faser im Werkstoff und die durch den Formvorgang erzeugte Oberflächenspannung wird eine höhere Belastbarkeit des Gewindes erreicht.

**Vorteile gegenüber Gewindeschneiden:**

- absolute Maß- und Profiligenauigkeit (Besonderheit Kerndurchmesser)
- höhere Standzeiten (bis 8-fach gegenüber Gewindebohrern) und hohe Bruchsicherheit
- höhere Arbeitsgeschwindigkeit unter Beachtung des Kühlschmierstoffs
- kein Spanproblem, positive Wirkung auf Entsorgung und Umwelt
- Gewindetiefen >4xD bei entsprechender Bauausführung möglich

**Nachteile gegenüber Gewindeschneiden:**

- höhere Maschinenleistung notwendig
- Kernloch muss genauer hergestellt werden (Bohrungstoleranz <H12)





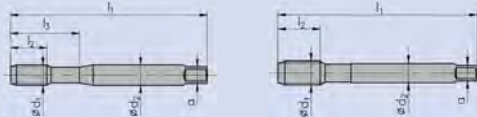
# 63305

## HiPC-Maschinengewinde-Former HSSE-PM TiN, ISO3x/6GX

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 63305** - Gewindeformer mit 2-4 Gang Anformkegel, zur spanlosen Herstellung von Gewinden bis  $3xd$ , für Werkstoffe mit Bruchdehnung  $<10\%$  und  $<900\text{N/mm}^2$ . Bei der Herstellung der Kernbohrung sind besondere Hinweise zu beachten.

**EN** - Fluteless tap with a 2-4 thread lead. For all tapping in materials with an elasticity of over  $10\%$  up to  $900\text{ N/mm}^2$ . Special attention is required to obtain the correct core hole size.



### 63305 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 / DIN 376 (~DIN 2174)
- ▶ HSSE-PM / HSSE-Powder Steel
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher  $<3xd$
- ▶ 2-4 Gang Anschnitt, verstärkter Schaft
- ▶ Toleranz 6GX
- ▶ mit Schmiernuten
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A						63 305						
Gruppe						10						
Qualität						HSSE-PM						
Schicht						P5-TiN						
Dreh ↔						RH						
Toleranz						6GX						
BestNr B	D1	Steigung	d	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a		
	mm	P / mm	mm	Stück		mm	mm	mm	mm	mm		
<b>Werkzeug-Gruppe</b>							P1.1-1.3, M2.2					
.020	M 2	0,40	1,83	*	371	45	8		2,8	2,1		
.025	M 2,5	0,45	2,30	25,27	371	50	9		2,8	2,1		
.030	M 3	0,50	2,80	25,27	371	56	10	18	3,5	2,7		
.040	M 4	0,70	3,70	25,27	371	63	7	21	4,5	3,4		
.050	M 5	0,80	4,65	27,74	371	70	8	25	6,0	4,9		
.060	M 6	1,00	5,60	29,14	371	80	10	30	6,0	4,9		
.070	M 7	1,00	6,60	41,26	371	80	10	30	7,0	5,5		
.080	M 8	1,25	7,45	35,43	371	90	13	35	8,0	6,2		
.090	M 9	1,25	8,45	58,24	371	90	13	35	9,0	7,0		
.100	M 10	1,50	9,35	43,16	371	100	15	39	10,0	8,0		
.120	M 12	1,75	11,15	65,07	376	110	20		9,0	7,0		
.140	M 14	2,00	13,05	*	376	110	25		11,0	9,0		
.160	M 16	2,00	15,05	*	376	110	28		12,0	9,0		
.180	M 18	2,50	16,90	*	376	125	32		14,0	11,0		
.200	M 20	2,50	18,90	*	376	140	32		16,0	12,0		



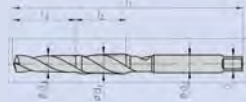
# 60001

## Maschinen-Kombigewindebohrer HSSG, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Typ 60001 - Kombigewindebohrer zum Bohren und Gewindeschneiden in einem Arbeitsgang. Nur für Durchgangslöcher geeignet in leicht spannbare Materialien.

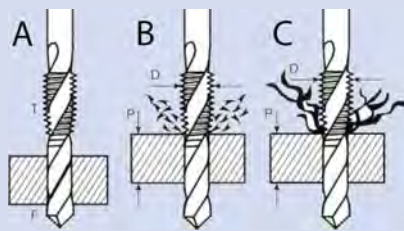
EN - Combined drill & Taps are designed to achieve drilling and tapping with only one tool. Thus, this tool allows an increase in productivity. It is used only to tap through holes in easy to machine materials.



### 60001 Dapprich-TechBox

- ▶ €MU®-Werksnorm
- ▶ HSSDMo5 / M2
- ▶ für Durchgangslöcher
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Standardtoleranz ISO2/6H
- ▶ Weitere Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				60 001	60 005	60 009					
Gruppe				10	10	10					
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG					
Schicht				P0	P5-TiN	P9-ZrN					
Dreh ↔				RH	RH	RH					
Toleranz				6H	6H	6H					
	Ø	P	d	€	€	€	l1	l2	l3	d2	a
BestNr B	D	mm	mm	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	mm
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.2-P1.3	P1.1-P1.4, M2.1-M2.2	M2.1-M2.2, N4.1-N4.7					
.030	M 3	0,50	2,50	16,82	20,75	37,02	56	11	16	3	2,4
.040	M 4	0,70	3,30	16,82	20,75	37,02	63	14	18	4	3
.050	M 5	0,80	4,20	16,82	20,75	37,02	71	18	20	5	3,8
.060	M 6	1,00	5,00	18,88	22,81	40,74	80	22	22	6	4,9
.080	M 8	1,25	6,80	21,05	26,74	51,42	95	25	26	8	6,2
.100	M 10	1,50	8,50	23,18	29,94	58,62	106	31	30	10	8
.120	M 12	1,75	10,20	27,37	35,96	72,90	115	35	32	12	9
.140	M 14	2,00	12,00	*	*	*	120	25	32	11	9
.160	M 16	2,00	14,00	*	*	*	125	25	32	12	9
.200	M 20	2,50	17,50	*	*	*	132	25	35	16	12



### Anwendungs-Grundregeln:

- A) Der Spiralbohrer F muss das Werkstoff komplett durchbohrt haben, bevor das Gewindeteil T anfängt zu schneiden.
- B) Kurzspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,5xD - 1,8xD nicht überschreiten.
- C) Langspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,2xD-1,5xD nicht überschreiten.



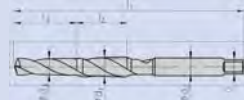
# 08530

## Craft-Pro® ¼"-Kombigewindebits HSSG

Bohren-Gewinden-Senken

Typ 08530 - Einfache Kombigewindebohrer zum Bohren und Gewindeschneiden in einem Arbeitsgang. Nur für Durchgangslöcher geeignet in leicht spanbare Materialien.

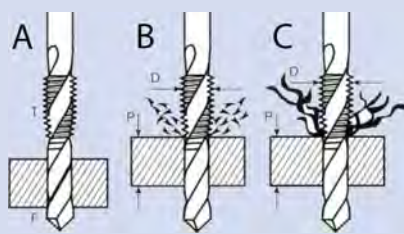
EN - Combined drill & Taps are designed to achieve drilling and tapping with only one tool. Thus, this tool allows an increase in productivity. It is used only to tap through holes in easy to machine materials.



### 08530 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm (BASIC)
- ▶ HSSDMo5 / M2
- ▶ für Durchgangslöcher
- ▶ Bohren-Gewinden-Senken
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Standardtoleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					08 530	08 535					
Gruppe					04	04	04				
Qualität					HSSG	HSSG	HSSG				
Schicht					P0	P5-TiN	P9-ZrN				
Dreh ↔					RH	RH	RH				
Toleranz					6H	6H	6H				
	Type	Ø	P	d2	€	auf	auf	l1	l2	l3	d3
BestNr B		D	mm	mm	Stück	Anfrage	Anfrage	mm	mm	mm	mm
Werkstoff-Gruppe					P1.2-P1.3	P1.1-P1.4 M2.1-M2.2	M2.1-M2.2 N4.1-N4.7				
XKBM3	XKB M3	M 3	0,50	¼"	13,29			49	10	7	2,6
XKBM4	XKB M4	M 4	0,70	¼"	13,99			54	13	9,5	3,4
XKBM5	XKB M5	M 5	0,80	¼"	13,99			60	16	10	4,3
XKBM6	XKB M6	M 6	1,00	¼"	15,15			65	23	13,5	5,1
XKBM8	XKB M8	M 8	1,25	¼"	16,32			72	24	17,5	6,9
XKBM10	XKB M1	M 10	1,50	¼"	16,32			86	27	20	8,6
XKBM12	XKB M1	M 12	1,75	¼"	20,98			103	35	28,5	10,3
XKB310	XKB 310	M3-M10		¼"	91,54						
6tlg. Satz incl. Bit-Halter											



### Anwendungs-Grundregeln:

- A) Der Spiralbohrer F muss das Werkstoff komplett durchbohrt haben, bevor das Gewindeteil T anfängt zu schneiden.
- B) Kurzspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,5xD - 1,8xD nicht überschreiten.
- C) Langspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,2xD-1,5xD nicht überschreiten.



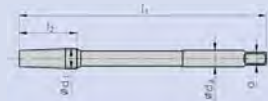
# 61090

## Maschinen-Muttergewindebohrer HSSG, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61090** - Maschinenmuttergewindebohrer mit besonders langem Anschnitt. Zum Herstellen von Muttern aus gut spanbaren Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - Machine Nut taps with a special long chamfer for nuts up to 1,5xD in free cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>.



### 61090 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 357 A
- ▶ HSSDMo5 / M2
- ▶ zur Herstellung von Muttern
- ▶ ~12 Gang Anschnitt, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Toleranzen 4H, 6G, 7H auf Anfrage - ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 090	61 094								
Gruppe				10	10								
Qualität				HSSG	HSSG								
Schicht				P0	P0								
Dreh ↔				RH	LH								
Anschnitt				~12P	~12P								
	D1	Steigung	d	€	auf	l1	l2	d2	a	Z			
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Anfrage	mm	mm	mm	mm				
Werkstoff-Gruppe				P1.2-P1.3	P1.2-P1.3								

.020	M 2	0,40	1,60	4,80		60	8	1,4	-	3		
.025	M 2,5	0,45	2,05	4,96		60	9	1,8	-	3		
.030	M 3	0,50	2,50	9,86		70	22	2,2	-	3		
.035	M 3,5	0,60	2,90	11,21		80	12	2,5	-	3		
.040	M 4	0,70	3,30	10,02		90	25	2,8	2,1	3		
.050	M 5	0,80	4,20	11,09		100	28	3,5	2,7	3		
.060	M 6	1,00	5,00	11,26		110	32	4,5	3,5	3		
.070	M 7	1,00	6,00	18,18		110	36	5,5	4,3	3		
.080	M 8	1,25	6,80	14,12		125	40	6	4,9	3		
.090	M 9	1,25	7,80	18,91		140	40	7	5,5	3		
.100	M 10	1,50	8,50	16,45		140	45	7	5,5	3		
.120	M 12	1,75	10,20	21,55		180	50	9	7	3		
.140	M 14	2,00	12,00	27,01		200	56	11	9	3		
.160	M 16	2,00	14,00	30,77		200	63	12	9	3		
.180	M 18	2,50	15,50	37,46		220	63	14	11	3		
.200	M 20	2,50	17,50	41,03		250	70	16	12	3		
.220	M 22	2,50	19,50	51,58		220	50	18	14	3		
.240	M 24	3,00	21,00	58,51		250	60	18	14	3		
.270	M 27	3,00	24,00	83,52		250	60	20	16	3		
.300	M 30	3,50	26,50	98,53		280	70	22,4	18	3		







# 61190

## XXL-Maschinen-Muttergewindebohrer HSSECo5, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61190** - XXL-Maschinenmuttergewindebohrer mit besonders langem Anschnitt. Zum Herstellen von Muttern aus gut spanbaren Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>.

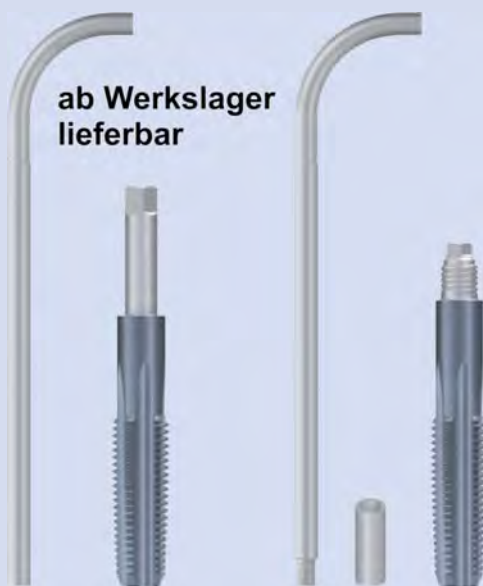
**EN** - Machine Nut taps with a special long chamfer for nuts up to 1,5xD in free cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>.



### 61190 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ zur Herstellung von Muttern
- ▶ ~18 Gang Anschnitt, gerade genutet
- ▶ Standard-Toleranz ISO2/6H
- ▶ Toleranz 6G auf Anfrage - ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					61 190															
Gruppe					10															
Qualität					HSSCo5															
Schicht					P0															
Dreh ↔					RH															
Anschnitt					~18P															
	D1	Steigung	d		€		l1	l2	d2	a	z									
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		mm	mm	mm	mm										
Werkstoff-Gruppe					P1.2-P1.3															
.030	M 3	0,50	2,50		65,75		280	12	2,3	-	3									
.040	M 4	0,70	3,30		67,30		280	17	3,0	-	3									
.050	M 5	0,80	4,20		68,85		280	19	3,9	-	3									
.060	M 6	1,00	5,00		70,40		280	24	4,6	-	3									
.070	M 7	1,00	6,00		76,90		280	24	5,6	-	3									
.080	M 8	1,25	6,80		82,75		280	30	6,1	-	3									
.100	M 10	1,50	8,50		96,00		420	36	7,9	-	3									
.120	M 12	1,75	10,20		116,70		420	42	9,5	-	3									



ab Werkslager  
 lieferbar



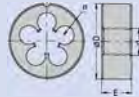
# 64000

## Präzisions-Schneideisen HSS

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 64000/ 64200 - Schneideisen mit Schälanschnitt (M1,8 -M68) für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm<sup>2</sup>.

EN - Solid dies with spiral entry (M1,8-M68) for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>.



### 64000 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN EN 22568
- ▶ HSS / M2
- ▶ ≥M1,8 ≤M68 mit Schälanschnitt (SA)
- ▶ rechts- & linksschneidend
- ▶ Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

BestNr A					64 000	64 200					64 000	64 200	
Gruppe					10	10					10	10	
Qualität					HSS	HSS					HSS	HSS	
Schicht					P0	P0					P0	P0	
Dreh ↔					RH	LH					RH	LH	
Toleranz					6g	6g					6g	6g	
BestNr B	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€	BestNr B	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€
	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	Stück	Stück

.010	M 1	0,25	16x5	0,97	11,87	*	.140	M 14	2,00	38x14	13,82	15,57	19,69
.011	M 1,1	0,25	16x5	1,07	11,87	*	.150	M 15	2,00	38x14	14,82	20,03	*
.012	M 1,2	0,25	16x5	1,17	11,63	*	.160	M 16	2,00	38x14	15,82	22,26	27,75
.014	M 1,4	0,30	16x5	1,36	11,63	*	.180	M 18	2,50	45x18	17,79	22,26	28,06
.016	M 1,6	0,35	16x5	1,54	10,80	*	.200	M 20	2,50	45x18	19,79	22,26	29,40
.017	M 1,7	0,35	16x5	1,64	10,80	*	.220	M 22	2,50	55x22	21,79	31,90	47,88
.018	M 1,8	0,35	16x5	1,74	10,15	16,43	.240	M 24	3,00	55x22	23,77	31,90	52,07
.020	M 2	0,40	16x5	1,94	11,83	11,63	.270	M 27	3,00	65x25	26,77	44,52	46,37
.023	M 2,3	0,40	16x5	2,23	11,94	*	.300	M 30	3,50	65x25	29,73	45,65	61,40
.025	M 2,5	0,45	16x5	2,43	10,39	11,63	.330	M 33	3,50	65x25	32,79	50,11	69,39
.026	M 2,6	0,45	16x5	2,53	10,39	*	.360	M 36	4,00	65x25	35,70	50,11	66,03
.030	M 3	0,50	20x5	2,92	8,54	11,63	.390	M 39	4,00	75x30	38,70	66,03	97,03
.035	M 3,5	0,60	20x5	3,41	8,54	12,25	.420	M 42	4,50	75x30	41,69	66,78	90,17
.040	M 4	0,70	20x5	3,91	8,54	11,08	.450	M 45	4,50	90x36	44,69	91,99	165,12
.045	M 4,5	0,75	20x7	4,41	8,13	11,80	.480	M 48	5,00	90x36	47,66	91,99	140,97
.050	M 5	0,80	20x7	4,90	8,54	11,08	.520	M 52	5,00	90x36	51,66	91,99	174,35
.055	M 6	1,00	20x7	5,88	32,76	*	.560	M 56	5,50	105x36	55,65	95,25	293,68
.060	M 7	1,00	25x9	6,88	8,54	11,08	.600	M 60	5,50	105x36	59,65	138,57	302,83
.070	M 8	1,25	25x9	7,87	9,09	15,16	.640	M64	6,00	105x36	63,62	161,66	397,88
.080	M 9	1,25	25x9	8,87	9,09	11,42	.680	M68	6,00	120x36	67,62	324,51	409,58
.090	M 10	1,50	30x11	9,85	9,57	13,27	.720	M 72	6,00	120x36	71,62	*	*
.100	M 11	1,50	30x11	10,85	11,11	13,27	.760	M 76	6,00	120x36	75,62	*	*
.110	M 12	1,75	38x14	11,83	14,10	20,03	.800	M 80	6,00	130x36	79,62	*	*
.120	M 13	1,75	38x14	12,83	14,85	18,83	.999	M100	6,00	150x36	99,62	*	*





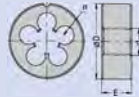
# 64002

## BASIC Kombi-Schneideisen, HSS Ø 25x9

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 64002** - Schneideisen mit einheitlichem Aussendurchmesser 215x9 mm für Handgebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 750N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - Solid dies all with same outside diameter 25x9 mm for use by hand in general engineering steels and free-cutting steels up to 750N/mm<sup>2</sup>.



### 64002 Dapprich-TechBox

- ▶ Kombi-Ø 25x9 (BASIC)
- ▶ HSS / M2
- ▶ Einheits-Aussen-Ø 25 x 9 mm
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- ▶ Made in EU
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

BestNr A	64 002					64 001					
Gruppe	04					04					
Qualität	HSS					HSS					
Schicht	P0					P0					
Dreh ↔	RH					RH					
Toleranz	6g					6g					
BestNr B	Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	BestNr B	Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€
	D	mm	mm	mm	Stück		D	mm	mm	mm	Stück
.030.25	M 3	0,50	25x9	2,92	4,98	.080.25	M 8	1,25	25x9	7,87	4,98
.040.25	M 4	0,70	25x9	3,91	4,98	.100.25	M 10	1,50	25x9	9,85	4,98
.050.25	M 5	0,80	25x9	4,90	4,98	.120.25	M 12	1,75	25x9	11,83	4,98
.060.25	M 6	1,00	25x9	5,88	4,98						

# 64001

## BASIC-Schneideisen HSS, RH

**Type 64001** - Einfache Schneideisen für Handgebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 750N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - Solid dies for use by hand in general engineering steels and free-cutting steels up to 750N/mm<sup>2</sup>.

### 64001 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN EN 22568 (BASIC)
- ▶ HSS / M2
- ▶ ohne Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Form B geschlossen
- ▶ Einfache Importqualität
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

BestNr A	64 001					64 001					
Gruppe	04					04					
Qualität	HSS					HSS					
Schicht	P0					P0					
Dreh ↔	RH					RH					
Toleranz	6g					6g					
BestNr B	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	BestNr B	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€
	mm	mm	mm	mm	Stück		mm	mm	mm	mm	Stück
.030	M 3	0,50	20x5	2,92	2,91	.140	M 14	2,00	38x14	13,82	11,03
.040	M 4	0,70	20x5	3,91	2,91	.160	M 16	2,00	38x14	15,82	19,88
.050	M 5	0,80	20x7	4,90	3,26	.180	M 18	2,50	45x18	17,79	19,88
.060	M 6	1,00	20x7	5,88	3,26	.200	M 20	2,50	45x18	19,79	19,88
.080	M 8	1,25	25x9	7,87	3,96	.220	M 22	2,50	55x22	21,79	31,82
.100	M 10	1,50	30x11	9,85	6,09	.240	M 24	3,00	55x22	23,77	31,82
.120	M 12	1,75	38x14	11,83	11,03						









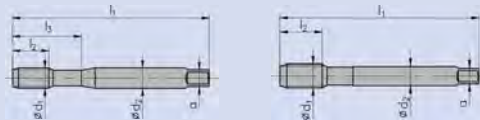
# 63912

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSE-PM, RH

für Drahteinsätze DIN 8140 T2

Type 63912/63922 - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSE-Pulverstahl für Drahteinsätze DIN 8140 T2, zur Bearbeitung von Stählen bis 1200N/mm<sup>2</sup>.

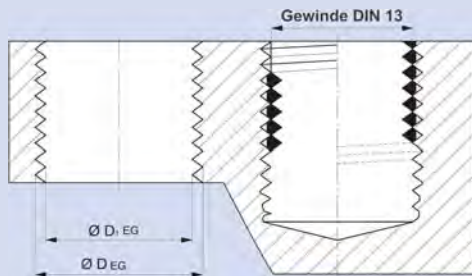
EN - High-Performance Machine taps for wire inserts for working in steel up to 1200N/mm<sup>2</sup>.



### 63912 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 (DIN 40435)
- ▶ HSSE-PM / Powder Steel
- ▶ für Drahteinsätze DIN 8140 T2
- ▶ DULO Form B mit Schälanschnitt <3xD
- ▶ GRULO Form E 45° Rechtsspiralnuten <2,5xD
- ▶ Toleranz 6H modifiziert (~ISO1/4H)
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					63 912	63 922									
Gruppe					10	10									
Qualität					HSSE-PM	HSSE-PM									
Schicht					P0	P0									
Dreh ↔					RH	RH			63912	63922					
Toleranz					6H-mod	6H-mod			B	R45					
BestNr B	EG-M	D1	Steigung	d	€	€	DIN	L1	L2	L2	L3	D2	a		
	(ST)	mm	P / mm	mm	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm	mm		
Werkzeug-Gruppe	P1.1-1.4, M2.1-2.3,	K3.2-3.3, N4.2-4.3.													
.020	M 2	2,520	0,40	2,15	*	*	371	50	9	5	10	2,8	2,1		
.025	M 2,5	3,085	0,45	2,65	*	*	371	56	10	6	18	3,5	2,7		
.026	M 2,6	3,185	0,45	2,75	*	*	371	56	10	6	18	3,5	2,7		
.030	M 3	3,650	0,50	3,15	14,59	29,47	371	63	10	5	21	4,5	3,4		
.040	M 4	4,910	0,70	4,20	14,79	31,10	371	70	12	8	25	6,0	4,9		
.050	M 5	6,040	0,80	5,25	15,62	31,10	371	80	13	8	30	6,0	4,9		
.060	M 6	7,300	1,00	6,30	15,62	36,16	371	90	17	10	35	6,2	6,3		
.080	M 8	9,624	1,25	8,40	18,18	44,39	371	100	18	16	39	10,0	8,0		
.100	M 10	11,948	1,50	10,50	23,28	48,72	376	100	22	15	-	9,0	7,0		
.120	M 12	14,274	1,75	12,50	*	46,12	376	110	25	20	-	11,0	9,0		
.140	M 14	16,598	2,00	14,50	*	*	376	110	27	20	-	12,0	9,0		
.160	M 16	18,598	2,00	16,50	*	67,33	376	125	27	20	-	14,0	11,0		
.180	M 18	21,248	2,50	18,75	*	*	376	140	32	27	-	18,0	14,5		
.200	M 20	23,248	2,50	20,75	*	*	376	160	34	30	-	18,0	14,5		





# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - MF (metrisch-fein)



### 62110

#### Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

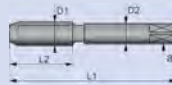
**Type 62110** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand taps für tapping in free cutting Steel up to 800N/min<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diameter, major diameter and chamfer length.



#### 62110 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 2181
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xd
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2(6H)
- ▶ Commodity-Code 8207.4010



BestNr A				62 110	81 110	83 110						
Gruppe				10	10	10						
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht				P0	P0	P0						
Dreh ↔				RH	RH	RH						
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						mögliche
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	Wind-	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Eisen	
											Gr.	
	<b>MF</b>				Nr.1	Nr.3						
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1,2 - P1,3								

.020.025	M 2	0,25	1,75	21,92	12,06	12,06	40	9	2,8	2,1	0
.025.035	M 2,5	0,35	2,15	6,00	3,30	3,30	40	9	2,8	2,1	0
.030.035	M 3	0,35	2,65	6,00	3,30	3,30	40	9	3,5	2,7	0
.035.035	M 3,5	0,35	3,15	6,55	3,60	3,60	45	10	4,0	3,0	1
.040.035	M 4	0,35	3,65	15,26	8,39	8,39	45	13	4,5	3,4	1
.040.050	M 4	0,50	3,40	6,55	3,60	3,60	45	10	4,5	3,4	1
.045.050	M 4,5	0,50	4,00	6,69	3,68	3,68	50	12	6,0	4,9	1
.050.050	M 5	0,50	4,50	6,69	3,68	3,68	50	12	6,0	4,9	1
.050.075	M 5	0,75	4,25	17,36	9,55	9,55	50	14	6,0	4,9	1
.055.050	M 5,5	0,50	5,00	7,07	3,89	3,89	50	12	6,0	4,9	1
.060.050	M 6	0,50	5,50	16,64	9,15	9,15	50	14	6,0	4,9	1
.060.075	M 6	0,75	5,20	7,34	4,04	4,04	50	14	6,0	4,9	1
.070.050	M 7	0,50	6,50	17,56	9,66	9,66	66	19	7,1	5,6	1
.070.075	M 7	0,75	6,20	8,40	4,62	4,62	50	14	6,0	4,9	1
.080.050	M 8	0,50	7,50	20,10	11,06	11,06	50	16	6,0	4,9	1
.080.075	M 8	0,75	7,20	9,88	5,43	5,43	50	19	6,0	4,9	1
.080.100	M 8	1,00	7,00	9,88	5,43	5,43	56	22	6,0	4,9	1
.090.050	M 9	0,50	8,50	17,60	9,68	9,68	56	18	7,0	5,5	1,5
.090.075	M 9	0,75	8,20	13,10	7,21	7,21	56	19	7,0	5,5	1,5
.090.100	M 9	1,00	8,00	13,10	7,21	7,21	63	22	7,0	5,5	1,5
.100.050	M 10	0,50	9,50	17,94	9,87	9,87	63	18	7,0	5,5	1,5
.100.075	M 10	0,75	9,20	13,21	7,27	7,27	63	20	7,0	5,5	1,5
.100.100	M 10	1,00	9,00	13,21	7,27	7,27	63	20	7,0	5,5	1,5
.100.125	M 10	1,25	8,80	13,21	7,27	7,27	70	24	7,0	5,5	1,5
.110.075	M 11	0,75	10,20	14,82	8,15	8,15	63	20	8,0	6,2	2
.110.100	M 11	1,00	10,00	14,82	8,15	8,15	63	20	8,0	6,2	2
.110.125	M 11	1,25	9,75	26,86	14,77	14,77	63	20	8,0	6,2	2
.120.050	M 12	0,50	11,50	52,51	28,88	28,88	70	20	9,0	7,0	2
.120.075	M 12	0,75	11,25	42,29	23,26	23,26	70	20	9,0	7,0	2
.120.100	M 12	1,00	11,00	16,57	9,11	9,11	70	22	9,0	7,0	2
.120.125	M 12	1,25	10,80	16,57	9,11	9,11	70	22	9,0	7,0	2
.120.150	M 12	1,50	10,50	16,57	9,11	9,11	70	22	9,0	7,0	2
.130.050	M 13	0,50	12,50	25,62	14,09	14,09	70	20	11,0	9,0	2
.130.075	M 13	0,75	12,25	25,07	13,79	13,79	70	20	11,0	9,0	2
.130.100	M 13	1,00	12,00	21,75	11,96	11,96	70	20	11,0	9,0	2
.130.125	M 13	1,25	11,75	24,56	13,51	13,51	70	20	11,0	9,0	2
.130.150	M 13	1,50	11,50	21,75	11,96	11,96	70	20	11,0	9,0	2
.140.050	M 14	0,50	13,50	27,75	15,26	15,26	70	20	11,0	9,0	2
.140.075	M 14	0,75	13,25	22,12	12,17	12,17	70	20	11,0	9,0	2
.140.100	M 14	1,00	13,00	20,82	11,45	11,45	70	22	11,0	9,0	2
.140.125	M 14	1,25	12,80	20,82	11,45	11,45	70	22	11,0	9,0	2
.140.150	M 14	1,50	12,50	20,82	11,45	11,45	70	22	11,0	9,0	2
.150.050	M 15	0,50	14,50	28,88	15,88	15,88	70	20	12,0	9,0	2
.150.075	M 15	0,75	13,25	28,88	15,88	15,88	70	20	12,0	9,0	2
.150.100	M 15	1,00	14,00	22,33	12,28	12,28	70	22	12,0	9,0	2
.150.125	M 15	1,25	13,75	114,12	62,77	62,77	70	20	12,0	9,0	2



# 62110

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH (Fortsetzung)

BestNr A				62 110	81 110	83 110							
Gruppe				10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0							
Dreh ↔				RH	RH	RH							
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						mögliche	
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	Wind-		
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Eisen		
											Gr.		
					Nr.1	Nr.3							
Werkstoff-Gruppe				P1,2 - P1,3									
.150.150	M 15	1,50	13,50	22,33	12,28	12,28	70	20	12,0	9,0	2		
.160.050	M 16	0,50	15,50	30,63	16,85	16,85	70	20	12,0	9,0	2		
.160.075	M 16	0,75	15,25	30,63	16,85	16,85	70	20	12,0	9,0	2		
.160.100	M 16	1,00	15,00	22,33	12,28	12,28	70	22	12,0	9,0	2		
.160.125	M 16	1,25	14,75	32,10	17,66	17,66	70	20	12,0	9,0	2		
.160.150	M 16	1,50	14,50	22,33	12,28	12,28	70	22	12,0	9,0	2		
.170.075	M 17	0,75	16,25	31,52	17,34	17,34	70	20	12,0	9,0	2		
.170.100	M 17	1,00	16,00	29,40	16,17	16,17	70	22	12,0	9,0	2		
.170.150	M 17	1,50	15,50	27,47	15,11	15,11	70	20	12,0	9,0	2		
.180.050	M 18	0,50	17,50	35,29	19,41	19,41	80	22	14,0	11,0	3		
.180.075	M 18	0,75	17,25	35,29	19,41	19,41	80	22	14,0	11,0	3		
.180.100	M 18	1,00	17,00	29,53	16,24	16,24	80	22	14,0	11,0	3		
.180.125	M 18	1,25	16,75	94,46	51,95	51,95	80	22	14,0	11,0	3		
.180.150	M 18	1,50	16,50	29,53	16,24	16,24	80	22	14,0	11,0	3		
.180.200	M 18	2,00	16,00	42,33	23,28	23,28	80	22	14,0	11,0	3		
.200.075	M 20	0,75	19,25	45,69	25,13	25,13	80	22	16,0	12,0	3		
.200.100	M 20	1,00	19,00	36,19	19,90	19,90	80	22	16,0	12,0	3		
.200.125	M 20	1,25	18,75	112,26	61,74	61,74	80	22	16,0	12,0	3		
.200.150	M 20	1,50	18,50	36,19	19,90	19,90	80	22	16,0	12,0	3		
.200.200	M 20	2,00	18,00	33,00	18,15	18,15	80	22	16,0	12,0	3		
.210.075	M 21	0,75	20,25	54,64	30,05	30,05	80	22	16,0	12,0	3		
.210.100	M 21	1,00	20,00	54,64	30,05	30,05	80	22	16,0	12,0	3		
.210.150	M 21	1,50	19,50	54,64	30,05	30,05	80	22	16,0	12,0	3		
.220.100	M 22	1,00	21,00	51,31	28,22	28,22	80	22	18,0	14,5	4		
.220.125	M 22	1,25	20,75	123,51	67,93	67,93	80	22	18,0	14,5	4		
.220.150	M 22	1,50	20,50	51,31	28,22	28,22	80	22	18,0	14,5	4		
.220.200	M 22	2,00	20,00	51,31	28,22	28,22	80	22	18,0	14,5	4		
.230.100	M 23	1,00	22,00	59,34	32,64	32,64	80	22	18,0	14,5	4		
.230.150	M 23	1,50	21,50	59,34	32,64	32,64	80	22	18,0	14,5	4		
.240.075	M 24	0,75	23,25	63,28	34,80	34,80	80	22	18,0	14,5	4		
.240.100	M 24	1,00	23,00	56,66	31,16	31,16	90	22	18,0	14,5	4		
.240.150	M 24	1,50	22,50	56,66	31,16	31,16	90	22	18,0	14,5	4		
.240.200	M 24	2,00	22,00	56,66	31,16	31,16	90	22	18,0	14,5	4		
.250.100	M 25	1,00	24,00	76,08	41,84	41,84	90	22	18,0	14,5	4		
.250.150	M 25	1,50	23,50	59,99	32,99	32,99	90	22	18,0	14,5	4		
.250.200	M 25	2,00	23,00	74,26	40,84	40,84	100	28	18,0	14,5	4		
.260.100	M 26	1,00	26,00	76,46	42,05	42,05	90	22	18,0	14,5	4		
.260.150	M 26	1,50	24,50	61,84	34,01	34,01	90	22	18,0	14,5	4		
.260.200	M 26	2,00	24,00	306,16	168,39	168,39	100	28	18,0	14,5	4		
.270.100	M 27	1,00	26,00	81,12	44,62	44,62	90	22	20,0	16,0	4		
.270.150	M 27	1,50	25,50	81,12	44,62	44,62	90	22	20,0	16,0	4		
.270.200	M 27	2,00	25,00	81,12	44,62	44,62	90	22	20,0	16,0	4		
.280.100	M 28	1,00	27,00	206,69	113,68	113,68	90	22	20,0	16,0	4		
.280.150	M 28	1,50	26,50	84,45	46,45	46,45	90	22	20,0	16,0	4		
.280.200	M 28	2,00	26,00	84,45	46,45	46,45	90	22	20,0	16,0	4		
.300.100	M 30	1,00	29,00	94,26	51,84	51,84	90	22	22,0	18,0	5		
.300.150	M 30	1,50	28,50	81,43	44,79	44,79	90	22	22,0	18,0	5		
.300.200	M 30	2,00	28,00	89,97	49,48	49,48	90	22	22,0	18,0	5		
.300.300	M 30	3,00	27,00	127,42	70,08	70,08	125	36	22,0	18,0	5		
.320.100	M 32	1,00	31,00	84,10	46,26	46,26	90	22	22,0	18,0	5		
.320.150	M 32	1,50	30,50	91,99	50,59	50,59	90	22	22,0	18,0	5		
.320.200	M 32	2,00	30,00	84,10	46,26	46,26	100	28	22,0	18,0	5		
.320.300	M 32	3,00	29,00	96,45	53,05	53,05	125	36	22,0	18,0	5		
.330.100	M 33	1,00	32,00	417,64	229,70	229,70	100	25	25,0	20,0	5		
.330.150	M 33	1,50	31,50	102,56	56,41	56,41	100	25	25,0	20,0	5		
.330.200	M 33	2,00	31,00	85,92	47,26	47,26	100	25	25,0	20,0	5		
.330.300	M 33	3,00	30,00	101,05	55,58	55,58	125	36	25,0	20,0	5		
.340.100	M 34	1,00	33,00	103,14	56,73	56,73	100	25	28,0	22,0	6		
.340.150	M 34	1,50	32,50	107,08	58,89	58,89	100	25	28,0	22,0	6		
.340.200	M 34	2,00	32,00	103,14	56,73	56,73	110	32	28,0	22,0	6		
.340.300	M 34	3,00	31,00	103,14	56,73	56,73	125	36	28,0	22,0	6		
.350.100	M 35	1,00	34,00	203,47	111,91	111,91	100	25	28,0	22,0	6		
.350.150	M 35	1,50	33,50	117,65	64,71	64,71	100	25	28,0	22,0	6		





# 62110

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH (Fortsetzung 2)

BestNr A				62 110	81 110	83 110								
Gruppe				10	10	10								
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG								
Schicht				P0	P0	P0								
Dreh ↔				RH	RH	RH								mögliche
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H								Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	Eisen			
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Gr.			
	<b>MF</b>					Nr.1	Nr.3							
				P1,2 - P1,3										
.350.200	M 35	2,00	33,00	108,18	59,50	59,50	110	32	28,0	22,0	6			
.350.300	M 35	3,00	32,00	108,49	59,67	59,67	125	36	28,0	22,0	6			
.360.100	M 36	1,00	35,00	115,52	63,53	63,53	100	25	28,0	22,0	6			
.360.150	M 36	1,50	34,50	123,24	67,78	67,78	100	25	28,0	22,0	6			
.360.200	M 36	2,00	34,00	134,56	74,01	74,01	125	30	28,0	22,0	6			
.360.300	M 36	3,00	33,00	140,97	77,53	77,53	125	36	28,0	22,0	6			
.380.100	M 38	1,00	37,00	117,61	64,69	64,69	110	25	28,0	22,0	6			
.380.150	M 38	1,50	36,50	134,56	74,01	74,01	100	25	28,0	22,0	6			
.380.200	M 38	2,00	36,00	122,28	67,25	67,25	125	32	28,0	22,0	6			
.380.300	M 38	3,00	35,00	122,28	67,25	67,25	125	36	28,0	22,0	6			
.390.150	M 39	1,50	37,50	160,08	88,04	88,04	110	25	32,0	24,0	6			
.390.200	M 39	2,00	37,00	174,96	96,23	96,23	125	30	32,0	24,0	6			
.390.300	M 39	3,00	36,00	173,52	95,44	95,44	125	36	32,0	24,0	6			
.400.100	M 40	1,00	39,00	149,31	82,12	82,12	110	25	32,0	24,0	6			
.400.150	M 40	1,50	38,50	158,77	87,32	87,32	110	25	32,0	24,0	6			
.400.200	M 40	2,00	38,00	170,78	93,93	93,93	125	40	32,0	24,0	6			
.400.300	M 40	3,00	37,00	182,78	100,53	100,53	125	36	32,0	24,0	6			
.420.150	M 42	1,50	40,50	179,94	98,97	98,97	110	25	32,0	24,0	6			
.420.200	M 42	2,00	40,00	192,63	105,95	105,95	125	40	32,0	24,0	6			
.420.300	M 42	3,00	39,00	190,50	104,78	104,78	125	40	32,0	24,0	6			
.420.400	M 42	4,00	38,00	175,17	96,34	96,34	140	40	32,0	24,0	6			
.450.150	M 45	1,50	43,50	201,34	110,74	110,74	110	25	36,0	29,0	7			
.450.200	M 45	2,00	43,00	210,98	116,04	116,04	125	40	36,0	29,0	7			
.450.300	M 45	3,00	42,00	215,95	118,77	118,77	125	40	36,0	29,0	7			
.450.400	M 45	4,00	41,00	203,50	111,93	111,93	140	40	36,0	29,0	7			
.480.150	M 48	1,50	46,50	221,06	121,58	121,58	140	25	36,0	29,0	7			
.480.200	M 48	2,00	46,00	238,63	131,25	131,25	140	30	36,0	29,0	7			
.480.300	M 48	3,00	45,00	246,96	135,83	135,83	140	40	36,0	29,0	7			
.480.400	M 48	4,00	44,00	234,51	128,98	128,98	140	40	36,0	29,0	7			
.500.150	M 50	1,50	48,50	242,47	133,36	133,36	140	25	36,0	29,0	7			
.500.200	M 50	2,00	48,00	256,60	141,13	141,13	130	32	36,0	29,0	7			
.500.300	M 50	3,00	47,00	279,03	153,47	153,47	140	36	36,0	29,0	7			
.500.400	M 50	4,00	46,00	246,51	135,58	135,58	140	40	40,0	29,0	7			
.520.150	M 52	1,50	50,50	257,90	141,85	141,85	140	25	40,0	32,0	7			
.520.200	M 52	2,00	50,00	273,47	150,41	150,41	140	40	40,0	32,0	7			
.520.300	M 52	3,00	49,00	297,48	163,61	163,61	140	40	40,0	32,0	7			
.520.400	M 52	4,00	48,00	*	*	*	140	40	36,0	29,0	7			
.540.150	M 54	1,50	52,50	*	*	*	125	32	40,0	32,0	7			
.540.200	M 54	2,00	52,00	*	*	*	130	36	40,0	32,0	7			
.540.300	M 54	3,00	51,00	*	*	*	140	40	40,0	32,0	7			
.540.400	M 54	4,00	50,00	*	*	*	170	50	40,0	32,0	7			
.550.150	M 55	1,50	53,50	*	*	*	125	32	40,0	32,0	7			
.550.200	M 55	2,00	53,00	*	*	*	130	36	40,0	32,0	7			
.550.300	M 55	3,00	52,00	*	*	*	140	40	40,0	32,0	7			
.550.400	M 55	4,00	51,00	*	*	*	170	50	40,0	32,0	7			
.560.150	M 56	1,50	54,50	*	*	*	125	32	40,0	32,0	7			
.560.200	M 56	2,00	54,00	*	*	*	130	36	40,0	32,0	7			
.560.300	M 56	3,00	53,00	*	*	*	140	40	40,0	32,0	7			
.560.400	M 56	4,00	52,00	*	*	*	170	50	40,0	32,0	7			
.580.150	M 58	1,50	56,50	*	*	*	125	32	40,0	32,0	7			
.580.200	M 58	2,00	56,00	*	*	*	130	36	40,0	32,0	7			
.580.300	M 58	3,00	55,00	*	*	*	140	40	40,0	32,0	7			
.580.400	M 58	4,00	54,00	*	*	*	170	50	40,0	32,0	7			
.600.150	M 60	1,50	58,50	*	*	*	125	32	45,0	35,0	8			
.600.200	M 60	2,00	58,00	*	*	*	130	36	45,0	35,0	8			
.600.300	M 60	3,00	57,00	*	*	*	140	40	45,0	35,0	8			
.600.400	M 60	4,00	56,00	*	*	*	170	50	45,0	35,0	8			
.620.150	M 62	1,50	60,50	*	*	*	130	32	45,0	35,0	8			
.620.200	M 62	2,00	60,00	*	*	*	150	36	45,0	35,0	8			
.620.300	M 62	3,00	59,00	*	*	*	150	45	45,0	35,0	8			
.620.400	M 62	4,00	58,00	*	*	*	180	50	45,0	35,0	8			
.630.150	M 63	1,50	61,50	*	*	*	130	32	45,0	35,0	8			
.640.150	M 64	1,50	62,50	*	*	*	130	32	45,0	35,0	8			



# 62110

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH (Fortsetzung 3)

BestNr A				62 110	81 110	83 110					
Gruppe				10	10	10					
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG					
Schicht				P0	P0	P0					
Dreh ↔				RH	RH	RH					
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H					
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	mögliche Wind- Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Gr.

Werkstoff-Gruppe					Nr.1	Nr.3						
				<2,50								

.640.200	M 64	2,00	62,00	*	*	*	150	36	45,0	35,0	8
.640.300	M 64	3,00	61,00	*	*	*	150	45	45,0	35,0	8
.640.400	M 64	4,00	60,00	*	*	*	180	50	45,0	35,0	8
.650.150	M 65	1,50	63,50	*	*	*	130	32	50,0	39,0	8
.650.200	M 65	2,00	63,00	*	*	*	150	36	50,0	39,0	8
.650.300	M 65	3,00	61,00	*	*	*	150	45	50,0	39,0	8
.650.400	M 65	4,00	61,00	*	*	*	200	60	50,0	39,0	8
.680.150	M 68	1,50	66,50	*	*	*	130	32	50,0	39,0	8
.680.200	M 68	2,00	66,00	*	*	*	150	36	50,0	39,0	8
.680.300	M 68	3,00	65,00	*	*	*	150	45	50,0	39,0	8
.680.400	M 68	4,00	64,00	*	*	*	200	60	50,0	39,0	8
.700.150	M 70	1,50	68,50	*	*	*	160	36	50,0	39,0	8
.700.200	M 70	2,00	68,00	*	*	*	160	40	50,0	39,0	8
.700.300	M 70	3,00	67,00	*	*	*	170	50	50,0	39,0	8
.700.400	M 70	4,00	66,00	*	*	*	200	60	50,0	39,0	8
.720.150	M 72	1,50	70,50	*	*	*	160	36	50,0	39,0	8
.720.200	M 72	2,00	70,00	*	*	*	160	40	50,0	39,0	8
.720.300	M 72	3,00	69,00	*	*	*	170	50	50,0	39,0	8
.720.400	M 72	4,00	68,00	*	*	*	200	60	50,0	39,0	8
.740.150	M 74	1,50	72,50	*	*	*	160	36	50,0	39,0	8
.740.200	M 74	2,00	72,00	*	*	*	160	40	50,0	39,0	8
.740.300	M 74	3,00	71,00	*	*	*	170	50	50,0	39,0	8
.740.400	M 74	4,00	70,00	*	*	*	200	60	50,0	39,0	8
.750.150	M 75	1,50	73,50	*	*	*	160	36	50,0	39,0	8
.750.200	M 75	2,00	73,00	*	*	*	160	40	50,0	39,0	8
.750.300	M 75	3,00	72,00	*	*	*	170	50	50,0	39,0	8
.750.400	M 75	4,00	71,00	*	*	*	200	60	50,0	39,0	8
.760.150	M 75	1,50	74,50	*	*	*	160	36	56,0	44,0	
.760.200	M 76	2,00	74,00	*	*	*	160	40	56,0	44,0	
.760.300	M 76	3,00	73,00	*	*	*	170	50	56,0	44,0	
.760.400	M 76	4,00	72,00	*	*	*	200	60	56,0	44,0	
.780.150	M 78	1,50	76,50	*	*	*	160	36	56,0	44,0	
.780.200	M 78	2,00	76,00	*	*	*	160	40	56,0	44,0	
.780.300	M 78	3,00	75,00	*	*	*	170	50	56,0	44,0	
.780.400	M 78	4,00	74,00	*	*	*	200	60	56,0	44,0	
.800.150	M 80	1,50	78,50	*	*	*	160	36	56,0	44,0	
.800.200	M 80	2,00	78,00	*	*	*	160	40	56,0	44,0	
.800.300	M 80	3,00	77,00	*	*	*	170	50	56,0	44,0	
.800.400	M 80	4,00	76,00	*	*	*	200	60	56,0	44,0	
.820.150	M 82	1,50	80,50	*	*	*	160	36	56,0	44,0	
.820.200	M 82	2,00	80,00	*	*	*	160	40	56,0	44,0	
.820.300	M 82	3,00	79,00	*	*	*	170	50	56,0	44,0	
.820.400	M 82	4,00	78,00	*	*	*	200	60	56,0	44,0	
.840.150	M 84	1,50	82,50	*	*	*	160	36	56,0	44,0	
.840.200	M 84	2,00	82,00	*	*	*	160	40	56,0	44,0	
.840.300	M 84	3,00	81,00	*	*	*	170	50	56,0	44,0	
.840.400	M 84	4,00	80,00	*	*	*	200	60	56,0	44,0	
.850.150	M 85	1,50	83,50	*	*	*	160	36	56,0	44,0	
.850.200	M 85	2,00	83,00	*	*	*	160	40	56,0	44,0	
.850.300	M 85	3,00	82,00	*	*	*	170	50	56,0	44,0	
.850.400	M 85	4,00	81,00	*	*	*	200	60	56,0	44,0	
.860.150	M 86	1,50	84,50	*	*	*	160	36	56,0	44,0	
.860.200	M 86	2,00	84,00	*	*	*	160	40	56,0	44,0	
.860.300	M 86	3,00	83,00	*	*	*	170	50	56,0	44,0	
.860.400	M 86	4,00	82,00	*	*	*	200	60	56,0	44,0	
.880.150	M 88	1,50	86,50	*	*	*	160	36	63,0	49,0	
.880.200	M 88	2,00	86,00	*	*	*	160	40	63,0	49,0	
.880.300	M 88	3,00	85,00	*	*	*	170	50	63,0	49,0	
.880.400	M 88	4,00	84,00	*	*	*	200	60	63,0	49,0	
.900.150	M 90	1,50	88,50	*	*	*	160	36	63,0	49,0	
.900.200	M 90	2,00	88,00	*	*	*	160	40	63,0	49,0	
.900.300	M 90	3,00	87,00	*	*	*	170	50	63,0	49,0	
.900.400	M 90	4,00	86,00	*	*	*	200	60	63,0	49,0	



# 62110

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH (Fortsetzung 4)

BestNr A				62 110	81 110	83 110						
Gruppe				10	10	10						
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht				P0	P0	P0						
Dreh ↔				RH	RH	RH						
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						
BestNr B	D1 mm	Steigung P / mm	d mm	€ Satz	€ Stück	€ Stück	L1 mm	L2 mm	D2 mm	a mm	mögliche Wind- Eisen Gr.	
					Nr.1	Nr.3						
Werkstoff-Gruppe				P1,2 - P1,3								
.920.150	M 92	1,50	90,50	*	*	*	160	40	63,0	49,0		
.920.200	M 92	2,00	90,00	*	*	*	160	45	63,0	49,0		
.920.300	M 92	3,00	89,00	*	*	*	170	55	63,0	49,0		
.920.400	M 92	4,00	88,00	*	*	*	200	60	63,0	49,0		
.950.150	M 95	1,50	93,50	*	*	*	160	40	63,0	49,0		
.950.200	M 95	2,00	93,00	*	*	*	160	45	63,0	49,0		
.950.300	M 95	3,00	92,00	*	*	*	170	55	63,0	49,0		
.950.400	M 95	4,00	91,00	*	*	*	200	63	63,0	49,0		
.960.150	M 96	1,50	94,50	*	*	*	160	40	63,0	49,0		
.960.200	M 96	2,00	94,00	*	*	*	160	45	63,0	49,0		
.960.300	M 96	3,00	93,00	*	*	*	170	55	63,0	49,0		
.960.400	M 96	4,00	92,00	*	*	*	200	60	63,0	49,0		
.980.150	M 98	1,50	96,50	*	*	*	160	40	63,0	49,0		
.980.200	M 98	2,00	96,00	*	*	*	160	45	63,0	49,0		
.980.300	M 98	3,00	95,00	*	*	*	170	55	63,0	49,0		
.980.400	M 98	4,00	94,00	*	*	*	200	60	63,0	49,0		
.999.150	M 100	1,50	98,50	*	*	*	180	45	63,0	49,0		
.999.200	M 100	2,00	98,00	*	*	*	180	50	63,0	49,0		
.999.300	M 100	3,00	97,00	*	*	*	190	60	63,0	49,0		
.999.400	M 100	4,00	96,00	*	*	*	220	70	63,0	49,0		

Fertigungsmöglichkeit bis Ø 200 mm mit allen Steigungen - bitte fragen Sie gezielt an.

Sonderlängen ebenfalls auf Anfrage.



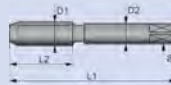
# 62111

## BASIC-Handgewindebohrer HSSg, ISO2/6H, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

**Type 62111** - Einfache Importausführung Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>.

EN - Sets of plain quality Hand Taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>.



### 62111 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 2181 (BASIC)
- ▶ HSS / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xd
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor- & Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 111	81 111	83 111						
Gruppe				04	04	04						
Qualität				HSSg	HSSg	HSSg						
Schicht				P0	P0	P0						
Dreh ↔				RH	RH	RH						
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						mögliche
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	Wind-	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Eisen	Gr.
					Nr.1	Nr.3						
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.2-P1.3								
.060.075	M 6	0,75	5,25	5,35	3,12	3,12	50	14	6,0	4,9	1	
.080.075	M 8	0,75	7,25	10,19	4,88	4,88	50	19	6,0	4,9	1	
.080.100	M 8	1,00	7,00	7,04	3,63	3,63	56	22	6,0	4,9	1	
.100.100	M 10	1,00	9,00	7,40	4,26	4,26	63	20	7,0	5,5	1,5	
.100.125	M 10	1,25	8,75	7,85	4,26	4,26	70	24	7,0	5,5	1,5	
.120.100	M 12	1,00	11,00	9,88	5,30	5,30	70	22	9,0	7,0	2	
.120.125	M 12	1,25	10,75	9,88	5,30	5,30	70	22	9,0	7,0	2	
.120.150	M 12	1,50	10,50	9,29	5,30	5,30	70	22	9,0	7,0	2	
.140.125	M 14	1,25	12,75	15,81	8,41	8,41	70	22	11,0	9,0	2	
.140.150	M 14	1,50	12,50	14,86	8,41	8,41	70	22	11,0	9,0	2	
.160.150	M 16	1,50	14,50	15,81	8,41	8,41	70	20	12,0	9,0	2	
.180.150	M 18	1,50	16,50	17,72	9,97	9,97	80	22	14,0	11,0	3	
.200.150	M 20	1,50	18,50	22,81	12,05	12,05	80	22	16,0	12,0	3	
.220.150	M 22	1,50	20,50	25,99	14,85	14,85	80	22	18,0	14,5	4	
.240.150	M 24	1,50	22,50	33,06	18,49	18,49	90	22	18,0	14,5	4	





# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - MF (metrisch-fein)



### 62114

#### Präz.-Handgewindebohrer HSSG, LH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

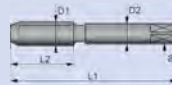
**Type 62114** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand taps für tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diameter, major diameter and chamfer length.



#### 62114 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 2181 - LH
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xd
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ linksschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2(6H)
- ▶ Commodity-Code 8207.4010









BestNr A				62 114	81 114	83 114						
Gruppe				10	10	10						
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht				P0	P0	P0						
Dreh ↔				LH	LH	LH						
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						mögliche
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	Wind-	
	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Eisen	
											Gr.	

.050.050	M 5	0,50	4,50	24,91	13,70	13,70	58	16	5,0	4,0	1
.055.050	M 5,5	0,50	5,00	24,91	13,70	13,70	62	17	5,6	4,5	1
.060.075	M 6	0,75	5,25	17,32	9,53	9,53	66	19	6,3	5,0	1,5
.070.075	M 7	0,75	6,25	115,55	63,55	63,55	66	19	7,1	5,6	1,5
.080.075	M 8	0,75	7,25	18,91	10,40	10,40	66	19	8,0	6,3	2
.080.100	M 8	1,00	7,00	17,32	9,53	9,53	69	19	8,0	6,3	2
.090.100	M 9	1,00	8,00	33,50	18,43	18,43	69	19	9,0	7,1	2
.100.075	M 10	0,75	9,25	25,97	14,28	14,28	73	19	10,0	8,0	2
.100.100	M 10	1,00	9,00	24,48	13,46	13,46	76	20	10,0	8,0	2
.100.125	M 10	1,25	8,75	26,74	14,71	14,71	76	20	10,0	8,0	2
.110.100	M 11	1,00	10,00	58,71	32,29	32,29	80	20	8,0	6,3	2
.120.100	M 12	1,00	11,00	32,20	17,71	17,71	80	20	9,0	7,1	2
.120.125	M 12	1,25	10,75	32,20	17,71	17,71	84	24	9,0	7,1	2
.120.150	M 12	1,50	10,50	32,20	17,71	17,71	89	29	9,0	7,1	2
.140.100	M 14	1,00	13,00	44,49	24,47	24,47	70	18	11,0	9,0	2
.140.125	M 14	1,25	12,75	44,49	24,47	24,47	70	20	11,0	9,0	2
.140.150	M 14	1,50	12,50	44,49	24,47	24,47	70	20	11,0	9,0	2
.150.100	M 15	1,00	14,00	70,00	38,50	38,50	70	18	12,0	9,0	2
.160.100	M 16	1,00	15,00	53,68	29,52	29,52	70	18	12,0	9,0	2
.160.125	M 16	1,25	14,75	70,96	39,03	39,03	70	20	12,0	9,0	2
.160.150	M 16	1,50	14,50	53,68	29,52	29,52	70	20	12,0	9,0	2
.170.100	M 17	1,00	16,00	114,79	63,13	63,13	80	18	12,0	9,0	2
.170.150	M 17	1,50	15,50	111,06	61,08	61,08	80	22	12,0	9,0	2
.180.100	M 18	1,00	17,00	63,74	35,06	35,06	80	18	14,0	11,0	3
.180.150	M 18	1,50	16,50	63,74	35,06	35,06	80	22	14,0	11,0	3
.180.200	M 18	2,00	16,00	63,74	35,06	35,06	80	22	14,0	11,0	3
.200.100	M 20	1,00	19,00	70,06	38,53	38,53	80	18	16,0	12,0	3
.200.150	M 20	1,50	18,50	70,06	38,53	38,53	80	22	16,0	12,0	3
.200.200	M 20	2,00	18,00	70,06	38,53	38,53	80	22	16,0	12,0	3
.220.100	M 22	1,00	21,00	82,15	45,18	45,18	80	18	18,0	14,5	4
.220.150	M 22	1,50	20,50	82,15	45,18	45,18	80	22	18,0	14,5	4
.240.100	M 24	1,00	23,00	91,54	50,35	50,35	90	18	18,0	14,5	4
.240.150	M 24	1,50	22,50	91,54	50,35	50,35	90	22	18,0	14,5	4
.240.200	M 24	2,00	22,00	91,54	50,35	50,35	90	22	18,0	14,5	4
.250.100	M 25	1,00	24,00	219,21	120,57	120,57	90	18	18,0	14,5	4
.250.150	M 25	1,50	23,50	219,21	120,57	120,57	90	22	18,0	14,5	4
.260.150	M 26	1,50	24,50	273,99	150,69	150,69	90	22	18,0	14,5	4
.260.200	M 26	2,00	24,00	454,45	249,95	249,95	90	22	18,0	14,5	4
.270.100	M 27	1,00	26,00	219,21	120,57	120,57	90	22	20,0	16,0	4
.270.150	M 27	1,50	25,50	141,82	78,00	78,00	90	22	20,0	16,0	4
.270.200	M 27	2,00	25,00	141,82	78,00	78,00	90	22	20,0	16,0	4
.280.100	M 28	1,00	27,00	260,24	143,13	143,13	90	20	20,0	16,0	4
.280.150	M 28	1,50	26,50	260,24	143,13	143,13	90	22	20,0	16,0	4
.280.200	M 28	2,00	26,00	294,84	162,16	162,16	90	22	20,0	16,0	4
.300.100	M 30	1,00	29,00	168,17	92,49	92,49	90	18	22,0	18,0	5
.300.150	M 30	1,50	28,50	168,17	92,49	92,49	90	22	22,0	18,0	5



# 62114

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, LH (Fortsetzung)

BestNr A				62 114	81 114	83 114							
Gruppe				10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0							
Dreh ↔				LH	LH	LH							
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							
BestNr B	D1 mm	Steigung P / mm	d mm	€ Satz	€ Stück	€ Stück	L1 mm	L2 mm	D2 mm	a mm	mögliche Wind- Eisen Gr.		
					Nr.1	Nr.3							
.300.200	M 30	2,00	28,00	168,17	92,49	92,49	90	22	22,0	18,0	5		
.300.300	M 30	3,00	27,00	168,17	92,49	92,49	125	36	22,0	18,0	5		
.320.200	M 32	2,00	30,00	269,83	148,41	148,41	80	22	22,0	18,0	5		
.330.150	M 33	1,50	31,50	269,83	148,41	148,41	100	25	25,0	20,0	5		
.330.200	M 33	2,00	31,00	269,83	148,41	148,41	100	25	25,0	20,0	5		
.350.150	M 35	1,50	33,50	273,33	150,33	150,33	100	25	28,0	22,0	6		
.360.150	M 36	1,50	34,50	312,59	171,92	171,92	100	25	28,0	22,0	6		
.360.200	M 36	2,00	34,00	311,72	171,45	171,45	125	30	28,0	22,0	6		
.360.300	M 36	3,00	33,00	311,72	171,45	171,45	125	36	28,0	22,0	6		
.380.150	M 38	1,50	36,50	345,02	189,76	189,76	100	25	28,0	22,0	6		
.390.150	M 39	1,50	37,50	382,38	210,31	210,31	110	25	32,0	24,0	6		
.390.300	M 39	3,00	36,00	367,80	202,29	202,29	125	36	32,0	24,0	6		
.400.150	M 40	1,50	38,50	369,40	203,17	203,17	110	25	32,0	24,0	6		
.400.200	M 40	2,00	38,00	369,40	203,17	203,17	125	30	32,0	24,0	6		
.400.300	M 40	3,00	37,00	354,11	194,76	194,76	125	36	32,0	24,0	6		
.420.150	M 42	1,50	40,50	406,13	223,37	223,37	110	25	32,0	24,0	6		
.420.200	M 42	2,00	40,00	406,13	223,37	223,37	125	30	32,0	24,0	6		
.420.300	M 42	3,00	39,00	406,13	223,37	223,37	125	36	32,0	24,0	6		
.450.150	M 45	1,50	43,50	480,32	264,18	264,18	110	25	36,0	29,0	7		
.480.150	M 48	1,50	46,50	594,14	326,78	326,78	140	25	36,0	29,0	7		
.480.300	M 48	3,00	45,00	550,18	302,60	302,60	140	36	36,0	29,0	7		
.500.150	M 50	1,50	48,50	636,33	349,98	349,98	140	25	36,0	29,0	7		

Fertigungsmöglichkeit bis Ø 200 mm mit allen Steigungen - bitte fragen Sie gezielt an.

Sonderlängen ebenfalls auf Anfrage.



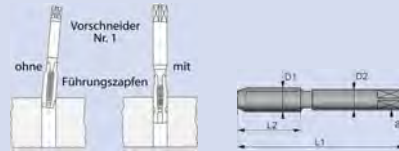
# 61036

## HiPC TiCN-Handgewindebohrer HSSE-PM f. HRC40, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 60636 - Satzgewindebohrer zum Schneiden von Hand in gehärtete Stähle bis 40HRC.

EN - Sets of Hand Taps suitable for hardened steels up to 40 HRC with maximum cutting depth of 1,5xd.



### 61036 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 2181 - HRC40
- ▶ HSSE-PM / HSS Powder Steel
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5d
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Toleranz ISO2x/6HX
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 036	81 036	83 036						
Gruppe				10	10	10						
Qualität				HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM						
Schicht				P6-TiCN	P6-TiCN	P6-TiCN						
Dreh ↔				RH	RH	RH						mögliche
Toleranz				6HX	6HX	6HX						Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	Eisen	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Gr.	
					Nr.1	Nr.3						
Werkstoff-Gruppe				P1.5								
.080.100	M 8	1,00	7,00	63,04	34,67	34,67	63	17	6,0	4,9	1	
.100.100	M 10	1,00	9,00	89,14	49,03	49,03	63	18	7,0	5,5	1,5	
.120.150	M 12	1,50	10,50	106,43	58,54	58,54	70	20	12,0	9,0	2	
.160.150	M 16	1,50	14,50	191,51	105,33	105,33	70	20	12,0	9,0	2	

### Wichtige Einsatzhinweise

- 1) Die maximale Gewindetiefe beträgt 1,5xD
- 2) Es ist unbedingt auf die richtige Reihenfolge der Satzgewindebohrer zu achten
- 3) Als Schmiermittel muss ein qualitativ hochwertiges Schneidöl / -gel eingesetzt werden
- 4) Nach jedem Gewindeschneiden müssen alle Schneidspäne sowohl vom Gewindebohrer, als auch aus der Bohrung entfernt werden.
- 5) Schneiden Sie das Gewinde auf volle Gewindetiefe ohne Rückdrehen des Gewindebohrer. Ein Brechen der Späne durch Rückdrehen ist unbedingt zu vermeiden.

### EN - General Application Notes

- 1) Maximum cutting depth 1,5xD
- 2) Rigorously respect sequence of tapping procedure - use tap numbers in correct order.
- 3) It is recommended to use a high quality cutting oil or gel.
- 4) Carefully clear each tap from chips before next usage
- 5) Do not reverse the tap revolution before reach full depth of cut.



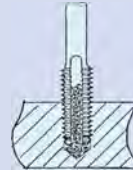
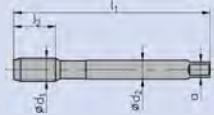
# 61542

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

**Type 61542/ 61544** - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm<sup>2</sup>.

EN - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm<sup>2</sup>.



### 61542 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 374 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; Überlaufschaft
- ▶ kurzer Anschnitt Form C, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					61 542	61 544				
Gruppe					10	10				
Qualität					HSSECo5	HSSECo5				
Schicht					P0	P0				
Dreh ↔					RH	LH				
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H				
	D1	Steigung	d		€	€	L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	mm	mm	mm	mm
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.3	P1.2-P1.3				

.030.035	M 3	0,35	2,65	43,39	43,39	56	8	3,5	2,7
.040.050	M 4	0,50	3,50	11,89	14,72	63	10	4,5	3,4
.050.050	M 5	0,50	4,50	12,05	14,89	70	12	4,9	4,5
.060.050	M 6	0,50	5,50	12,45	15,28	80	15	4,5	3,4
.060.075	M 6	0,75	5,25	12,62	15,08	80	14	6,0	4,9
.070.075	M 7	0,75	6,25	13,85	16,68	80	15	5,5	4,3
.080.075	M 8	0,75	7,25	13,55	16,68	80	18	8,0	6,2
.080.100	M 8	1,00	7,00	12,35	15,12	90	20	6,0	4,9
.090.075	M 9	0,75	8,25	52,11	*	80	18	7,0	5,5
.090.100	M 9	1,00	8,00	16,75	20,38	90	20	7,0	5,5
.100.050	M 10	0,50	9,50	52,11	*	90	20	7,0	5,5
.100.075	M 10	0,75	9,25	18,18	22,21	90	18	7,0	5,5
.100.100	M 10	1,00	9,00	12,45	15,28	90	20	7,0	5,5
.100.125	M 10	1,25	8,75	16,32	19,98	100	20	7,0	5,5
.110.100	M 11	1,00	10,00	19,51	23,71	90	20	8,0	6,2
.110.125	M 11	1,25	9,75	39,76	84,38	90	20	8,0	6,2
.120.050	M 12	0,50	11,50	59,57	84,38	100	20	9,0	7,0
.120.075	M 12	0,75	11,25	18,15	*	100	20	9,0	7,0
.120.100	M 12	1,00	11,00	14,89	18,28	100	20	9,0	7,0
.120.125	M 12	1,25	10,75	16,75	20,38	100	20	9,0	7,0
.120.150	M 12	1,50	10,50	14,59	17,95	100	20	9,0	7,0
.130.075	M 13	0,75	12,25	91,04	*	100	20	9,0	7,0
.130.100	M 13	1,00	12,00	28,17	*	100	20	9,0	7,0
.140.100	M 14	1,00	13,00	19,28	23,54	100	20	11,0	9,0
.140.125	M 14	1,25	12,75	18,35	22,38	100	20	11,0	9,0
.140.150	M 14	1,50	12,50	18,81	22,98	100	20	11,0	9,0
.150.100	M 15	1,00	14,00	23,54	28,57	100	20	12,0	9,0
.150.150	M 15	1,50	13,50	97,64	*	100	21	12,0	9,0
.160.100	M 16	1,00	15,00	22,51	27,41	100	20	12,0	9,0
.160.125	M 16	1,25	14,75	72,86	*	100	20	12,0	9,0
.160.150	M 16	1,50	14,50	20,85	25,31	100	20	12,0	9,0
.170.100	M 17	1,00	18,00	33,03	*	100	21	12,0	9,0
.170.150	M 17	1,50	17,50	118,08	*	100	21	12,0	9,0
.180.100	M 18	1,00	17,00	27,81	33,73	110	24	14,0	11,0
.180.125	M 18	1,25	16,75	118,08	*	110	24	14,0	11,0
.180.150	M 18	1,50	16,50	25,97	31,50	110	24	14,0	11,0
.180.200	M 18	2,00	16,00	29,64	*	125	32	14,0	11,0
.190.100	M 19	1,00	18,00	133,23	*	125	24	14,0	11,0
.200.100	M 20	1,00	19,00	32,23	39,13	125	24	16,0	12,0
.200.125	M 20	1,25	18,75	133,23	*	125	24	16,0	12,0
.200.150	M 20	1,50	18,50	30,24	36,63	125	24	16,0	12,0
.200.200	M 20	2,00	18,00	41,89	*	140	32	16,0	12,0
.220.100	M 22	1,00	21,00	44,66	53,95	125	24	18,0	14,5
.220.150	M 22	1,50	20,50	32,23	39,13	125	24	18,0	14,5
.220.200	M 22	2,00	20,00	44,19	*	140	32	18,0	14,5
.240.100	M 24	1,00	23,00	48,35	58,51	140	27	18,0	14,5





# 61542

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI (Fortsetzung)

BestNr A				61 542	61 544						
Gruppe				10	10						
Qualität				HSSECo5	HSSECo5						
Schicht				P0	P0						
Dreh ↔				RH	LH						
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H						
	D1	Steigung	d	€	€	L1	L2	D2	a		
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm		

Werkstoff-Gruppe											
					P1.3	P1.2-P1.3					

.240.150	M 24	1,50	22,50	35,23	42,69	140	27	18,0	14,5		
.240.200	M 24	2,00	22,00	40,29	48,72	140	27	18,0	14,5		
.250.100	M 25	1,00	24,00	215,12	215,12	140	27	18,0	14,5		
.250.150	M 26	1,50	23,50	65,30	215,12	140	27	18,0	14,5		
.260.150	M 26	1,50	24,50	45,42	215,12	140	27	18,0	14,5		
.260.200	M 26	2,00	24,00	79,92	*	140	26	18	14,5		
.270.100	M 27	1,00	26,00	62,30	*	140	26	20,0	16,0		
.270.150	M 27	1,50	25,50	53,61	64,80	140	27	20,0	16,0		
.270.200	M 27	2,00	25,00	54,35	215,12	140	27	20,0	16,0		
.280.150	M 28	1,50	26,50	55,74	67,27	140	27	20,0	16,0		
.280.200	M 28	2,00	26,00	60,17	*	140	27	20,0	16,0		
.300.100	M 30	1,00	29,00	66,00	217,65	150	28	22,0	18,0		
.300.150	M 30	1,50	28,50	56,38	68,07	150	27	22,0	18,0		
.300.200	M 30	2,00	28,00	63,90	77,09	150	27	22,0	18,0		
.300.300	M 30	3,00	27,00	206,09	*	200	42	22,0	18,0		
.320.150	M 32	1,50	30,50	68,70	180,89	150	27	22,0	18,0		
.320.200	M 32	2,00	30,00	126,34	*	150	27	22,0	18,0		
.330.150	M 33	1,50	31,50	77,06	327,47	160	30	25,0	20,0		
.330.200	M 33	2,00	31,00	77,72	*	160	30	25,0	20,0		
.340.150	M 34	1,50	32,50	89,58	*	170	30	28,0	22,0		
.350.150	M 35	1,50	33,50	97,00	*	170	30	28,0	22,0		
.360.150	M 36	1,50	34,50	85,28	377,76	170	30	28,0	22,0		
.360.200	M 36	2,00	34,00	95,54	377,76	170	30	28,0	22,0		
.360.300	M 36	3,00	33,00	108,03	377,76	200	50	28,0	22,0		
.380.150	M 38	1,50	36,50	231,00	159,41	170	30	28,0	22,0		
.390.150	M 39	1,50	37,50	254,11	*	170	30	32,0	24,0		
.390.200	M 39	2,00	37,00	124,08	*	170	30	32,0	24,0		
.390.300	M 39	3,00	36,00	127,54	*	200	50	32,0	24,0		
.400.150	M 40	1,50	38,50	102,40	502,56	170	30	32,0	24,0		
.400.200	M 40	2,00	38,00	276,56	*	170	30	32,0	24,0		
.400.300	M 40	3,00	37,00	129,47	502,56	200	42	32,0	24,0		
.420.150	M 42	1,50	40,50	114,15	502,56	170	30	32,0	24,0		
.420.200	M 42	2,00	40,00	134,10	161,27	170	30	32,0	24,0		
.420.300	M 42	3,00	39,00	152,65	*	200	60	32,0	24,0		
.420.400	M 42	4,00	38,00	*	*	190	36	32,0	24,0		
.450.150	M 45	1,50	43,50	125,14	*	180	30	36,0	29,0		
.450.200	M 45	2,00	43,00	160,91	*	180	30	36,0	29,0		
.450.300	M 45	3,00	42,00	173,36	*	200	50	36,0	29,0		
.450.400	M 45	4,00	41,00	*	*	225	52	36,0	29,0		
.480.150	M 48	1,50	46,50	150,58	695,10	190	30	36,0	29,0		
.480.200	M 48	2,00	46,00	192,44	*	190	30	36,0	29,0		
.480.300	M 48	3,00	45,00	198,73	238,86	225	50	36,0	29,0		
.480.400	M 48	4,00	44,00	*	*	225	64	36,0	29,0		
.500.150	M 50	1,50	48,50	160,21	*	190	30	36,0	29,0		
.500.200	M 50	2,00	48,00	319,55	*	190	30	36,0	29,0		
.500.300	M 50	3,00	47,00	*	813,99	225	50	36,0	29,0		
.500.400	M 50	4,00	46,00	*	*	225	64	36,0	29,9		
.520.150	M 52	1,50	50,50	154,68	*	190	32	40,0	32,0		
.520.200	M 52	2,00	50,00	228,01	*	190	32	40,0	32,0		
.520.300	M 52	3,00	49,00	337,20	*	225	50	40,0	32,0		
.520.400	M 52	4,00	48,00	*	*	225	64	36,0	29,0		
.540.150	M 54	1,50	52,50	*	*	190	32	40,0	32,0		
.540.200	M 54	2,00	52,00	*	*	200	36	40,0	32,0		
.540.300	M 54	3,00	51,00	*	*	225	54	40,0	32,0		
.540.400	M 54	4,00	50,00	*	*	225	72	40,0	32,0		
.550.150	M 55	1,50	53,50	855,94	*	190	32	40,0	32,0		
.550.200	M 55	2,00	53,00	855,94	*	200	36	40,0	32,0		
.550.300	M 55	3,00	52,00	*	*	225	54	40,0	32,0		
.550.400	M 55	4,00	51,00	*	*	225	72	40,0	32,0		
.560.150	M 56	1,50	54,50	*	*	190	32	40,0	32,0		
.560.200	M 56	2,00	54,00	855,94	*	200	36	40,0	32,0		
.560.300	M 56	3,00	53,00	549,45	*	225	54	40,0	32,0		
.560.400	M 56	4,00	52,00	855,94	*	225	72	40,0	32,0		



# 61542

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI (Fortsetzung 2)

BestNr A				61 542	61 544				
Gruppe				10	10				
Qualität				HSSECo5	HSSECo5				
Schicht				P0	P0				
Dreh ↔				RH	LH				
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H				
	D1	Steigung	d	€	€	L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm

<b>Werkstoff-Gruppe</b>										
-------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

.580.150	M 58	1,50	56,50	944,99		190	32	40,0	32,0
.580.200	M 58	2,00	56,00	944,99		200	36	40,0	32,0
.580.300	M 58	3,00	55,00	*		225	54	40,0	32,0
.580.400	M 58	4,00	54,00	*		225	72	40,0	32,0
.600.150	M 60	1,50	58,50	*		190	32	45,0	35,0
.600.200	M 60	2,00	58,00	944,99		200	36	45,0	35,0
.600.300	M 60	3,00	57,00	*		225	54	45,0	35,0
.600.400	M 60	4,00	56,00	944,99		225	72	45,0	35,0
.620.150	M 62	1,50	60,50	1026,57		220	32	45,0	35,0
.620.200	M 62	2,00	60,00	1026,57		230	36	45,0	35,0
.620.300	M 62	3,00	59,00	*		250	54	45,0	35,0
.620.400	M 62	4,00	58,00	*		250	72	45,0	35,0
.630.150	M 63	1,50	61,50	962,70		220	32	45,0	35,0
.640.150	M 64	1,50	62,50	*		220	32	45,0	35,0
.640.200	M 64	2,00	62,00	1059,67		230	36	45,0	35,0
.640.300	M 64	3,00	61,00	*		250	54	45,0	35,0
.640.400	M 64	4,00	60,00	*		250	72	45,0	35,0
.650.150	M 65	1,50	63,50	*		220	32	50,0	39,0
.650.200	M 65	2,00	63,00	*		230	36	50,0	39,0
.650.300	M 65	3,00	62,00	*		250	54	50,0	39,0
.650.400	M 64	4,00	61,00	*		250	72	50,0	39,0
.660.150	M 66	1,50	64,50	*		220	32	50,0	39,0
.660.200	M 66	2,00	64,00	*		230	36	50,0	39,0
.660.300	M 66	3,00	63,00	*		250	54	50,0	39,0
.660.400	M 66	4,00	62,00	*		250	72	50,0	39,0
.680.150	M 68	1,50	66,50	*		220	32	50,0	39,0
.680.200	M 68	2,00	66,00	*		230	36	50,0	39,0
.680.300	M 68	3,00	65,00	*		250	54	50,0	39,0
.680.400	M 68	4,00	64,00	*		250	72	50,0	39,0
.700.150	M 70	1,50	68,50	*		250	36	50,0	39,0
.700.200	M 70	2,00	68,00	*		260	42	50,0	39,0
.700.300	M 70	3,00	67,00	*		280	60	50,0	39,0
.700.400	M 70	4,00	66,00	*		280	80	50,0	39,0
.720.150	M 72	1,50	70,50	*		250	36	50,0	39,0
.720.200	M 72	2,00	70,00	*		260	42	50,0	39,0
.720.300	M 72	3,00	69,00	*		280	60	50,0	39,0
.720.400	M 72	4,00	68,00	*		280	80	50,0	39,0
.740.150	M 74	1,50	72,50	*		250	36	50,0	39,0
.740.200	M 74	2,00	72,00	*		260	42	50,0	39,0
.740.300	M 74	3,00	71,00	*		280	60	50,0	39,0
.740.400	M 74	4,00	70,00	*		280	80	50,0	39,0
.750.150	M 75	1,50	73,50	*		250	36	50,0	39,0
.750.200	M 75	2,00	73,00	*		260	42	50,0	39,0
.750.300	M 75	3,00	72,00	*		280	60	50,0	39,0
.750.400	M 75	4,00	71,00	*		280	80	50,0	39,0
.760.150	M 76	1,50	74,50	*		250	36	56,0	44,0
.760.200	M 76	2,00	74,00	*		260	42	56,0	44,0
.760.300	M 76	3,00	73,00	*		280	60	56,0	44,0
.760.400	M 76	4,00	72,00	*		280	80	56,0	44,0
.780.150	M 78	1,50	76,50	*		250	36	56,0	44,0
.780.200	M 78	2,00	76,00	*		260	42	56,0	44,0
.780.300	M 78	3,00	75,00	*		280	60	56,0	44,0
.780.400	M 78	4,00	74,00	*		280	80	56,0	44,0
.800.150	M 80	1,50	78,50	*		250	36	56,0	44,0
.800.200	M 80	2,00	78,00	*		260	42	56,0	44,0
.800.300	M 80	3,00	77,00	*		280	60	56,0	44,0
.800.400	M 80	4,00	76,00	*		280	80	56,0	44,0
.820.150	M 82	1,50	80,50	*		250	36	56,0	44,0
.820.200	M 82	2,00	80,00	*		260	42	56,0	44,0
.820.300	M 82	3,00	79,00	*		280	60	56,0	44,0
.820.400	M 82	4,00	78,00	*		280	80	56,0	44,0
.840.150	M 84	1,50	82,50	*		250	36	56,0	44,0
.840.200	M 84	2,00	82,00	*		260	42	56,0	44,0



# 61542

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI (Fortsetzung 3)

BestNr A				61 542	61 544				
Gruppe				10	10				
Qualität				HSSECo5	HSSECo5				
Schicht				P0	P0				
Dreh ↔				RH	LH				
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H				
	D1	Steigung	d	€	€	L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm

<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.3	P1.2-P1.3				

.840.300	M 84	3,00	81,00	*		280	60	56,0	44,0
.840.400	M 84	4,00	80,00	*		280	80	56,0	44,0
.850.150	M 85	1,50	83,50	*		250	36	56,0	44,0
.850.200	M 85	2,00	83,00	*		260	42	56,0	44,0
.850.300	M 85	3,00	82,00	*		280	60	56,0	44,0
.850.400	M 85	4,00	81,00	*		280	80	56,0	44,0
.860.150	M 86	1,50	84,50	*		250	36	56,0	44,0
.860.200	M 86	2,00	84,00	*		260	42	56,0	44,0
.860.300	M 86	3,00	83,00	*		280	60	56,0	44,0
.860.400	M 86	4,00	82,00	*		280	80	56,0	44,0
.880.150	M 88	1,50	86,50	*		250	36	63,0	49,0
.880.200	M 88	2,00	86,00	*		260	42	63,0	49,0
.880.300	M 88	3,00	85,00	*		280	60	63,0	49,0
.880.400	M 88	4,00	84,00	*		280	80	63,0	49,0
.900.150	M 90	1,50	88,50	*		270	45	63,0	49,0
.900.200	M 90	2,00	88,00	*		280	52	63,0	49,0
.900.300	M 90	3,00	87,00	*		300	60	63,0	49,0
.900.400	M 90	4,00	86,00	*		300	80	63,0	49,0
.920.150	M 92	1,50	90,50	*		270	45	63,0	49,0
.920.200	M 92	2,00	90,00	*		280	52	63,0	49,0
.920.300	M 92	3,00	89,00	*		300	60	63,0	49,0
.920.400	M 92	4,00	88,00	*		300	80	63,0	49,0
.950.150	M 95	1,50	93,50	*		270	45	63,0	49,0
.950.200	M 95	2,00	93,00	*		280	52	63,0	49,0
.950.300	M 95	3,00	92,00	*		300	60	63,0	49,0
.950.400	M 95	4,00	91,00	*		300	80	63,0	49,0
.960.150	M 96	1,50	94,50	*		270	45	63,0	49,0
.960.200	M 96	2,00	94,00	*		280	52	63,0	49,0
.960.300	M 96	3,00	93,00	*		300	60	63,0	49,0
.960.400	M 96	4,00	92,00	*		300	80	63,0	49,0
.980.150	M 98	1,50	96,50	*		270	45	63,0	49,0
.980.200	M 98	2,00	96,00	*		280	52	63,0	49,0
.980.300	M 98	3,00	95,00	*		300	60	63,0	49,0
.980.400	M 98	4,00	96,00	*		300	80	63,0	49,0
.999.150	M 100	1,50	98,50	*		280	52	63,0	49,0
.999.200	M 100	2,00	98,00	*		290	60	63,0	49,0
.999.300	M 100	3,00	97,00	*		310	72	63,0	49,0
.999.400	M 100	4,00	96,00	*		310	92	63,0	49,0

**Alle nicht aufgeführten Ø und Steigungen bitte auf Anfrage!**

**Die mit \* gekennzeichneten Ø sind aus Werksvorrat lieferbar!**



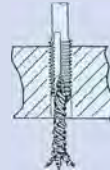
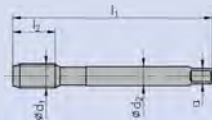
# 61552

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

**Type 61552 ff** - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - HiPC-Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 61552 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 B
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 552	61 555	61 558					
Gruppe				10	10	10					
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5					
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiAlN					
Dreh ↔				RH	RH	RH					
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H					
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	

Werkstoff-Gruppe	MF	60° P	3d	<3d	P1.3	P1.1-1.4, M2.1-2.2, N4.5+7+8	P1.1-1.4, M2.1-2.2, N4.5+7+8	L1	L2	D2	a
.040.050	M 3	0,35	2,65		12,62			63	12	2,8	2,1
.050.050	M 5	0,50	4,50		13,42			70	13	3,5	2,7
.060.050	M 6	0,50	5,50		13,55			80	15	4,5	3,4
.060.075	M 6	0,75	5,25		13,39	17,48	19,41	80	15	4,5	3,4
.070.075	M 7	0,75	6,25		14,65			80	15	5,5	4,3
.080.075	M 8	0,75	7,25		14,92			80	15	6,0	4,9
.080.100	M 8	1,00	7,00		13,55	19,25	21,61	90	18	6,0	4,9
.100.075	M 10	0,75	9,25		19,51			90	20	7,0	5,5
.100.100	M 10	1,00	9,00		14,12	20,88	23,51	90	20	7,0	5,5
.100.125	M 10	1,25	8,75		17,85	24,61	27,24	100	20	7,0	5,5
.110.050	M 11	0,50	10,50		84,38			90	20	8,0	6,2
.110.075	M 11	0,75	10,25		29,94			90	20	8,0	6,2
.110.100	M 11	1,00	10,00		21,65			90	20	8,0	6,2
.120.075	M 12	0,75	11,25		59,57			100	21	9,0	7,0
.120.100	M 12	1,00	11,00		16,45	25,04	28,14	100	21	9,0	7,0
.120.125	M 12	1,25	10,75		18,51	27,11	30,20	100	21	9,0	7,0
.120.150	M 12	1,50	10,50		15,52	24,11	27,21	100	21	9,0	7,0
.130.100	M 13	1,00	12,00		91,04			100	21	11,0	9,0
.140.100	M 14	1,00	13,00		21,91	32,33	35,83	100	21	11,0	9,0
.140.125	M 14	1,25	12,75		20,85	31,27	34,77	100	21	11,0	9,0
.140.150	M 14	1,50	12,50		20,68	31,10	34,60	100	21	11,0	9,0
.150.100	M 15	1,00	14,00		26,01			100	21	12,0	9,0
.150.150	M 15	1,50	13,50		33,40			100	21	12,0	9,0
.160.100	M 16	1,00	15,00		24,30	36,36	40,23	100	21	12,0	9,0
.160.150	M 16	1,50	14,50		23,51	35,20	39,06	100	21	12,0	9,0
.170.100	M 17	1,00	16,00		36,56			100	21	12,0	9,0
.180.075	M 18	0,75	17,25		118,08			110	24	14,0	11,0
.180.100	M 18	1,00	17,00		31,77	44,76		110	24	14,0	11,0
.180.150	M 18	1,50	16,50		29,14	42,12		110	24	14,0	11,0
.180.200	M 18	2,00	16,00		32,67	45,65		125	24	14,0	11,0
.190.100	M 19	1,00	18,00		133,23			124	24	14,0	11,0
.200.100	M 20	1,00	19,00		34,20	50,05		125	24	16,0	12,0
.200.150	M 20	1,50	18,50		32,73	48,58		125	24	16,0	12,0
.200.200	M 20	2,00	18,00		44,56	60,41		140	30	16,0	12,0
.220.100	M 22	1,00	21,00		47,65	67,90		125	24	18,0	14,5
.220.150	M 22	1,50	20,50		34,70	54,95		125	24	18,0	14,5
.220.200	M 22	2,00	20,00		47,65	67,90		140	30	18,0	14,5
.240.100	M 24	1,00	23,00		50,88	76,29		140	26	18,0	14,5
.240.150	M 24	1,50	22,50		38,06	63,47		140	26	18,0	14,5
.240.200	M 24	2,00	22,00		42,79	68,20		140	26	18,0	14,5
.250.150	M 25	1,50	23,50		68,43	93,84		140	26	18,0	14,5
.260.100	M 26	1,00	25,00		215,12	247,49		140	26	18,0	14,5
.260.150	M 26	1,50	24,50		49,08	81,45		140	26	18,0	14,5
.270.100	M 27	1,00	26,00		63,47	95,84		140	26	20,0	16,0
.270.150	M 27	1,50	25,50		54,65	87,01		140	26	20,0	16,0
.270.200	M 27	2,00	25,00		57,78	90,14		140	26	20,0	16,0





# 61552

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH (Fortsetzung)

BestNr A				61 552	61 555	61 558						
Gruppe				10	10	10						
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔				RH	RH	RH						
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a		
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm		
	<b>MF</b>											
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.3	P1.1-1.4, M2.1-2.2, N4.5+7+8	P1.1-1.4, M2.1-2.2, N4.5+7+8						
.280.100	M 28	1,00	27,00	251,08	283,45		140	26	20,0	16,0		
.280.150	M 28	1,50	26,50	56,38	88,74		140	26	20,0	16,0		
.280.200	M 28	2,00	26,00	60,87	93,24		140	26	20,0	16,0		
.300.100	M 30	1,00	29,00	70,83	103,20		150	28	22,0	18,0		
.300.150	M 30	1,50	28,50	60,54	92,91		150	28	22,0	18,0		
.300.200	M 30	2,00	28,00	66,00	98,37		150	28	22,0	18,0		
.300.300	M 30	3,00	27,00	206,09	238,46		160	30	22,0	18,0		
.320.150	M 32	1,50	30,50	72,16	104,53		150	28	22,0	18,0		
.320.200	M 32	2,00	30,00	81,19	113,55		160	30	22,0	18,0		
.330.150	M 33	1,50	31,50	80,42	125,81		160	30	25,0	20,0		
.330.200	M 33	2,00	31,00	81,19	126,57		160	30	25,0	20,0		
.350.150	M 35	1,50	33,50	98,33	143,72		170	30	28,0	22,0		
.360.150	M 36	1,50	34,50	89,38	134,77		170	30	28,0	22,0		
.360.200	M 36	2,00	34,00	100,47	145,85		170	30	28,0	22,0		
.390.150	M 39	1,50	37,50	121,78	167,17		170	30	32,0	24,0		
.390.200	M 39	2,00	37,00	132,77	178,16		170	30	32,0	24,0		
.390.300	M 39	3,00	36,00	131,70	177,09		200	42	32,0	24,0		
.400.150	M 40	1,50	38,50	106,96	152,35		170	30	32,0	24,0		
.420.150	M 42	1,50	40,50	116,62	173,33		170	30	32,0	24,0		
.420.200	M 42	2,00	40,00	142,09	198,80		170	30	32,0	24,0		
.420.300	M 42	3,00	39,00	156,48	213,19		170	30	32,0	24,0		
.450.150	M 45	1,50	43,50	131,70	188,41		180	32	36,0	29,0		
.450.200	M 45	2,00	43,00	169,53	226,24		180	32	36,0	29,0		
.450.300	M 45	3,00	42,00	179,12	235,83		200	50	36,0	29,0		
.480.150	M 48	1,50	46,50	157,18	213,89		190	32	36,0	29,0		
.480.200	M 48	2,00	46,00	198,40	255,11		190	32	36,0	29,0		
.480.300	M 48	3,00	45,00	204,66	261,37		225	50	36,0	29,0		
.500.150	M 50	1,50	48,50	172,99	229,70		190	32	36,0	29,0		
.520.150	M 52	1,50	50,50	192,24	260,21		190	32	40,0	32,0		
.520.200	M 52	2,00	50,00	214,95	282,92		190	32	40,0	32,0		
.520.300	M 52	3,00	49,00	234,17	302,13		225	50	40,0	32,0		



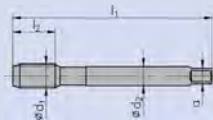
# 61562

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 61562 ff - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35°/40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Machine tap with 35°/40° spiral flute. Short chamfer permits work on steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.



### 61562 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 374 C35
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, Form C35°/40°
- ▶ rechtsschneidend, spiralgutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 562	61 565	61 568					
Gruppe				10	10	10					
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5					
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN					
Dreh ↔				RH	RH	RH					
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H					
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	
Werkstoff-Gruppe				P1.3	P1.1-1.4, M2.1-2.2, N4.5+7+8	P1.1-1.4, M2.1-2.2, N4.5+7+8					

.040.050	M 4	0,50	3,50	13,95			63	7	2,8	2,1
.050.050	M 5	0,50	4,50	14,19			70	8	3,5	2,7
.060.050	M 6	0,50	5,50	14,19			80	10	4,5	3,4
.060.075	M 6	0,75	5,25	14,12	18,05	19,98	80	10	4,5	3,4
.070.075	M 7	0,75	6,25	16,58			80	10	4,5	3,4
.080.075	M 8	0,75	7,25	15,45	21,15	23,51	80	10	6,0	4,9
.080.100	M 8	1,00	7,00	14,12	19,81	22,18	90	13	6,0	4,9
.090.075	M 9	0,75	8,25	28,27			80	10	7,0	5,5
.090.100	M 9	1,00	8,00	20,08			90	13	7,0	5,5
.100.075	M 10	0,75	9,25	24,18	30,94	33,57	80	10	7,0	5,5
.100.100	M 10	1,00	9,00	15,18	21,94	24,58	90	12	7,0	5,5
.100.125	M 10	1,25	8,75	20,95	27,71	30,34	100	15	7,0	5,5
.110.075	M 11	0,75	10,25	31,60			90	12	8,0	6,2
.110.100	M 11	1,00	10,00	22,51			90	12	8,0	6,2
.120.050	M 12	0,50	11,50	84,38	92,97		100	14	9,0	7,0
.120.075	M 12	0,75	11,25	84,38	92,97		100	14	9,0	7,0
.120.100	M 12	1,00	11,00	18,18	26,77	29,87	100	14	9,0	7,0
.120.125	M 12	1,25	10,75	23,51	32,10	35,20	100	14	9,0	7,0
.120.150	M 12	1,50	10,50	17,05	25,64	28,74	100	14	9,0	7,0
.140.050	M 14	0,50	13,50	*			100	14	11,0	9,0
.140.100	M 14	1,00	13,00	23,84	34,27	37,76	100	16	11,0	9,0
.140.125	M 14	1,25	12,75	24,88	35,30	38,79	100	16	11,0	9,0
.140.150	M 14	1,50	12,50	22,68	33,10	36,60	100	16	11,0	9,0
.150.100	M 15	1,00	14,00	31,50			100	16	12,0	9,0
.160.100	M 16	1,00	15,00	28,11	39,79	43,66	100	16	12,0	9,0
.160.150	M 16	1,50	14,50	27,47	39,16	43,02	100	16	12,0	9,0
.170.100	M 17	1,00	16,00	41,16			100	16	12,0	9,0
.180.100	M 18	1,00	17,00	34,63	47,62		110	20	14,0	11,0
.180.150	M 18	1,50	16,50	31,04	44,02		110	20	14,0	11,0
.180.200	M 18	2,00	16,00	37,10	50,08		125	20	14,0	11,0
.200.100	M 20	1,00	19,00	38,49	54,35		125	20	16,0	12,0
.200.150	M 20	1,50	18,50	35,50	51,35		125	20	16,0	12,0
.200.200	M 20	2,00	18,00	48,19	64,04		140	20	16,0	12,0
.220.100	M 22	1,00	21,00	50,32	70,56		125	20	18,0	14,5
.220.150	M 22	1,50	20,50	40,63	60,87		125	20	18,0	14,5
.220.200	M 22	2,00	20,00	52,21	72,46		140	20	18,0	14,5
.240.100	M 24	1,00	23,00	53,41	78,82		140	22	18,0	14,5
.240.150	M 24	1,50	22,50	44,56	69,96		140	22	18,0	14,5
.240.200	M 24	2,00	22,00	50,05	75,46		140	22	18,0	14,5
.250.150	M 25	1,50	23,50	75,09	100,50		140	22	18,0	14,5
.260.150	M 26	1,50	24,50	62,14	94,51		140	22	18,0	14,5
.270.100	M 27	1,00	26,00	74,66	107,03		140	22	20,0	16,0
.270.150	M 27	1,50	25,50	64,40	96,77		140	22	20,0	16,0
.270.200	M 27	2,00	25,00	71,89	104,26		140	22	20,0	16,0
.280.100	M 28	1,00	27,00	206,09			140	22	20,0	16,0
.280.150	M 28	1,50	26,50	71,36	103,73		140	22	20,0	16,0



# 61562

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH (Fortsetzung)

BestNr A				61 562	61 565	61 568				
Gruppe				10	10	10				
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5				
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN				
Dreh ↔				RH	RH	RH				
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H				
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm
<b>Werkstoff-Gruppe</b>										
.280.200	M 28	2,00	26,00	74,13	106,49		140	22	20,0	16,0
.300.100	M 30	1,00	29,00	86,88	119,25		150	26	22,0	18,0
.300.150	M 30	1,50	28,50	77,92	110,29		150	26	22,0	18,0
.300.200	M 30	2,00	28,00	82,68	115,05		150	26	22,0	18,0
.320.100	M 32	1,00	31,00	303,26			150	26	22,0	18,0
.320.150	M 32	1,50	30,50	133,83	166,20		150	26	22,0	18,0
.320.200	M 32	2,00	30,00	95,60	127,97		150	24	22,0	18,0
.330.150	M 33	1,50	31,50	107,83	153,21		160	28	25,0	20,0
.330.200	M 33	2,00	31,00	109,72	155,11		160	28	25,0	20,0
.340.150	M 34	1,50	32,50	334,47			170	28	28,0	22,0
.350.150	M 35	1,50	33,50	114,75	160,14		170	30	28,0	22,0
.360.150	M 36	1,50	34,50	105,86	151,25		170	28	28,0	22,0
.360.200	M 36	2,00	34,00	140,66	186,05		170	28	28,0	22,0
.360.300	M 36	3,00	33,00	128,87	174,26		200	36	28,0	22,0
.380.150	M 38	1,50	36,50	281,05			170	24	28,0	22,0
.390.300	M 39	3,00	36,00	390,88			200	30	32,0	24,0
.400.150	M 40	1,50	38,50	119,75	165,13		170	25	32,0	24,0
.420.150	M 42	1,50	40,50	121,35	178,06		170	25	32,0	24,0
.420.200	M 42	2,00	40,00	177,79	234,50		170	25	32,0	24,0

Alle weitere Ø, Steigungen und Beschichtungen bitte anfragen!

Viele Sondermaße sind sofort lieferbar. Ein Ausweis in dieser Serie würde den Rahmen sprengen.

Vielen Dank!









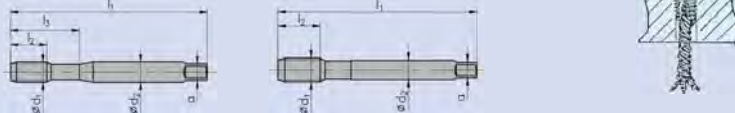
# 66316

## HD TiCN-Maschinengewindebohrer HSSE-PM, DULO, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

**Type 66316** - Maschinengewindebohrer aus HSSE-PM, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von legiertem Stahl bis 1.200N/mm<sup>2</sup>, legiertem Nickel bis 1.250N/mm<sup>2</sup>, hochfeste Bronze bis 1.500N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in high-tensile materials such as tool steels, heat treatable steels, spring steel, case hardening steel, unalloyed titanium, nitriding steel, cold drawn constructional steel and high tensile steel up to 1500N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 66316 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/374 B HD-HiPC
- ▶ HSSE-PM
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD in hochfeste Werkstoffe
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ TiCN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A						66 316						
Gruppe						10						
Qualität						HSSE-PM						
Schicht						P6-TiCN						
Dreh ↔						RH						
Toleranz						ISO2/6H						
	D1	Steigung	d		€	DIN	L1	L2	D2	a		
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		mm	mm	mm	mm		
<b>Werkstoff-Gruppe</b>						P1.1-1.5, M2.1+2.3, K3.2+3.3, N4.2+4.3						

.080.100	M 8	1,00	7,00		29,02	371	90	20	8,0	6,2		
.100.100	M 10	1,00	9,00		30,29	374	90	20	7,0	5,5		
.120.100	M 12	1,00	11,00		35,16	374	100	20	9,0	7,0		
.120.150	M 12	1,50	10,50		33,10	374	100	20	9,0	7,0		
.140.150	M 14	1,50	12,50		44,08	374	100	20	11,0	9,0		
.160.150	M 16	1,50	14,50		50,08	374	100	20	12,0	9,0		
.180.150	M 18	1,50	16,50		62,43	374	110	24	14,0	11,0		
.200.150	M 20	1,50	18,50		69,83	374	125	24	16,0	12,0		
.220.150	M 22	1,50	20,50		133,10	374	125	24	18,0	14,5		
.240.150	M 24	1,50	22,50		152,41	374	140	27	18,0	14,5		
.250.150	M 25	1,50	23,50		*	374	140	27	18,0	14,5		





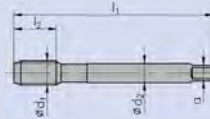
# 63215

## HiPC Maschinengewinde-Former HSSE-PM TiN, mit Schmiernuten

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

**Type 63215/315** - Gewindeformer mit 2-4 Gang Anformkegel, zur spanlosen Herstellung von Gewinden bis 3,0xd, für Werkstoffe mit Bruchdehnung <10% und <900N/mm<sup>2</sup>. Bei der Herstellung der Kernbohrung sind besondere Hinweise zu beachten.

**EN** - Fluteless tap with a 2-4 thread lead. For all tapping in materials with an elasticity of over 10% up to 900 N/mm<sup>2</sup>. Special attention is required to obtain the correct core hole size.



### 63215 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 374 C
- ▶ HSSE-PM / HSSE-Powder Steel
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <3xd
- ▶ 2-4 Gang Anschnitt C, Überlaufschaft
- ▶ Toleranzen 6HX / 6GX
- ▶ mit Schmiernuten
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				63 215	63 315				
Gruppe				10	10				
Qualität				HSSECo5	HSSECo5				
Schicht				P5-TiN	P5-TiN				
Dreh ↔				RH	RH				
Toleranz				6HX	6GX				
	D1	Steigung	d	€	€	L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm
	<b>MF</b>								
Werkstoff-Gruppe				P1.1-P1.3, M2.2, N4.2, N4.5	P1.1-P1.3, M2.2, N4.2, N4.5				
.080.100	M 8	1,00	7,60	45,45	65,70	90	10	6	4,9
.100.100	M 10	1,00	9,60	47,69	71,66	90	10	7	5,5
.100.125	M 10	1,25	9,45	69,73	71,66	100	10	7	5,5
.120.100	M 12	1,00	11,60	68,63	102,20	100	10	9	7,0
.120.125	M 12	1,25	11,45	73,09	102,20	100	15	9	7,0
.120.150	M 12	1,50	11,35	71,00	71,00	100	15	9	7,0
.140.150	M 14	1,50	13,35	91,04	115,82	100	15	12	9,0
.160.150	M 16	1,50	15,35	105,33	125,37	100	15	12	9,0
.180.150	M 18	1,50	17,35	144,62		110	17	14	11,0
.200.150	M 20	1,50	19,35	205,23	162,50	125	17	16	12,0

Faserverlauf beim Gewindeschneiden



Faserverlauf beim Gewindeformen



Gewindeformer ohne Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <2xd **EN** - Forming taps without oil lubrication grooves: for threads up to 2xd  
 Gewindeformer mit Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <3xd **EN** - Forming taps with oil lubrication grooves: for threads up to 3xd

#### Gewindeformer-Anwendung, Vor- und Nachteile

Gewindeformer sind Werkzeuge, mit denen spanlos Muttergewinde hergestellt werden können. Das Material wird im Gewindebereich verformt, ohne das der "Faserverlauf" zerstört wird. Durch die nicht unterbrochene Faser im Werkstoff und die durch den Formvorgang erzeugte Oberflächenspannung wird eine höhere Belastbarkeit des Gewindes erreicht.

#### Vorteile gegenüber Gewindeschneiden:

- absolute Maß- und Profilgenauigkeit (Besonderheit Kerndurchmesser)
- höhere Standzeiten (bis 8-fach gegenüber Gewindebohrern) und hohe Bruchsicherheit
- höhere Arbeitsgeschwindigkeit unter Beachtung des Kühlschmierstoffs
- kein Spanproblem, positive Wirkung auf Entsorgung und Umwelt
- Gewindetiefen >4xD bei entsprechender Bauausführung möglich

#### Nachteile gegenüber Gewindeschneiden:

- höhere Maschinenleistung notwendig
- Kernloch muss genauer hergestellt werden (Bohrungstoleranz <H12)





# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - MF (metrisch-fein)



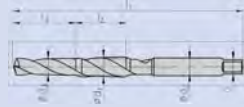
### 60101

#### HSSECo5 Maschinen-Kombigewindebohrer, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Typ 60101 ff. - Kombigewindebohrer zum Bohren und Gewindeschneiden in einem Arbeitsgang. Nur für Durchgangslöcher geeignet in leicht spannbare Materialien.

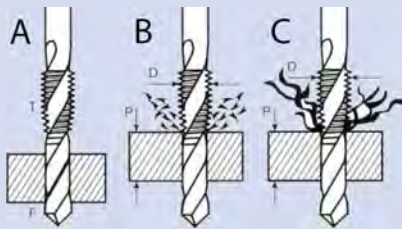
EN - Combined drill & Taps are designed to achieve drilling and tapping with only one tool. Thus, this tool allows an increase in productivity. It is used only to tap through holes in easy to machine materials.



#### 60101 Dapprich-TechBox

- ▶ €MU®-Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Standardtoleranz ISO2/6H
- ▶ Weitere Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A						60 101	60 105	60 106	60 108	60 109					
Gruppe						10	10	10	10	10					
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5					
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiAlN	P9-ZrN					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH	RH					
Toleranz						6H	6H	6H	6H	6H					
BestNr B	Ø	P	d	€	€	€	€	auf	l1	l2	l3	d2	a		
	D	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Anfrage	mm	mm	mm	mm	mm		
<b>Werkstoff-Gruppe</b>	<b>MF</b>				P1.2-P1.3	P1.1-P1.4, M2.1-M2.2	P1.1-P1.4, M2.1-M2.2	P1.1-P1.4, M2.1-M2.2	M2.1-M2.2, N4.1-N4.7						
.120.150	M 12	1,50	10,55	78,20	89,42	89,42	93,44		120	18	24	9,0	7,0		
.160.150	M 16	1,50	14,55	102,80	119,04	119,04	124,43		140	20	34	12,0	9,0		
.180.150	M 18	1,50	16,55	138,00	*	*	*		150	22	36	14,0	11,0		
.200.150	M 20	1,50	18,55	130,80	149,61	149,61	155,43		150	22	40	16,0	12,0		
.250.150	M 25	1,50	23,55	177,20	213,91	213,91	224,52		160	22	40	18,0	14,5		
.320.150	M 32	1,50	30,55	265,30	316,94	316,94	335,97		170	28	50	22,0	18,0		
.400.150	M 40	1,50	38,55	397,90	454,03	454,03	472,95		200	32	65	32,0	24,0		
.500.150	M 50	1,50	48,55	667,70	*	*	*		200	32	90	36,0	29,0		
.630.150	M 63	1,50	61,55	1067,36	*	*	*		200	32	114	45,0	35,0		



#### Anwendungs-Grundregeln:

- A) Der Spiralbohrer F muss das Werkstoff komplett durchbohrt haben, bevor das Gewindeteil T anfängt zu schneiden.
- B) Kurzspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,5xD - 1,8xD nicht überschreiten.
- C) Langspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,2xD-1,5xD nicht überschreiten.



# 61081

## HSSG Maschinenmuttergewindebohrer

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

**Type 61081/61184** - Maschinenmuttergewindebohrer mit besonders langem Anschnitt. Zum Herstellen von Muttern aus gut spanbaren Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>.

EN - Machine Nut taps with a special long chamfer for nuts up to 1,5xD in free cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>.



### 61081 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 357 A
- ▶ HSSG / M2
- ▶ zur Herstellung von Muttern
- ▶ ~12 Gang Anschnitt, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Toleranzen 4H, 6G, 7H auf Anfrage - ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					61 081	61 184				
Gruppe					10	10				
Qualität					HSSG	HSSG				
Schicht					P0	P0				
Dreh ↔					RH	LH				
Form					~ 12P	~ 12P				
	D1	Steigung	d		€	auf	l1	l2	d2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage	mm	mm	mm	mm
Werkstoff-Gruppe					P1.2-P1.3	P1.2-P1.3				

.060.075	M 6	0,75	5,25		20,88		120	16	4,5	3,55
.070.075	M 7	0,75	6,25		34,67		120	16	5,6	4,50
.080.075	M 8	0,75	7,25		23,18		140	16	6,3	5,00
.080.100	M 8	1,00	7,00		21,21		140	20	6,3	5,00
.100.100	M 10	1,00	9,00		25,94		160	20	8,0	6,30
.100.125	M 10	1,25	8,75		25,94		160	25	8,0	6,30
.120.100	M 12	1,00	11,00		30,67		180	20	9,0	7,10
.120.125	M 12	1,25	10,75		30,67		180	25	9,0	7,10
.120.150	M 12	1,50	10,50		30,67		180	30	9,0	7,10
.140.150	M 14	1,50	12,50		42,02		180	30	10,0	8,00
.160.150	M 16	1,50	14,50		55,94		200	30	12,5	10,00
.200.150	M 20	1,50	18,50		73,66		220	30	12,5	18,50





# 08331

## Conduit-Werkzeuge für Kabelverschraubungen

Metrischs ISO-Feingewinde nach DIN 13

**Type 08331** - Einschnittgewindebohrer aus HSSG (Multi-Form aus WS) mit 4-5 Gang Anschnitt zum Schneiden und Säubern von Conduit-Gewinden (metrisch-feine Kabelverschraubungen). Durch kurze Bauweise und Sechskantschaft für handelsübliche Stecknüsse sehr universell einsetzbar.

**EN** - HSGT Single thread size Conduit Taps (Multi-Form taps from carbon steel) with 4-5 taper lead. To cut new threads for cable glands or cleaning existing ones. All taps with hexagon shanks to be used with merchantable sockets.



### 08331 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm, Sechskantschaft
- ▶ HSSG / M2 (Multi-Type (MS) = WS / Carbon steel)
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ mit Sechskantschaft für handelsübliche Stecknüsse
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Sätze inkl. passender Stufenbohrer
- ▶ Commodity-Code 8207 4010

BestNr A				08 331											
Gruppe				10											
Qualität				HSS (WS)											
Schicht				P1-vap											
Dreh ↔				RH											
BestNr B	Satz- Type	Einzel- Type	Multi- Type	€ Stück	Ø mm	Schaft- Ø	Gesamt- Länge mm	Satz- Inhalte							
.CK1225	CK 1225			225,66				CT M12	CT M16	CT M20	CT M25	CCT 1225			
.CK1232	CK 1232			397,16				CT M12	CT M16	CT M20	CT M25	CT M32	CCT 1232		
.CTM12		CT M12		21,78	M 12x1,5	SW 10	45								
.CTM16		CT M16		36,08	M 16x1,5	SW 10	45								
.CTM20		CT M20		49,08	M 20x1,5	SW 13	45								
.CTM25		CT M25		65,07	M 25x1,5	SW 13	45								
.CTM32		CT M32		108,83	M 32x1,5	SW 13	45								
.MS2CS			MS 2CS	*	M20/M25	SW 13	43								
.MS3CS			MS 3CS	*	M20/M25	M30	SW 13	55,5							



Nachschneider mit festem Handgriff



Lieferbare Größen:  
 M12x1,5 / M16x1,5 / M20x1,5 / M25x1,5



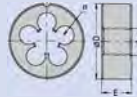
# 64010

## Präzisions-Schneideisen HSS

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 64010/ 64210 - Schneideisen mit Schälanschnitt (M2-M56) für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm<sup>2</sup>.

EN - Solid dies with spiral entry (M2-M56) for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>.



### 64010 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN EN 22568
- ▶ HSS / M2
- ▶ ≥M2 ≤M56 mit Schälanschnitt (SA)
- ▶ rechts- & linksschneidend
- ▶ Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

BestNr A					64 010	64 210					64 010	64 210	
Gruppe					10	10					10	10	
Qualität					HSS	HSS					HSS	HSS	
Schicht					P0	P0					P0	P0	
Dreh ↔					RH	LH					RH	LH	
Toleranz					6g	6g					6g	6g	
BestNr B	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€	BestNr B	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€
	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	Stück	Stück

.020.025	M 2	0,25	16x5	1,98	12,65		.160.050	M 16	0,50	45x14	15,92	23,47	
.025.035	M 2,5	0,35	16x5	2,44	12,67		.160.075	M 16	0,75	45x14	15,90	23,47	
.030.035	M 3	0,35	20x5	2,94	12,11	11,87	.160.100	M 16	1,00	45x14	15,88	23,47	36,54
.035.035	M 3,5	0,35	20x5	3,44	12,11	16,80	.160.125	M 16	1,25	45x14	15,86	23,47	
.040.035	M 4	0,35	20x5	3,94	13,16		.160.150	M 16	1,50	45x14	15,85	23,47	36,54
.040.050	M 4	0,50	20x5	3,92	11,86	14,91	.170.075	M 17	0,75	45x14	16,90	80,75	
.045.050	M 4,5	0,50	20x5	4,43	11,86	15,61	.170.100	M 17	1,00	45x14	16,88	23,47	40,25
.050.050	M 5	0,50	20x5	4,92	11,86	11,31	.170.150	M 17	1,50	45x14	16,85	23,47	30,45
.050.075	M 5	0,75	20x7	4,90	16,56		.180.050	M 18	0,50	45x14	18,92	80,75	
.055.050	M 5,5	0,50	20x5	5,43	12,38	15,61	.180.075	M 18	0,75	45x14	18,90	80,75	
.060.050	M 6	0,50	20x5	5,92	11,00	11,90	.180.100	M 18	1,00	45x14	17,88	23,47	40,85
.060.075	M 6	0,75	20x7	5,90	11,00	15,61	.180.125	M 18	1,25	45x14	17,86	40,92	
.070.075	M 7	0,75	25x9	6,90	11,50	15,47	.180.150	M 18	1,50	45x14	17,85	23,47	37,49
.080.050	M 8	0,50	25x9	7,92	11,50	12,85	.180.200	M 18	2,00	45x14	17,82	23,47	40,85
.080.075	M 8	0,75	25x9	7,90	11,50	13,30	.200.075	M 20	0,75	45x14	19,90	23,47	
.080.100	M 8	1,00	25x9	7,88	11,50	13,30	.200.100	M 20	1,00	45x14	19,88	23,47	42,63
.090.050	M 9	0,50	25x9	8,92	33,39	*	.200.125	M 20	1,25	45x14	19,86	40,92	
.090.075	M 9	0,75	25x9	8,90	11,50	19,25	.200.150	M 20	1,50	45x14	19,85	23,47	42,63
.090.100	M 9	1,00	25x9	8,88	11,50	19,25	.200.200	M 20	2,00	45x14	19,82	23,47	42,63
.100.050	M 10	0,50	30x11	9,92	47,69	*	.210.075	M 21	0,75	45x14	20,90	*	
.100.075	M 10	0,75	30x11	9,90	13,63	18,55	.210.100	M 21	1,00	45x14	20,88	*	
.100.100	M 10	1,00	30x11	9,88	13,63	17,54	.210.150	M 21	1,50	45x14	20,85	*	
.100.125	M 10	1,25	30x11	9,88	13,63	18,55	.220.100	M 22	1,00	55x16	21,88	31,22	59,36
.110.075	M 11	0,75	30x11	10,91	13,63	26,60	.220.125	M 22	1,25	55x16	21,86	74,38	
.110.100	M 11	1,00	30x11	10,88	13,63	26,60	.220.150	M 22	1,50	55x16	21,85	31,22	54,50
.110.125	M 11	1,25	30x11	10,86	11,41	*	.220.200	M 22	2,00	55x16	21,82	31,22	54,50
.120.050	M 12	0,50	38x10	11,92	16,66	66,05	.230.100	M 23	1,00	55x16	22,88	*	
.120.075	M 12	0,75	38x10	11,90	16,66	*	.230.150	M 23	1,50	55x16	22,85	*	
.120.100	M 12	1,00	38x10	11,88	16,66	24,99	.240.075	M 24	0,75	55x16	23,90	*	
.120.125	M 12	1,25	38x10	11,86	16,66	26,46	.240.100	M 24	1,00	55x16	23,88	31,22	66,57
.120.150	M 12	1,50	38x10	11,85	16,66	24,99	.240.150	M 24	1,50	55x16	23,85	31,22	62,48
.130.050	M 13	0,5	38x10	12,92	66,05		.240.200	M 24	2,00	55x16	23,82	31,22	62,48
.130.075	M 13	0,75	38x10	12,90	66,05		.250.100	M 25	1,00	55x16	24,88	45,42	
.130.100	M 13	1,00	38x10	12,88	15,36	66,05	.250.150	M 25	1,50	55x16	24,85	45,42	62,48
.130.125	M 13	1,25	38x10	12,86	44,00		.250.200	M 25	2,00	55x16	24,82	45,42	
.130.150	M 13	1,50	38x10	12,85	32,94		.260.100	M 26	1,00	55x16	25,88	45,42	
.140.050	M 14	0,50	38x10	13,92	18,93		.260.150	M 26	1,50	55x16	25,85	45,42	42,88
.140.075	M 14	0,75	38x10	13,90	18,93		.260.200	M 26	2,00	55x16	25,82	45,42	
.140.100	M 14	1,00	38x10	13,88	16,66	28,67	.270.100	M 27	1,00	65x18	26,88	45,42	83,58
.140.125	M 14	1,25	38x10	13,86	16,66	28,67	.270.150	M 27	1,50	65x18	26,85	45,42	83,58
.140.150	M 14	1,50	38x10	13,85	16,66	28,67	.270.200	M 27	2,00	65x18	26,82	45,42	72,56
.150.050	M 15	0,50	38x10	14,92	21,98		.280.100	M 28	1,00	65x18	27,88	45,42	
.150.075	M 15	0,75	38x10	14,90	19,88		.280.150	M 28	1,50	65x18	27,85	45,42	72,56
.150.100	M 15	1,00	38x10	14,88	19,86	28,67	.280.200	M 28	2,00	65x18	27,82	45,42	83,58
.150.125	M 15	1,25	38x10	14,86	67,55		.300.100	M 30	1,00	65x18	29,88	45,42	88,83
.150.150	M 15	1,50	38x10	14,85	25,16	28,67	.300.150	M 30	1,50	65x18	29,85	45,42	81,41





Gewinden | Threading  
 Gewindeschneidzeuge - MF  
 (metrisch-fein)



# 64010

## Präzisions-Schneideisen HSS (Fortsetzung)

BestNr A					64 010	64 210						64 010	64 210
Gruppe					10	10						10	10
Qualität					HSS	HSS						HSS	HSS
Schicht					P0	P0						P0	P0
Dreh ↔					RH	LH						RH	LH
Toleranz					6g	6g						6g	6g
	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€		Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück
.300.200	M 30	2,00	65x18	29,82	45,42	88,83	.560.300	M 56	3,00	105x22	55,76	299,79	389,73
.300.300	M 30	3,00	65x18	29,76	45,42	107,03	.560.400	M 56	4,00	105x22	55,73	299,79	389,73
.320.100	M 32	1,00	65x18	31,88	45,42		.580.150	M 58	1,50	105x22	57,85	*	
.320.150	M 32	1,50	65x18	31,85	45,42	82,08	.580.200	M 58	2,00	105x22	57,82	*	
.320.200	M 32	2,00	65x18	31,82	45,42		.580.300	M 58	3,00	105x22	57,76	*	
.320.300	M 32	3,00	65x18	31,76	*		.580.400	M 58	4,00	105x22	57,73	*	
.330.100	M 33	1,00	65x18	32,88	*		.600.150	M 60	1,50	105x22	59,85	*	
.330.150	M 33	1,50	65x18	32,85	45,42	80,50	.600.200	M 60	2,00	105x22	59,82	*	
.330.200	M 33	2,00	65x18	32,82	45,42	80,50	.600.300	M 60	3,00	105x22	59,76	*	
.330.300	M 33	3,00	65x18	32,76	78,26		.600.400	M 60	4,00	105x22	59,73	*	
.340.100	M 34	1,00	65x18	33,88	45,42		.620.150	M 62	1,50	105x22	61,85	*	
.340.150	M 34	1,50	65x18	33,85	45,42		.620.200	M 62	2,00	105x22	61,82	*	
.340.200	M 34	2,00	65x18	33,82	*		.620.300	M 62	3,00	105x22	61,76	*	
.340.300	M 34	3,00	65x18	33,76	45,43		.620.400	M 62	4,00	105x22	61,73	*	
.350.100	M 35	1,00	65x18	33,88	45,42		.630.150	M 63	1,50	105x22	62,85	*	
.350.150	M 35	1,50	65x18	34,85	45,42	80,50	.640.150	M 64	1,50	105x22	63,85	*	
.350.200	M 35	2,00	65x18	34,82	45,42		.640.200	M 64	2,00	105x22	63,82	*	
.350.300	M 35	3,00	65x18	34,76	*		.640.300	M 64	3,00	105x25	63,76	*	
.360.100	M 36	1,00	65x18	35,88	*		.640.400	M 64	4,00	105x25	63,73	*	
.360.150	M 36	1,50	65x18	35,85	45,42	94,36	.650.150	M 65	1,50	105x22	64,85	*	
.360.200	M 36	2,00	65x18	35,82	45,42	80,50	.650.200	M 65	2,00	105x22	64,82	*	
.360.300	M 36	3,00	65x18	35,76	45,42	94,36	.650.300	M 65	3,00	105x22	64,76	*	
.380.100	M 38	1,00	75x20	37,88	*		.650.400	M 65	4,00	120x22	64,73	*	
.380.150	M 38	1,50	75x20	37,85	60,56	128,84	.680.150	M 68	1,50	120x22	67,85	*	
.380.200	M 38	2,00	75x20	37,82	66,62		.680.200	M 68	2,00	120x22	67,82	*	
.380.300	M 38	3,00	75x20	37,76	*		.680.300	M 68	3,00	120x22	67,76	*	
.390.150	M 39	1,50	75x20	38,85	60,56	90,09	.680.400	M 68	4,00	120x25	67,73	*	
.390.200	M 39	2,00	75x20	38,82	60,56	128,84	.700.150	M 70	1,50	120x22	69,85	*	
.390.300	M 39	3,00	75x20	38,76	60,56	128,84	.700.200	M 70	2,00	120x22	69,82	*	
.400.100	M 40	1,00	75x20	39,88	66,62		.700.300	M 70	3,00	120x22	69,76	*	
.400.150	M 40	1,50	75x20	39,85	60,56	109,03	.700.400	M 70	4,00	120x22	69,73	*	
.400.200	M 40	2,00	75x20	39,82	66,62		.720.150	M 72	1,50	120x22	71,85	*	428,19
.400.300	M 40	3,00	75x20	39,76	66,61		.720.200	M 72	2,00	120x22	71,82	*	
.420.150	M 42	1,50	75x20	41,85	66,62	131,95	.720.300	M 72	3,00	120x22	71,76	*	
.420.200	M 42	2,00	75x20	41,82	60,56	85,19	.720.400	M 72	4,00	120x25	71,73	*	
.420.300	M 42	3,00	75x20	41,76	60,56	131,95	.740.150	M 74	1,50	120x22	73,85	*	
.420.400	M 42	4,00	75x30	41,73	*		.740.200	M 74	2,00	120x22	73,82	*	
.450.150	M 45	1,50	90x22	44,85	85,19	219,04	.740.300	M 74	3,00	120x22	73,76	*	
.450.200	M 45	2,00	90x22	44,82	85,19	219,04	.740.400	M 74	4,00	120x22	73,73	*	
.450.300	M 45	3,00	90x22	44,76	85,19	219,04	.750.150	M 75	1,50	120x22	74,85	*	522,87
.450.400	M 45	4,00	90x22	44,73	*		.750.200	M 75	2,00	120x22	74,82	*	
.480.150	M 48	1,50	90x22	47,85	85,19	219,03	.750.300	M 75	3,00	120x22	74,76	*	
.480.200	M 48	2,00	90x22	47,82	85,19	219,03	.750.400	M 75	4,00	120x22	74,73	*	
.480.300	M 48	3,00	90x22	47,76	85,19	219,03	.760.150	M 76	1,50	120x22	75,85	*	
.480.400	M 48	4,00	90x22	47,73	*		.760.200	M 76	2,00	120x22	75,82	*	
.500.150	M 50	1,50	90x22	49,85	84,97	225,40	.760.300	M 76	3,00	120x22	75,76	*	
.500.200	M 50	2,00	90x22	49,82	84,97		.760.400	M 76	4,00	120x22	75,73	*	
.500.300	M 50	3,00	90x22	49,76	84,97		.780.150	M 78	1,50	120x22	77,85	*	
.500.400	M 50	4,00	90x22	49,73	84,97		.780.200	M 78	2,00	120x22	77,82	*	
.520.150	M 52	1,50	90x22	51,85	84,97	227,90	.780.300	M 78	3,00	120x22	77,76	*	
.520.200	M 52	2,00	90x22	51,82	84,97	227,90	.780.400	M 78	4,00	120x22	77,73	*	
.520.300	M 52	3,00	90x25	51,76	84,97	227,90	.800.150	M 80	1,50	120x22	79,85	*	
.520.400	M 52	4,00	90x25	51,73	84,97		.800.200	M 80	2,00	120x22	79,82	*	
.540.150	M 54	1,50	105x22	53,85	*		.800.300	M 80	3,00	120x22	79,76	*	
.540.200	M 54	2,00	105x22	53,82	*		.800.400	M 80	4,00	120x25	79,73	*	
.540.300	M 54	3,00	105x22	53,76	*		.820.150	M 82	1,50	130x22	81,85	*	
.540.400	M 54	4,00	105x22	53,73	*		.820.200	M 82	2,00	130x22	81,82	*	
.550.150	M 55	1,50	105x22	54,85	276,93	360,00	.820.300	M 82	3,00	130x22	81,76	*	
.550.200	M 55	2,00	105x22	54,82	276,93	359,05	.820.400	M 82	4,00	130x25	81,73	*	
.550.300	M 55	3,00	105x22	54,76	276,93	360,00	.840.150	M 84	1,50	130x22	83,85	*	
.550.400	M 55	4,00	105x22	54,73	276,93	360,00	.840.200	M 84	2,00	130x22	83,82	*	
.560.150	M 56	1,50	105x22	55,85	299,79	389,73	.840.300	M 84	3,00	130x22	83,76	*	
.560.200	M 56	2,00	105x22	55,82	299,79	389,73	.840.400	M 84	4,00	130x25	83,73	*	



# 64010

## Präzisions-Schneideisen HSS (Fortsetzung 2)

BestNr A					64 010	64 210					64 010	64 210	
Gruppe					10	10					10	10	
Qualität					HSS	HSS					HSS	HSS	
Schicht					P0	P0					P0	P0	
Dreh ↔					RH	LH					RH	LH	
Toleranz					6g	6g					6g	6g	
	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€		Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück
.850.150	M 85	1,50	130x22	84,85	*		.950.150	M 95	1,50	140x22	94,85	*	
.850.200	M 85	2,00	130x22	84,82	*		.950.200	M 95	2,00	140x22	94,82	*	
.850.300	M 85	3,00	130x22	84,76	*		.950.300	M 95	3,00	140x22	94,76	*	
.850.400	M 85	4,00	130x25	84,73	*		.950.400	M 95	4,00	140x25	94,73	*	
.860.150	M 86	1,50	130x22	85,85	*		.960.150	M 96	1,50	140x22	95,85	*	
.860.200	M 86	2,00	130x22	85,82	*		.960.200	M 96	2,00	140x22	95,82	*	
.860.300	M 86	3,00	130x22	85,76	*		.960.300	M 96	3,00	140x22	95,76	*	
.860.400	M 86	4,00	130x25	85,73	*		.960.400	M 96	4,00	140x25	95,76	*	
.880.150	M 88	1,50	140x22	87,85	*		.980.150	M 98	1,50	150x22	97,85	*	
.880.200	M 88	2,00	140x22	87,82	*		.980.200	M 98	2,00	150x22	97,82	*	
.880.300	M 88	3,00	140x22	87,76	*		.980.300	M 98	3,00	150x22	97,76	*	
.880.400	M 88	4,00	140x25	87,73	*		.980.400	M 98	4,00	150x25	97,73	*	
.900.150	M 90	1,50	140x22	89,85	*		.H100.15	M 100	1,50	150x22	99,85	*	
.900.200	M 90	2,00	140x22	89,82	*		.H100.20	M 100	2,00	150x22	99,85	*	
.900.300	M 90	3,00	140x22	89,76	*		.H100.30	M 100	3,00	150x22	99,76	*	
.900.400	M 90	4,00	140x25	89,73	*		.H100.40	M 100	4,00	150x25	99,73	*	
.920.150	M 92	1,50	140x22	91,85	*		.H105.20	M 105	2,00	150x22	104,82	*	
.920.200	M 92	2,00	140x22	91,82	*		.H110.15	M 110	1,50	160x22	109,85	*	
.920.300	M 92	3,00	140x22	91,76	*		.H115.15	M 115	1,50	160x22	114,85	*	
.920.400	M 92	4,00	140x25	91,73	*		.H120.20	M 120	2,00	160x22	119,82	1837,50	



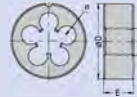
# 64119

## Hi-Tech Schneideisen HSSECo5, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 64119 - Schneideisen mit Schälanschnitt für Hand- und Maschinengebrauch in hochlegierte, rost- und Säurebeständige Stähle ≤ 1000N/mm².

EN - Solid dies with spiral entry for use by hand and on machines in high-alloyed steels, stainless and acid resistant steels with tensile strength ≤ 1000N/mm².



### 64119 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN EN 22568
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ mit Schälanschnitt (SA)
- ▶ 64119 vaporisiert & geläpft
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

BestNr A					64 119					64 119	
Gruppe					10					10	
Qualität					HSSECo5					HSSECo5	
Schicht					P7-vap					P7-vap	
Dreh ↔					RH					RH	
Toleranz					6g					6g	
	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€		Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€
BestNr B	mm	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	mm	mm	mm	mm	Stück

.040.050	M 4	0,50	20x5	3,92	14,75	.200.125	M 20	1,25	45x14	19,86	128,17
.050.050	M 5	0,50	20x5	4,92	19,41	.200.150	M 20	1,50	45x14	19,85	43,16
.060.050	M 6	0,50	20x7	5,92	15,18	.200.200	M 20	2,00	45x14	19,82	57,68
.060.075	M 6	0,75	20x7	5,91	15,18	.220.100	M 22	1,00	55x16	21,88	85,25
.070.075	M 7	0,75	20x9	6,90	18,65	.220.150	M 22	1,50	55x16	21,85	81,72
.080.050	M 8	0,50	25x9	7,92	16,85	.220.200	M 22	2,00	55x16	21,82	107,79
.080.075	M 8	0,75	25x9	7,90	16,85	.240.150	M 24	1,50	55x16	23,85	81,72
.080.100	M 8	1,00	25x9	7,88	16,85	.240.200	M 24	2,00	55x16	23,82	85,45
.090.100	M 9	1,00	25x9	8,88	32,90	.250.100	M 25	1,00	55x16	24,88	173,69
.100.050	M 10	0,50	30x11	9,92	*	.250.150	M 25	1,50	55x16	24,85	109,06
.100.075	M 10	0,75	30x11	9,90	27,51	.260.150	M 26	1,50	55x16	25,85	120,05
.100.100	M 10	1,00	30x11	9,88	19,91	.270.100	M 27	1,00	65x18	26,88	132,43
.100.125	M 10	1,25	30x11	9,86	18,91	.270.150	M 27	1,50	65x18	26,85	126,47
.120.075	M 10	1,00	30x11	11,91	102,40	.270.200	M 27	2,00	65x18	26,82	132,50
.120.100	M 12	1,00	38x10	11,88	25,07	.280.100	M 28	1,00	65x18	27,88	138,49
.120.125	M 12	1,25	38x10	11,86	24,01	.280.150	M 28	1,50	65x18	27,85	132,30
.120.150	M 12	1,50	38x10	11,85	24,01	.300.100	M 30	1,00	65x18	29,88	175,16
.140.100	M 14	1,00	38x10	13,88	25,07	.300.150	M 30	1,50	65x18	29,85	132,23
.140.125	M 14	1,25	38x10	13,86	75,46	.300.200	M 30	2,00	65x18	29,82	138,56
.140.150	M 14	1,50	38x10	13,85	24,01	.320.150	M 32	1,50	65x18	31,85	132,30
.150.100	M 15	1,00	38x10	14,88	57,68	.320.200	M 32	2,00	65x18	31,82	138,49
.160.100	M 16	1,00	45x14	15,88	45,52	.340.150	M 34	1,50	65x18	33,85	252,98
.160.150	M 16	1,50	45x14	15,85	43,16	.350.150	M 35	1,50	65x18	34,85	166,93
.170.100	M 17	1,00	45x14	16,88	128,17	.360.150	M 36	1,50	65x18	35,85	*
.180.100	M 18	1,00	45x14	17,88	45,52	.380.150	M 38	1,50	75x20	37,85	226,77
.180.150	M 18	1,50	45x14	17,85	43,16	.400.150	M 40	1,50	75x20	39,85	179,29
.180.200	M 18	2,00	45x14	17,82	57,74	.500.150	M 50	1,50	90x22	49,85	374,36
.200.100	M 20	1,00	45x14	19,80	45,59						

Weitere (Zwischen-) Größen auf Anfrage!

Type 64114 vaporisiert linksschneidend auf Anfrage!



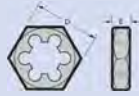
# 64410

## HSS Sechskant-Schneidmuttern 6g

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

**Type 64410/ 64414** - Sechskant-Schneidmutter zum manuellen Nachschneiden und Säubern von Gewinden in gut spannbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Besonders geeignet zum Nachschneiden beschädigter Gewinde und zum Schneiden an schwer zugänglichen Stellen - z.B. Ecken.

**EN** - Hexagon-Dienuts for manual trimming and cleaning of threads in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>. Specially designed for re-threading damaged threads.



### 64410 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 382
- ▶ HSS / M2
- ▶ Aussen-Sechskant für genormte Schlüsselweiten
- ▶ rechts- & linksschneidend
- ▶ HSSE-Ausführung auf Anfrage
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

BestNr A					64 410	64 414					64 410	64 414
Gruppe					10	10					10	10
Qualität					HSS	HSS					HSS	HSS
Schicht					P0	P0					P0	P0
Dreh ↔					RH	LH					LH	LH
Toleranz					6g	6g					6g	6g
	Nenn-Ø	P	DxE	€	auf		Nenn-Ø	P	Dxe	€	auf	
BestNr B	mm	mm	SW mm	Stück	Anfrage		BestNr B	mm	SW mm	Stück	Anfrage	

.030.035	M 3	0,35	18x5	10,83			.300.100	M 30	1,00	60x18	59,28		
.040.050	M 4	0,50	18x5	10,44			.300.150	M 30	1,50	60x18	59,28		
.050.050	M 5	0,50	18x5	10,44			.300.200	M 30	2,00	60x18	59,28		
.050.075	M 5	0,75	18x5	10,44			.320.150	M 32	1,50	60x18	59,28		
.060.075	M 6	0,75	18x7	10,44			.330.150	M 33	1,50	60x18	61,36		
.070.075	M 7	0,75	21x9	11,93			.330.200	M 33	2,00	60x18	61,36		
.080.075	M 8	0,75	21x9	10,77			.330.300	M 33	3,00	60x25	61,36		
.080.100	M 8	1,00	21x9	10,77			.350.150	M 35	1,50	60x18	63,56		
.090.075	M 9	0,75	21x9	12,45			.360.150	M 36	1,50	60x18	64,01		
.090.100	M 9	1,00	21x9	12,45			.360.200	M 36	2,00	60x18	64,01		
.100.075	M 10	0,75	27x11	12,45			.360.300	M 36	3,00	60x18	64,01		
.100.100	M 10	1,00	27x11	12,45			.390.150	M 39	1,50	70x20	149,46		
.100.125	M 10	1,25	27x11	12,45			.390.200	M 39	2,00	70x20	149,46		
.110.100	M 11	1,00	27x11	17,77			.390.300	M 39	3,00	70x20	149,46		
.120.100	M 12	1,00	36x10	17,77			.400.150	M 40	1,50	70x20	152,92		
.120.125	M 12	1,25	36x10	17,77			.420.150	M 42	1,50	70x20	156,78		
.120.150	M 12	1,50	36x10	17,77			.420.200	M 42	2,00	70x20	156,78		
.140.100	M 14	1,00	36x10	24,84			.420.300	M 42	3,00	70x20	156,78		
.140.125	M 14	1,25	36x10	24,84			.450.150	M 45	1,50	85x22	228,62		
.140.150	M 14	1,50	36x10	24,84			.450.200	M 45	2,00	85x22	228,62		
.150.100	M 15	1,00	41x14	24,84			.450.300	M 45	3,00	85x36	228,62		
.150.150	M 15	1,50	41x14	24,84			.480.150	M 48	1,50	85x22	235,84		
.160.100	M 16	1,00	41x14	26,84			.480.200	M 48	2,00	85x22	235,84		
.160.150	M 16	1,50	41x14	26,84			.480.300	M 48	3,00	85x36	235,84		
.180.100	M 18	1,00	41x14	27,30			.500.150	M 50	1,50	85x22	236,58		
.180.150	M 18	1,50	41x14	27,30			.520.150	M 52	1,50	85x22	243,05		
.180.200	M 18	2,00	41x14	27,30			.520.200	M 52	2,00	85x22	243,05		
.200.100	M 20	1,00	41x14	28,40			.520.300	M 52	3,00	85x36	243,05		
.200.150	M 20	1,50	41x14	28,40			.550.150	M 55	1,50	100x22	243,05		
.200.200	M 20	2,00	41x18	28,40			.550.200	M 55	2,00	100x22	243,05		
.220.100	M 22	1,00	50x16	39,43			.550.300	M 55	3,00	100x36	243,05		
.220.150	M 22	1,50	50x16	39,43			.550.400	M 55	4,00	100x36	243,05		
.220.200	M 22	2,00	50x16	39,43			.560.150	M 56	1,50	100x22	279,17		
.230.150	M 23	1,50	50x16	44,29			.560.200	M 56	2,00	100x22	279,17		
.240.100	M 24	1,00	50x16	44,37			.560.300	M 56	3,00	100x36	279,17		
.240.150	M 24	1,50	50x16	44,37			.560.400	M 56	4,00	100x36	279,17		
.240.200	M 24	2,00	50x16	44,37			.580.150	M 58	1,50	100x22	*		
.250.100	M 25	1,00	50x16	44,37			.580.200	M 58	2,00	100x22	*		
.250.150	M 25	1,50	50x16	44,37			.600.150	M 60	1,50	100x22	*		
.260.150	M 26	1,50	50x16	44,37			.600.200	M 60	2,00	100x22	*		
.270.150	M 27	1,50	60x18	55,78			.600.300	M 60	3,00	100x22	*		
.270.200	M 27	2,00	60x18	55,78			.600.400	M 60	4,00	100x25	*		
.280.100	M 28	1,00	60x18	55,78			.620.150	M 62	1,50	100x22	*		
.280.150	M 28	1,50	60x18	55,78			.620.200	M 62	2,00	100x22	*		
.280.200	M 28	2,00	60x18	55,78			.620.300	M 62	3,00	100x22	*		
.290.150	M 29	1,50	60x18	59,22			.630.150	M 63	1,50	100x22	*		







# 64410

## HSS Sechskant-Schneidmuttern 6g (Fortsetzung)

BestNr A				64 410	64 414				64 410	64 414	
Gruppe				10	10				10	10	
Qualität				HSS	HSS				HSS	HSS	
Schicht				P0	P0				P0	P0	
Dreh ↔				RH	LH				LH	LH	
Toleranz				6g	6g				6g	6g	
	Nenn-Ø	P	DxE	€	auf		Nenn-Ø	P	Dxe	€	auf
BestNr B	mm	mm	SW mm	Stück	Anfrage		BestNr B	mm	SW mm	Stück	Anfrage

	MF			LH			MF			LH
--	----	---	--	----	--	--	----	---	--	----

.640.150	M 64	1,50	100x22	*			.880.150	M 88	1,50	135x22	*		
.640.200	M 64	2,00	100x22	*			.880.200	M 88	2,00	135x22	*		
.640.300	M 64	3,00	100x22	*			.900.150	M 90	1,50	135x22	*		
.640.400	M 64	4,00	100x22	*			.900.200	M 90	2,00	135x22	*		
.650.200	M 65	2,00	100x22	*			.900.300	M 90	3,00	135x22	*		
.650.300	M 65	3,00	100x22	*			.900.400	M 90	4,00	135x25	*		
.680.150	M 68	1,50	115x22	*			.920.200	M 92	2,00	135x22	*		
.680.200	M 68	2,00	115x22	*			.950.150	M 95	1,50	135x22	*		
.680.300	M 68	3,00	115x22	*			.950.200	M 95	2,00	135x22	*		
.680.400	M 68	4,00	115x25	*			.950.300	M 95	3,00	135x22	*		
.700.150	M 70	1,50	115x22	*			.950.400	M 95	4,00	135x25	*		
.700.200	M 70	2,00	115x22	*			.980.150	M 98	1,50	145x22	*		
.720.150	M 72	1,50	115x22	*			.H100.15	M 100	1,50	145x22	*		
.720.200	M 72	2,00	115x22	*			.H100.20	M 100	2,00	145x22	*		
.720.300	M 72	3,00	115x22	*			.H100.30	M 100	3,00	145x22	*		
.720.400	M 72	4,00	115x25	*			.H100.40	M 100	4,00	145x22	*		
.740.150	M 74	1,50	115x22	*			.H105.20	M 105	2,00	145x22	*		
.740.200	M 74	2,00	115x22	*			.H110.15	M 110	1,50	145x22	*		
.750.150	M 75	1,50	115x22	*			.H110.20	M 110	2,00	155x22	*		
.750.200	M 75	2,00	115x22	*			.H110.30	M 110	3,00	155x22	*		
.760.200	M 76	2,00	115x22	*			.H110.40	M 110	4,00	155x25	*		
.760.300	M 76	3,00	115x22	*			.H114.15	M 114	1,50	155x22	*		
.780.200	M 78	2,00	120x22	*			.H115.20	M 115	2,00	155x22	*		
.800.150	M 80	1,50	120x22	*			.H118.15	M 118	1,50	175x22	*		
.800.200	M 80	2,00	120x22	*			.H118.20	M 118	2,00	175x22	*		
.800.300	M 80	3,00	120x22	*			.H118.30	M 118	3,00	175x22	*		
.800.400	M 80	4,00	120x25	*			.H120.20	M 120	2,00	175x22	*		
.820.150	M 82	1,50	120x22	*			.H120.30	M 120	3,00	175x22	*		
.820.200	M 82	2,00	120x22	*			.H120.40	M 120	4,00	175x25	*		
.840.400	M 84	4,00	130x25	*			.H125.20	M 125	2,00	175x22	*		
.850.150	M 85	1,50	130x22	*			.H128.15	M 128	1,50	175x22	*		
.850.200	M 85	2,00	130x22	*			.H130.15	M 130	1,50	175x22	*		
.850.300	M 85	3,00	130x22	*			.H130.20	M 130	2,00	175x22	*		
.850.400	M 85	4,00	130x25	*			.H130.40	M 130	4,00	175x25	*		



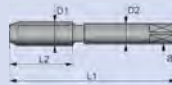
# 62190

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

PG Stahlpanzerrohr-Gewinde nach DIN 40430

**Type 62190** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand taps für tapping in free cutting Steel up tp 800N/min<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diamete, major diameter and chamfer length.



### 62190 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 40432
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xd
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ gerade genutet
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A						62 190	81 190	83 190				
Gruppe						10	10	10				
Qualität						HSSG	HSSG	HSSG				
Schicht						P0	P0	P0				
Dreh ↔						RH	RH	RH				
	Ø	Ød1	1"/P	P	d	€	€	€	L1	L2	D2	a
BestNr B	PG	mm		mm	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm
<b>Werkstoff-Gruppe</b>							Nr.1	Nr.3				
						P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3				
.070	PG 7	12,5	20	1,270	11,40	44,16	24,29	24,29	65	18	9,0	7,1
.090	PG 9	15,2	18	1,411	14,00	54,78	30,13	30,13	70	20	12,5	10,0
.110	PG 11	18,6	18	1,411	17,25	73,93	40,66	40,66	75	22	16,0	12,5
.135	PG 13,5	20,4	18	1,411	19,00	73,93	40,66	40,66	80	22	18,0	14,0
.160	PG 16	22,5	18	1,411	21,25	76,46	42,05	42,05	85	22	20,0	16,0
.210	PG 21	28,3	16	1,588	27,00	101,10	55,61	55,61	95	25	25,0	20,0
.290	PG 29	37,0	16	1,588	35,50	258,41	142,13	142,13	105	28	31,5	25,0
.360	PG 36	47,0	16	1,588	45,50	402,23	221,23	221,23	120	32	40,0	31,5
.420	PG 42	54,0	16	1,588	52,50	435,53	239,54	239,54	130	36	40,0	31,5
.480	PG 48	59,3	16	1,588	57,90	*	*	*	140	36	45,0	35,0

**Hinweis**  
 Für Neukonstruktionen sollte das Stahlpanzerrohr-Gewinde Pg nicht mehr verwendet werden.  
 Nach DIN EN 60423 wurde das Pg-Gewinde für Elektroinstallationsrohre durch Metrisches ISO-Feingewinde ersetzt.









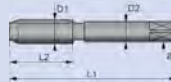
# 62180

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

TR Metrisches ISO-Trapez-Regelgewinde nach DIN 103

**Type 62180** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand Taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diameter, major diameter and chamfer length.



### 62180 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 103
- ▶ HSSDMo5 / M2
- ▶ für Durchgangslöcher <3,0xd
- ▶ 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz 7H, mit Führungszapfen
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 180	62 184						
Gruppe				10	10						
Qualität				HSSG	HSSG						
Schicht				P0	P0						
Dreh ↔				RH	LH						
Toleranz				7H	7H						mögliche
	D1	Steigung	d	€	€	L1	L2	D2	a		Wind-
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Satz	mm	mm	mm	mm		Eisen
											Gr.
<b>Werkstoff-Gruppe</b>			P1.2-P1.3								

.080.150	TR 8	1,5	6,690	*	*		70	35	6,0	4,9	
.100.150	TR 10	1,5	8,690	*	*		100	50	7,0	5,5	
.100.200	TR 10	2,0	8,236	*	*		90	45	7,0	5,5	
.100.300	TR 10	3,0	7,750	*	*		105	50	7,0	5,5	
.120.200	TR 12	2,0	10,236	*	*		120	55	9,0	7,0	
.120.300	TR 12	3,0	9,315	*	*		115	60	9,0	7,0	
.140.200	TR 14	2,0	12,236	*	*		125	55	10,0	8,0	
.140.300	TR 14	3,0	11,315	*	*		130	65	10,0	8,0	
.140.400	TR 14	4,0	10,875	*	*		145	70	10,0	8,0	
.160.200	TR 16	2,0	14,236	*	*		135	60	12,0	9,0	
.160.400	TR 16	4,0	12,375	*	*		155	80	12,0	9,0	
.180.200	TR 18	2,0	16,236	*	*		145	60	14,0	11,0	
.180.400	TR 18	4,0	14,375	*	*		160	85	14,0	11,0	
.200.200	TR 20	2,0	18,236	*	*		150	60	16,0	12,0	
.200.400	TR 20	4,0	16,375	*	*		165	90	16,0	12,0	
.220.300	TR 22	3,0	19,315	*	*		180	80	16,0	12,0	
.220.500	TR 22	5,0	17,450	*	*		190	95	17,0	13,0	
.240.300	TR 24	3,0	21,315	*	*		190	80	18,0	14,5	
.240.500	TR 24	5,0	19,450	*	*		195	100	19,0	14,5	
.260.300	TR 26	3,0	23,315	*	*		200	80	20,0	16,0	
.260.500	TR 26	5,0	21,450	*	*		200	105	21,0	16,0	
.280.300	TR 28	3,0	25,315	*	*		205	80	22,0	16,0	
.280.500	TR 28	5,0	23,450	*	*		205	110	23,0	18,0	
.300.300	TR 30	3,0	27,315	*	*		220	90	22,0	18,0	
.300.600	TR 30	6,0	24,500	*	*		225	115	24,0	18,0	
.320.600	TR 32	6,0	26,500	*	*		235	120	26,0	20,0	
.360.600	TR 36	6,0	30,500	*	*		245	132	30,0	24,0	

Wahlweise als 3- oder 2-teilige Sätze lieferbar - Preise bitte auf Anfrage!





# 62902

## GP-Maschinengewindebohrer HSSG, 2xD

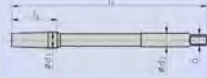
TR Metrisches ISO-Trapez-Regelgewinde nach DIN 103

**Type 62200** - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit langem Anschnitt (~24 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spannbare Werkstoffe bis 850N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - Straight Flute machine taps with long chamfer (~ 24 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm<sup>2</sup>.



TiN TiCN TiAlN  
Beschichtungen auf Anfrage  
DLC ZrN nACo



### 62902 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 103
- ▶ HSSE / M2
- ▶ für Durchgangslöcher < 2,0xd
- ▶ 24 Gang Anschnitt; Überlaufschäft
- ▶ Flankenwinkel 30°, gerade genutet
- ▶ Toleranz 7H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 902	62 904						
Gruppe				10	10						
Qualität				HSS/HSSE	HSS/HSSE						
Schicht				P0	P0						
Dreh ↔				RH	LH						
Toleranz				7H	7H						
	D1	Steigung	d	€	€	L1	L2	D2	a		
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm		
Werkstoff-Gruppe				P1.2-P1.3	P1.2-P1.3						

.080.150	TR 8	1,5	6,5	*	*	79	46,5	6,0	4,9		
.100.150	TR 10	1,5	8,5	*	*	100	45	7,0	5,5		
.100.200	TR 10	2,0	8,0	266,00	266,00	115	76	7,0	5,5		
.100.300	TR 10	3,0	7,0	266,00	266,00	129	78	7,0	5,5		
.120.200	TR 12	2,0	10,0	369,40	369,40	120	74	8,0	6,3		
.120.300	TR 12	3,0	9,0	369,40	369,40	155	104	8,0	6,3		
.140.200	TR 14	2,0	12,0	521,41	521,41	130	74	10,0	8,0		
.140.300	TR 14	3,0	11,0	521,41	521,41	160	104	10,0	8,0		
.140.400	TR 14	4,0	10,0	521,41	521,41	160	104	10,0	8,0		
.160.200	TR 16	2,0	14,0	521,41	530,70	135	74	11,2	9,0		
.160.400	TR 16	4,0	12,0	521,41	530,70	200	132	11,2	9,0		
.180.200	TR 18	2,0	16,0	563,70	563,70	140	74	12,5	10,0		
.180.400	TR 18	4,0	14,0	563,70	563,70	205	132	12,5	10,0		
.200.200	TR 20	2,0	18,0	563,70	*	145	74	14,0	11,2		
.200.400	TR 20	4,0	16,0	563,70	563,70	210	132	14,0	11,2		
.220.300	TR 22	3,0	19,0	563,70	*	185	104	16,0	12,5		
.220.500	TR 22	5,0	17,0	775,09	775,09	250	165	16,0	12,5		
.240.300	TR 24	3,0	21,0	810,32	*	190	104	18,0	14,0		
.240.500	TR 24	5,0	19,0	810,32	810,32	255	165	18,0	14,0		
.260.300	TR 26	3,0	23,0	533,67	*	195	104	20,0	16,0		
.260.500	TR 26	5,0	21,0	838,49	838,49	265	165	20,0	16,0		
.280.300	TR 28	3,0	25,0	*	*	205	104	22,4	18,0		
.280.500	TR 28	5,0	23,0	937,16	937,16	270	165	22,4	18,0		
.300.300	TR 30	3,0	27,0	*	*	205	104	22,4	18,0		
.300.600	TR 30	6,0	24,0	1109,79	1109,79	305	206	22,4	18,0		
.320.600	TR 32	6,0	26,0	1233,10	*	315	206	25,0	20,0		
.360.600	TR 36	6,0	30,0	1479,72	1479,72	325	206	28,0	22,4		



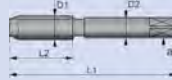
# 62160

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

Whitorth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

**Type 62160** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand taps for tapping in free cutting Steel up tp 800N/min<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diamete, major diameter and chamfer length.



### 62160 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 5157
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xd
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO 228
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					62 160	81 160	83 160						
Gruppe					10	10	10						
Qualität					HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht					P0	P0	P0						
Dreh ↔					RH	RH	RH						mögl.
Toleranz					ISO228	ISO228	ISO228						Wind-
	D1	Steigung	Gewinde	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	Eisen	
BestNr B		P / 1"	Ø mm	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Gr.	
						Nr.1	Nr.3						
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.2-P1.3								
.0116	G 1/16"	28	7,723	6,80	11,28	6,20	6,20	52	14	5,6	4,5	0	
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	10,39	5,71	5,71	59	15	8,0	6,3	1	
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	11,94	6,57	6,57	67	19	10,0	8,0	1.5	
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,20	19,27	10,60	10,60	75	21	12,5	10,0	1.5	
.0120	G 1/2"	14	20,995	19,00	30,22	16,62	16,62	87	26	16,0	12,5	2	
.0580	G 5/8"	14	22,911	21,00	35,29	19,41	19,41	91	26	18,0	14,0	3	
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50	42,81	23,55	23,55	96	28	20,0	16,0	4	
.0780	G 7/8"	14	30,201	28,50	52,28	28,75	28,75	102	29	22,4	18,0	4	
.1000	G 1"	11	33,249	30,75	71,59	39,37	39,37	109	33	25,0	20,0	5	
.1180	G 1 1/8"	11	37,897	35,50	193,41	106,38	106,38	125	30	28,0	22,0	5	
.1140	G 1 1/4"	11	41,910	39,50	208,59	114,72	114,72	125	30	32,0	24,0	6	
.1380	G 1 3/8"	11	44,323	41,80	327,21	179,97	179,97	125	30	36,0	29,0	7	
.1120	G 1 1/2"	11	47,803	45,25	265,13	145,82	145,82	140	30	36,0	29,0	7	
.1340	G 1 3/4"	11	53,746	51,30	349,12	192,02	192,02	140	32	40,0	32,0	7	
.2000	G 2"	11	59,614	57,20	393,57	216,46	216,46	160	36	45,0	35,0	8	
.2140	G 2 1/4"	11	65,710	63,00	*	*	*	160	36	50,0	39,0	8	
.2120	G 2 1/2"	11	75,184	73,00	*	*	*	160	36	50,0	39,0	8	
.2340	G 2 3/4"	11	81,534	79,00	*	*	*	160	40	50,0	39,0	8	
.3000	G 3"	11	87,884	85,50	1393,67	766,52	766,52	160	40	50,0	39,0	8	
.3140	G 3 1/4"	11	93,980	91,60	*	*	*	180	45	56,0	44,0		
.3120	G 3 1/2"	11	100,330	98,00	*	*	*	180	45	63,0	49,0		
.3340	G 3 3/4"	11	106,680	104,30	*	*	*	180	45	70,0	55,0		
.4000	G 4"	11	113,030	110,70	2488,64	1368,75	1368,75	180	45	70,0	55,0		





# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - G (BSP - Whitworth-Rohrgewinde)



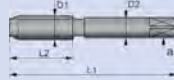
### 62164

#### Präz.-Handgewindebohrer HSSG, LH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

**Type 62164** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diameter, major diameter and chamfer length.



#### 62164 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 5157 - LH
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xd
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ linksschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO 228
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					62 164	81 164	83 164						
Gruppe					10	10	10						
Qualität					HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht					P0	P0	P0						
Dreh ↔					RH	RH	RH						mögl.
Toleranz					ISO228	ISO228	ISO228						Wind-
	D1	Steigung	Gewinde	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	Eisen	
BestNr B		P / 1"	Ø mm	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Gr.	
						Nr.1	Nr.3						
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.2-P1.3								

.0116	G 1/16"	28	7,723	6,70	27,97	15,38	15,38	63	18	6,0	4,9	0
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	26,61	14,64	14,64	63	18	7,0	5,5	1
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	50,05	27,53	27,53	70	22	11,0	9,0	1.5
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,25	62,34	34,29	34,29	70	22	12,0	9,0	1.5
.0120	G 1/2"	14	20,955	19,00	84,05	46,23	46,23	80	22	16,0	12,0	2
.0580	G 5/8"	14	22,911	21,00	91,11	50,11	50,11	80	22	18,0	14,5	3
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50	120,38	66,21	66,21	90	22	20,0	16,0	4
.0780	G 7/8"	14	30,201	28,25	215,95	118,77	118,77	90	22	22,0	18,0	4
.1000	G 1"	11	33,249	30,75	198,20	109,01	109,01	100	25	25,0	20,0	5
.1180	G 1 1/8"	11	37,897	36,50	343,26	188,79	188,79	125	36	28,0	22,0	5
.1140	G 1 1/4"	11	41,910	39,50	352,78	194,03	194,03	125	36	32,0	24,0	6
.1380	G 1 3/8"	11	44,323	42,00	*	*	*	125	36	36,0	29,0	7
.1120	G 1 1/2"	11	47,803	45,00	477,62	262,69	262,69	140	40	36,0	29,0	7
.1340	G 1 3/4"	11	53,746	51,00	649,12	357,02	357,02	140	40	40,0	32,0	7
.2000	G 2"	11	59,614	57,00	764,17	420,29	420,29	160	40	45,0	35,0	8
.2120	G 2 1/2"	11	75,184	73,00	*	*	*	160	36	50,0	39,0	8
.3000	G 3"	11	87,884	85,50	*	*	*	160	40	50,0	39,0	8



# 62187

## HSSE-VA HT-Ox-Handgewindebohrer, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

**Type 62187** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in rostfreie, hitzebeständige und vergütete Stähle bis 1100N/mm<sup>2</sup>. Vorschneider mit Führungszapfen. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand Taps for tapping in Stainless, Heat Resistant & Acid Resistant Steels up to 1100N/mm<sup>2</sup>. In addition the taper tap is provided with a self centering pilot for perfect alignment.



### 62187 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 5157 - VA
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5xD
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ Vorschneider mit Führungszapfen
- ▶ rechtsschneidend, vaporisiert
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					62 187	81 187	83 187					
Gruppe					10	10	10					
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5					
Schicht					P1-vap	P1-vap	P1-vap					
Dreh ↔					RH	RH	RH					
Toleranz					ISO228	ISO228	ISO228					
	D1	Steigung	Gewinde	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	mögliche
BestNr B	P / 1"	Ø mm	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	mm	Wind-Eisen Gr.
					Nr.1	Nr.3						
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.2-P1.5 M2.1-M2.3								
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	41,13	22,62	22,62	63	18	7,0	5,5	1
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	46,68	25,67	25,67	70	20	11,0	9,0	1.5
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,20	53,57	29,46	29,46	70	20	12,0	9,0	1.5
.0120	G 1/2"	14	20,995	19,00	75,35	41,44	41,44	80	22	16,0	12,0	2
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50	105,85	58,22	58,22	90	22	20,0	16,0	4
.1000	G1"	11	33,249	30,75	124,52	68,49	68,49	100	25	25,0	20,0	5



# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - G (BSP - Whitworth-Rohrgewinde)



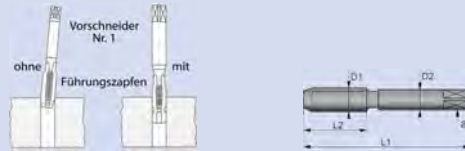
### 62036

HiPC TiCN-Handgewindebohrer HSSE-PM f. HRC40, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

Type 60636 - Satzgewindebohrer zum Schneiden von Hand in gehärtete Stähle bis 40HRC.

EN - Sets of Hand Taps suitable for hardened steels up to 40 HRC with maximum cutting depth of 1,5xd.



#### 62036 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 5157 - HRC40
- ▶ HSSE-PM / HSS Powder Steel
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5d
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Toleranz ISO228x
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A						62 036						
Gruppe						10						
Qualität						HSSE-PM						
Schicht						P6-TiCN						
Dreh ↔						RH						mögliche
Toleranz						ISO228						Wind-
	D1	Steigung	Gewinde	d	€	L1	L2	D2	a	Eisen		
BestNr B	mm	P / mm	Ø mm	mm	Satz	mm	mm	mm	mm	Gr.		
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.5							
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	95,50	63	18	7,0	7,5	1		
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	167,30	70	22	11,0	9,0	1.5		
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,25	210,86	70	22	12,0	9,0	1.5		
.0120	G 1/2"	14	20,955	19,00	292,54	80	22	16,0	12,0	2		

#### Wichtige Einsatzhinweise

- 1) Die maximale Gewindetiefe beträgt 1,5xD
- 2) Es ist unbedingt auf die richtige Reihenfolge der Satzgewindebohrer zu achten
- 3) Als Schmiermittel muss ein qualitativ hochwertiges Schneidöl / -gel eingesetzt werden
- 4) Nach jedem Gewindeschneiden müssen alle Schneidspäne sowohl vom Gewindebohrer, als auch aus der Bohrung entfernt werden.
- 5) Schneiden Sie das Gewinde auf volle Gewindetiefe ohne Rückdrehen des Gewindebohrer. Ein Brechen der Späne durch Rückdrehen ist unbedingt zu vermeiden.

#### EN - General Application Notes

- 1) Maximum cutting depth 1,5xD
- 2) Rigorously respect sequence of tapping procedure - use tap numbers in correct order.
- 3) It is recommended to use a high quality cutting oil or gel.
- 4) Carefully clear each tap from chips before next usage
- 5) Do not reverse the tap revolution before reach full depth of cut.







# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - G (BSP - Whitworth-Rohrgewinde)



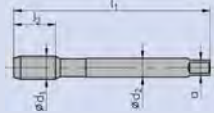
### 62002

#### HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI

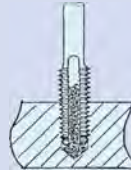
Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

**Type 62002/ 62004** - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm<sup>2</sup>.



TiN TiCN TiAlN  
Beschichtungen auf Anfrage  
DLC ZrN nAlCo



#### 62002 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 5156
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; Überlaufschaft
- ▶ kurzer Anschnitt Form C, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO228
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					62 002	62 004				
Gruppe					10	10				
Qualität					HSSECo5	HSSECo5				
Schicht					P0	P0				
Dreh ↔					RH	LH				
Toleranz					ISO228	ISO228				
	D1	Steigung	Gewinde	d	€	€	L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / 1"	Ø mm	mm	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm
Werkstoff-Gruppe										

.0116	G 1/16"	28	7,723	6,80	18,91	*	90	18	6,0	4,9
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	14,45	*	90	20	7,0	5,5
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	19,08	*	100	21	11,0	9,0
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,25	23,68	*	100	21	12,0	9,0
.0120	G 1/2"	14	20,995	19,00	32,23	*	125	24	16,0	12,0
.0580	G 5/8"	14	22,911	21,00	39,39	*	125	24	18,0	14,5
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50	50,48	*	140	26	20,0	16,0
.0780	G 7/8"	14	30,201	28,25	67,00	*	150	28	22,0	18,0
.1000	G 1"	11	33,249	30,75	72,53	*	160	30	25,0	20,0
.1180	G 1 1/8"	11	37,897	33,50	101,27	*	170	30	28,0	22,0
.1140	G 1 1/4"	11	41,910	39,50	120,98	*	170	30	32,0	24,0
.1380	G 1 3/8"	11	44,323	41,80	148,68	*	180	32	36,0	29,0
.1120	G 1 1/2"	11	47,803	45,25	163,67	*	190	32	36,0	29,0
.1340	G 1 3/4"	11	53,746	51,30	217,18	*	190	32	40,0	32,0
.2000	G 2"	11	59,614	57,20	245,25	*	220	40	45,0	35,0
.2140	G 2 1/4"	11	65,710	63,10	*	*	240	45	45,0	35,0
.2120	G 2 1/2"	11	75,184	72,60	*	*	240	45	45,0	35,0
.2340	G 2 3/4"	11	81,534	79,00	*	*	240	45	50,0	39,0
.3000	G 3"	11	87,884	85,50	*	*	280	55	50,0	39,0
.3140	G 3 1/4"	11	93,980	91,50	*	*	300	60	56,0	44,0
.3120	G 3 1/2"	11	100,330	98,00	*	*	300	60	63,0	49,0
.3340	G 3 3/4"	11	106,680	104,00	*	*	300	60	70,0	55,0
.4000	G 4"	11	113,030	110,50	*	*	320	60	70,0	55,0



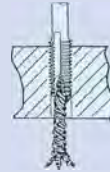
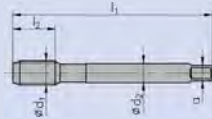
# 62012

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO228

**Type 62012 ff** - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - HiPC-Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 62012 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 5156 B
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <1,5xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechts- & linksschneidend
- ▶ gerade genutet mit Überlaufschaff
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 012	62 014	62 015	62 017	62 018	62 019				
Gruppe				10	10	10	10	10	10				
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5				
Schicht				P0	P0	P5-TiN	P1-vap	P8-TiAlN	P9-Si10+				
Dreh ↔				RH	LH	RH	RH	RH	RH				
Toleranz				ISO228	ISO228	ISO228	ISO228	ISO228	ISO228				
	D1	Steigung	d	€	€	€	€	€	€	L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm
<b>Werkstoff-Gruppe</b>													
				P1.3	P1.3	P1.1-P1.3, M2.1-2.2, N4.5+7+8	P1.3, M2.2	P1.1-P1.3, M2.1-2.2, N4.5+7+8	N4.2+N4.3				

.0116	G 1/16"	28	6,80	26,14						90	18	6,0	4,9
.0180	G 1/8"	28	8,80	18,02		24,78	24,94	27,41	29,70	90	20	7,0	5,5
.0140	G 1/4"	19	11,80	24,41		34,83	44,86	38,33	51,55	100	21	11,0	9,0
.0380	G 3/8"	19	15,25	29,84	*	42,82	44,26	46,99	68,96	100	21	12,0	9,0
.0120	G 1/2"	14	19,00	40,16	*	60,41	59,04	66,40	92,81	125	24	16,0	12,0
.0580	G 5/8"	14	21,00	49,78		75,19	96,40	82,52	102,43	125	24	18,0	14,5
.0340	G 3/4"	14	24,50	63,27	*	95,64	104,40	107,59	135,83	140	26	20,0	16,0
.0780	G 7/8"	14	28,25	80,95		113,32	153,25	125,27	164,74	150	28	22,0	18,0
.1000	G 1"	11	30,75	88,64	*	134,03	196,40	149,25	172,43	160	30	25,0	20,0
.1180	G 1 1/8"	11	35,50	121,94		167,33	308,32	182,55		170	30	28,0	22,0
.1140	G 1 1/4"	11	39,50	146,65	*	203,36	306,79	221,38		170	30	32,0	24,0
.1120	G 1 1/2"	11	45,25	203,00	*	259,71	326,47	277,72		190	32	36,0	29,0
.1340	G 1 3/4"	11	51,30	274,53		342,49	443,22	363,34		190	32	40,0	32,0
.2000	G 2"	11	57,20	315,12	*	383,08	550,28	403,93		220	40	45,0	35,0
.2140	G 2 1/4"	11	63,10	*						240	45	45,0	35,0
.2120	G 2 1/2"	11	72,60	*						240	45	45,0	35,0
.3000	G 3"	11	85,50	*						280	55	50,0	39,0



# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - G (BSP - Whitworth-Rohrgewinde)



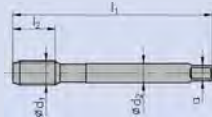
### 62022

#### HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

Type 62022 ff - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35° /40°Spiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Machine tap with 35°/40° spiral flute. Short chamfer permits work on steel up to 800N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.



#### 62022 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 5156 C40
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,0xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- ▶ rechts- & linksschneidend
- ▶ spiralgenutet
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 022	62 024	62 025	62 027	62 028	62 029				
Gruppe				10	10	10	10	10	10				
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5				
Schicht				P0	P0	P5-TiN	P1-vap	P8-TiALN	P9-Si10+				
Dreh ↔				RH	LH	RH	RH	RH	RH				
Toleranz				ISO228	ISO228	ISO228	ISO228	ISO228	ISO228				
	D1	Steigung	d	€	€	€	€	€	€	L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm
Werkstoff-Gruppe													
				P1.3	P1.3	P1.1-P1.3, M2.1-2.2, N4.5+7+8	P1.3, M2.2	P1.1-P1.3, M2.1-2.2, N4.5+7+8	N4.2+N4.3				

.0180	G 1/8"	28	8,80	23,01	*	29,77	30,10	32,40	34,70	90	12	7,0	5,5
.0140	G 1/4"	19	11,80	32,20	91,04	42,62	53,98	46,12	59,34	100	16	11,0	9,0
.0380	G 3/8"	19	15,25	38,20	97,64	51,18	53,25	55,34	77,32	100	16	12,0	9,0
.0120	G 1/2"	14	19,00	48,55	133,23	68,80	71,00	74,79	101,20	125	20	16,0	12,0
.0580	G 5/8"	14	21,00	61,67	*	87,08	*	94,41	114,32	125	20	18,0	14,5
.0340	G 3/4"	14	24,50	78,02	*	110,39	125,61	122,34	150,58	140	22	20,0	16,0
.0780	G 7/8"	14	28,25	103,73	*	136,10	*	148,05	187,51	150	26	22,0	18,0
.1000	G 1"	11	30,75	119,55	324,44	164,93	*	180,15	203,33	160	30	25,0	20,0
.1180	G 1 1/8"	11	35,50	156,54	*	201,93	*	217,15	*	170	30	28,0	22,0
.1140	G 1 1/4"	11	39,50	189,01	502,56	245,72	*	263,74	*	170	30	32,0	24,0
.1120	G 1 1/2"	11	45,25	265,90	*	322,61	*	340,63	*	190	32	36,0	29,0
.1340	G 1 3/4"	11	51,30	358,74	*	426,71	*	447,55	*	190	32	40,0	32,0
.2000	G 2"	11	57,20	411,59	*	479,55	*	500,40	*	220	40	45,0	35,0
.2140	G 2 1/4"	11	63,10	*	*	*	*	*	*	240	45	45,0	35,0
.2120	G 2 1/2"	11	72,60	*	*	*	*	*	*	240	45	45,0	35,0
.3000	G 3"	11	85,50	*	*	*	*	*	*	280	55	50,0	39,0



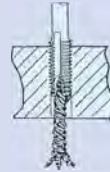
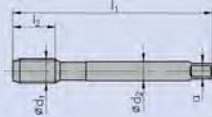
# 62517

## VA-Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, DULO, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

Type 62517/ 62515 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in high-alloyed steels, stainless and acid resistance steels with tensile strength up to 1000N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 62517 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 5156 B VA
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <2,5xD in INOX
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ gerade genutet
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					62 517	62 515					
Gruppe					10	10					
Qualität					HSSECo5	HSSECo5					
Schicht					P1-vap	P5-TiN					
Dreh ↔					RH	RH					
					ISO228	ISO228					
	D1	Steigung	Gewinde	d	€	€	L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / 1"	Ø mm	mm	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	
Werkstoff-Gruppe					M2.2	M2.1-M2.2					
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	25,84	31,64	90	20	7,0	5,5	
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	35,10	43,09	100	21	11,0	9,0	
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,25	43,12	52,85	100	21	12,0	9,0	
.0120	G 1/2"	14	20,995	19,00	57,01	71,33	125	24	16,0	12,0	
.0580	G 5/8"	14	22,911	21,00	72,29	88,61	125	24	18,0	14,5	
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50	58,71	112,69	140	26	20,0	16,0	
.0780	G 7/8"	14	30,201	28,25	117,68	144,29	150	28	22,0	18,0	
.1000	G 1"	11	33,249	30,75	84,48	158,01	160	30	25,0	20,0	
.1140	G 1 1/4"	11	41,910	39,50	213,45	261,77	170	30	32,0	24,0	
.1120	G 1 1/2"	11	47,803	45,25	295,60	362,57	190	32	36,0	29,0	
.2000	G 2"	11	59,614	57,20	*	*	220	40	45,0	35,0	





Gewinden | Threading  
**Gewindeschneidzeuge - G**  
 (BSP - Whitworth-Rohrgewinde)



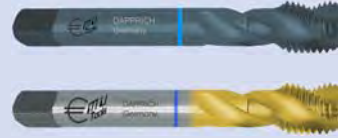
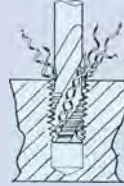
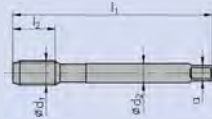
# 62527

## VA-Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, GRULO, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO228

**Type 62527/ 62525** - Maschinengewindebohrer aus HSSE Form C35°/40°, spiralgenutet zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

**EN** - Machine tap with spiral flutes for working in high-alloyed steels, stainless and acid resistance steels with tensile strength up to 1000N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.



### 62527 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 5156 C40 VA
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD in INOX
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt Form C -35°/40° Rechtsspiralnuten
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Toleranz ISO228
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					62 527	62 525				
Gruppe					10	10				
Qualität					HSSECo5	HSSECo5				
Schicht					P1-vap	P5-TiN				
Dreh ↔					RH	RH				
					ISO228	ISO228				
	D1	Steigung	Gewinde	d	€	€	L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / 1"	Ø mm	mm	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					M2.2	M2.1-M2.2				
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	32,57	40,73	90	12	7,0	5,5
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	45,62	57,04	100	16	11,0	9,0
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,25	55,28	67,80	100	16	12,0	9,0
.0120	G 1/2"	14	20,995	19,00	69,06	86,31	125	20	16,0	12,0
.0580	G 5/8"	14	22,911	21,00	89,58	109,82	125	20	18,0	14,5
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50	113,25	138,86	140	22	20,0	16,0
.0780	G 7/8"	14	30,201	28,25	150,82	185,05	150	26	22,0	18,0
.1000	G 1"	11	33,249	30,75	173,96	213,25	160	30	25,0	20,0
.1180	G 1 1/8"	11	37,897	35,50	227,91	279,39	170	30	28,0	22,0
.1140	G 1 1/4"	11	41,910	39,50	275,16	337,46	170	30	32,0	24,0
.1120	G 1 1/2"	11	47,803	45,25	387,48	474,99	190	32	36,0	29,0
.2000	G 2"	11	59,614	57,20	*	*	220	40	45,0	35,0



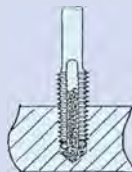
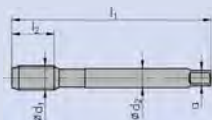
# 62003

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

**Type 62003/ 62013** - Maschinengewindebohrer für Grund- und Durchgangslöcher mit Anschnitt E für die Bearbeitung in Messing (MS) oder Anschnitt C für die Bearbeitung in Grauguss.

EN - Straight Flute machine taps for through and blind holes with execution E for working in brass (MS) or execution C for working gray cast iron



### 62003 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 5156 C bzw. E
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- ▶ 62003: Form E für MS
- ▶ 62013: Form C für GG
- ▶ gerade genutet
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					62 003	62 013				
Gruppe					10	10				
Qualität					HSSECo5	HSSECo5				
Schicht					P0	P6-TiCN				
Dreh ↔					RH	RH				
Einsatz					MS	GG				
	D1	Steigung	d		€	€	L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück	Stück	mm	mm	mm	mm
<b>Werkzeug-Gruppe</b>					N4.6, N4.9	K3.1-K3.3				
.0180	G 1/8"	28	8,80		24,91	32,53	90	18	7,0	5,5
.0140	G 1/4"	19	11,80		44,62	56,28	100	22	11,0	9,0
.0380	G 3/8"	19	15,25		43,96	61,27	100	22	12,0	9,0
.0120	G 1/2"	14	19,00		58,71	81,95	125	25	16,0	12,0
.0580	G 5/8"	14	21,00		95,80	*	125	25	18,0	14,5
.0340	G 3/4"	14	24,50		103,83	140,43	140	28	20,0	16,0
.0780	G 7/8"	14	28,25		135,20	*	150	28	22,0	18,0
.1000	G 1"	11	30,75		204,93	264,34	160	30	25,0	20,0
.1180	G 1 1/8"	11	35,50		*	*	170	34	28,0	22,0
.1140	G 1 1/4"	11	39,50		*	409,66	170	30	32,0	24,0
.1120	G 1 1/2"	11	45,25		*	450,32	190	32	36,0	29,0
.1340	G 1 3/4"	11	51,00		*	*	190	36	40,0	32,0
.2000	G 2"	11	57,00		*	704,89	220	40	45,0	35,0



# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - G (BSP - Whitworth-Rohrgewinde)



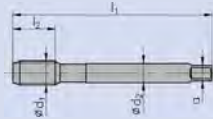
### 62085

HiPC Maschinengewinde-Former HSSECo5 TiN, mit Schmiernuten

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

**Type 62085** - Gewindeformer mit 2-4 Gang Anformkegel, zur spanlosen Herstellung von Gewinden bis 3xd, für Werkstoffe mit Bruchdehnung <10% und <900N/mm<sup>2</sup>. Bei der Herstellung der Kernbohrung sind besondere Hinweise zu beachten.

**EN** - Fluteless tap with a 2-4 thread lead. For all tapping in materials with an elasticity of over 10% up to 900 N/mm<sup>2</sup>. Special attention is required to obtain the correct core hole size.



#### 62085 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 5156
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <3xd
- ▶ 2-4 Gang Anschnitt, Überlaufschäft
- ▶ mit Schmiernuten
- ▶ Toleranz ISO 228x
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 085																
Gruppe				10																
Qualität				HSSECo5																
Schicht				P5-TiN																
Dreh ↔				RH																
Toleranz				ISO228x																
	D1	Steigung	d	€		L1	L2	D2	a											
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Stück		mm	mm	mm	mm											
Werkstoff-Gruppe				P1.1-P1.3, M2.2, N4.2, N4.5																
.0180	G 1/8"	28	9,20	76,79		90	13	7,0	5,5											
.0140	G 1/4"	19	12,40	96,94		100	16	11,0	9,0											
.0380	G 3/8"	19	15,90	118,75		100	16	12,0	9,0											
.0120	G 1/2"	14	19,90	176,59		125	18	16,0	12,0											
.0580	G 5/8"	14	21,90	*		125	20	18,0	14,5											
.0340	G 3/4"	14	25,40	243,96		140	22	20,0	16,0											

Faserverlauf beim Gewindeschneiden



Faserverlauf beim Gewindeformen



Gewindeformer ohne Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <2xd **EN** - Forming taps without oil lubrication grooves: for threads up to 2xd  
 Gewindeformer mit Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <3xd **EN** - Forming taps with oil lubrication grooves: for threads up to 3xd

#### Gewindeformer-Anwendung, Vor- und Nachteile

Gewindeformer sind Werkzeuge, mit denen spanlos Muttergewinde hergestellt werden können. Das Material wird im Gewindebereich verformt, ohne das der "Faserverlauf" zerstört wird. Durch die nicht unterbrochene Faser im Werkstoff und die durch den Formvorgang erzeugte Oberflächenspannung wird eine höhere Belastbarkeit des Gewindes erreicht.

#### Vorteile gegenüber Gewindeschneiden:

- absolute Maß- und Profilgenauigkeit (Besonderheit Kerndurchmesser)
- höhere Standzeiten (bis 8-fach gegenüber Gewindebohrern) und hohe Bruchsicherheit
- höhere Arbeitsgeschwindigkeit unter Beachtung des Kühlschmierstoffs
- kein Spanproblem, positive Wirkung auf Entsorgung und Umwelt
- Gewindetiefen >4xD bei entsprechender Bauausführung möglich

#### Nachteile gegenüber Gewindeschneiden:

- höhere Maschinenleistung notwendig
- Kernloch muss genauer hergestellt werden (Bohrungstoleranz <H12)



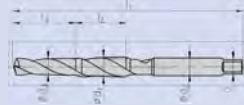
# 62040

## Maschinen-Kombigewindebohrer HSSG, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

**Typ 62040** - Kombigewindebohrer zum Bohren und Gewindeschneiden in einem Arbeitsgang. Nur für Durchgangslöcher geeignet in leicht spannbare Materialien.

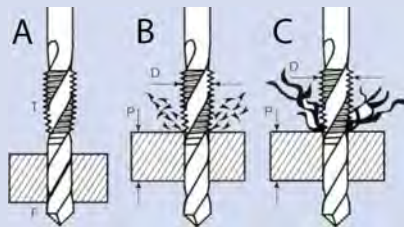
**EN** - Combined drill & Taps are designed to achieve drilling and tapping with only one tool. Thus, this tool allows an increase in productivity. It is used only to tap through holes in easy to machine materials.



### 62040 Dapprich-TechBox

- ▶ €MU®-Werksnorm
- ▶ HSSDMo5 / M2
- ▶ für Durchgangslöcher
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Toleranz ISO228
- ▶ Weitere Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A			62 040	62 045						
Gruppe			10	10						
Qualität			HSSG	HSSG						
Schicht			P0	P5-TiN						
Dreh ↔			RH	RH						
Toleranz			ISO228	ISO228						
BestNr B	Ø	Steigung	d	€	€	l1	l2	l3	d2	a
	D	P / 1"	mm	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	mm
<b>Werkstoff-Gruppe</b>										
				P1.2-P1.3	P1.1-P1.4, M2.1-M2.2					
.0180	G 1/8"	28	8,82	118,08	126,20	92	16	20	10,0	8,0
.0140	G 1/4"	19	11,75	170,44	182,96	102	18	28	10,0	8,0
.0380	G 3/8"	19	15,25	223,52	239,12	106	18	34	12,5	10,0
.0120	G 1/2"	14	18,95	305,28	329,60	125	22	42	16,0	12,5



### Anwendungs-Grundregeln:

- A) Der Spiralbohrer F muss das Werkstoff komplett durchbohrt haben, bevor das Gewindeteil T anfängt zu schneiden.
- B) Kurzspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,5xD - 1,8xD nicht überschreiten.
- C) Langspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,2xD-1,5xD nicht überschreiten.





Gewinden | Threading  
**Gewindeschneidzeuge - G**  
 (BSP - Whitworth-Rohrgewinde)



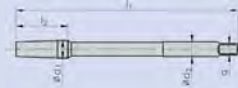
# 62090

## HSSG Maschinenmuttergewindebohrer, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

**Type 62090** - Maschinenmuttergewindebohrer mit besonders langem Anschnitt. Zum Herstellen von Muttern aus gut spanbaren Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>.

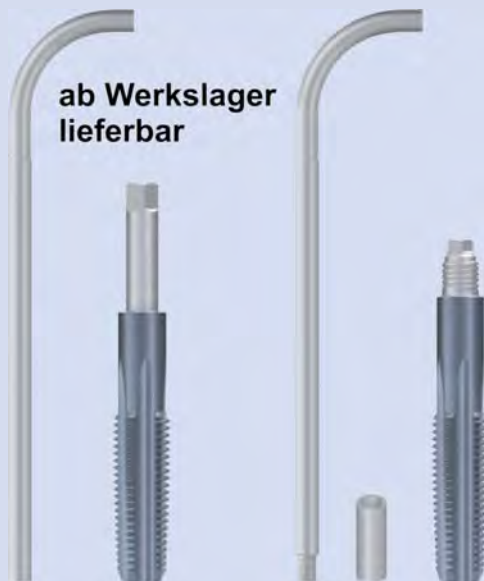
**EN** - Machine Nut taps with a special long chamfer for nuts up to 1,5xD in free cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>.



### 62090 Dapprich-TechBox

- ▶ €MU®-Werksnorm
- ▶ HSSG / M2
- ▶ zur Herstellung von Muttern
- ▶ ~12 Gang Anschnitt, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO228
- ▶ Aufmaß-Toleranzen auf Anfrage - ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 090	62 095						
Gruppe				10	10						
Qualität				HSSG	HSSG						
Schicht				P0	P5-TiN						
Dreh ↔				RH	RH						
Toleranz				ISO228	ISO228						
BestNr B	D1 mm	Steigung P / 1"	d mm	€ Stück	€ Stück	L1 mm	L2 mm	D2 mm	a mm		
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.2-P1.4	P1.1-P1.4, M2.1-M2.2						
.0180	G 1/8"	28	8,8	21,35	28,11	140	20	8,0	6,3		
.0140	G 1/4"	19	11,8	38,16	48,58	180	30	10,0	8,0		
.0380	G 3/8"	19	15,25	50,88	63,87	200	30	12,5	10,0		
.0120	G 1/2"	14	19,00	71,06	91,31	220	40	16,0	12,5		
.0580	G 5/8"	14	21,00	93,44	118,85	220	40	18,0	14,0		
.0340	G 3/4"	14	24,00	109,02	173,76	250	40	20,0	16,0		
.0780	G 7/8"	14	28,25	*	*	280	40	22,4	18,0		
.1000	G 1"	11	30,75	134,47	225,24	280	60	25,0	20,0		
.1140	G 1 1/4"	11	39,50	274,79	388,21	280	60	31,5	25,0		
.1120	G 1 1/2"	11	45,00	359,57	472,99	280	60	35,5	28,0		
.2000	G 2"	11	57,00	532,17	668,10	280	60	40,0	31,5		



ab Werkslager  
lieferbar







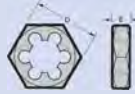
# 64460

## HSS Sechskant-Schneidmuttern

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

**Type 64460/ 64464** - Sechskant-Schneidmutter zum manuellen Nachschneiden und Säubern von Gewinden in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Besonders geeignet zum Nachschneiden beschädigter Gewinde und zum Schneiden an schwer zugänglichen Stellen - z.B. Ecken.

**EN** - Hexagon-Dienuts for manual trimming and cleaning of threads in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>. Specially designed for re-threading damaged threads.



### 64460 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 382
- ▶ HSS / M2
- ▶ Aussen-Sechskant für genormte Schlüsselweiten
- ▶ rechts- & linksschneidend
- ▶ HSSE-Ausführung auf Anfrage
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

BestNr A				64 460	64 464					
Gruppe				10	10					
Qualität				HSS	HSS					
Schicht				P0	P0					
Dreh ↔				RH	LH					
Toleranz				A	A					
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	€	€					
BestNr B		P / 1"	SW mm	Stück	Stück					

.0116	G 1/16"	28	25x9	*																
.0180	G 1/8"	28	27x11	9,33	*															
.0140	G 1/4"	19	36x10	12,73	*															
.0380	G 3/8"	19	41x14	18,62	*															
.0120	G 1/2"	14	41x14	18,62	*															
.0580	G 5/8"	14	50x16	26,48	*															
.0340	G 3/4"	14	50x16	27,61	*															
.0780	G 7/8"	14	60x18	35,84	*															
.1000	G 1"	11	60x18	36,53	*															
.1180	G 1 1/8"	11	70x20	55,77	*															
.1140	G 1 1/4"	11	70x20	55,77	*															
.1380	G 1 3/8"	11	85x22	90,52	*															
.1120	G 1 1/2"	11	85x22	90,52	*															
.1340	G 1 3/4"	11	100x22	103,48	*															
.2000	G 2"	11	100x22	110,03	*															
.2140	G 2 1/4"	11	100x22	*	*															
.2120	G 2 1/2"	11	115x22	*	*															
.2340	G 2 3/4"	11	115x22	*	*															
.3000	G 3"	11	135x22	*	*															
.3120	G 3 1/2"	11	145x22	*	*															
.4000	4"	11	155x22	*	*															





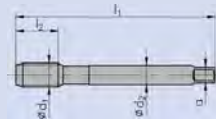
# 62802

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

Zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde nach DIN 2999, ISO7/1-BSPP

Type 62802 ff - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm<sup>2</sup>.

EN - Machine taps for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm<sup>2</sup>.



### 62802 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 5156
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ 62802: 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- ▶ 62812: 4-5 Gang Anschnitt, Form B - Schälanschnitt
- ▶ 62822: 2-3 Gang Anschnitt, Form C - Rechtsspiralnuten
- ▶ Innengewinde Rp wird gepaart mit Rc Außengewinde
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					62 802	62 812	62 822				
Gruppe					10	10	10				
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5				
Schicht					P0	P0	P0				
Dreh ↔					RH	RH	RH				
Form					C	B	C40				
BestNr B	D1	Steigung	Gewinde	d	€	€	€	L1	L2	D2	a
	mm	P / 1"	Ø mm	mm	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3				
.0180	RP 1/8"	28	9,728	8,60	29,87	68,96	68,96	90	13	7,0	5,5
.0140	RP 1/4"	19	13,157	11,50	53,48	101,07	101,07	100	16	11,0	9,0
.0380	RP 3/8"	19	16,662	15,00	52,81	120,05	120,05	100	16	12,0	9,0
.0120	RP 1/2"	14	20,955	18,50	70,43	153,01	153,01	125	18	16,0	12,0
.0340	RP 3/4"	14	26,441	24,00	124,58	186,91	212,62	140	22	20,0	16,0
.1000	RP 1"	11	33,249	30,25	234,17	309,29	309,29	160	26	25,0	20,0
.1140	RP 1 1/4"	11	41,910	39,00	533,80	533,80	*	170	26	32,0	24,0
.1120	RP 1 1/2"	11	47,803	45,00	633,57	*	*	190	29	36,0	29,0



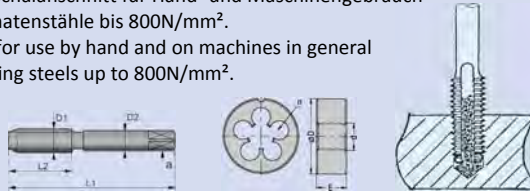
# 60680

## HSSG-Einschnittgewindebohrer, UNI, Kegelig 1:16

HSS-Schneideisen, Kegelig 1:16

**Type 60680** - Einschnittgewindebohrer zum Schneiden von Hand oder Maschine in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Sehr stabile Ausführung durch kurze Baumasse. **EN** - Straight flute full size tap used as Hand or Machine taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Bottoming lead.

**Type 64080** - Schneideisen mit Schälanschnitt für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. **EN** - Solid dies with spiral entry for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>.



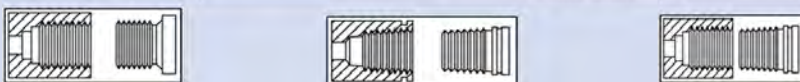
### 60680 Dapprich-TechBox

- ▶ ISO 2284 / DIN EN 24230
- ▶ HSSG / M2
- ▶ Kegeliges Whitworth-Rohrgewinde 1:16 nach ISO7/1
- ▶ RC ist identisch mit BSPT
- ▶ 60680: für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ 64080: Aussengewinde, UNI
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A										60 680	64 080		
Gruppe										10	10		
Qualität	Daten →									HSS	HSS	Daten →	
Schicht	Gewinde-									P0	P0	Schneid-	
Dreh ↔	bohrer									RH	RH	eisen	
Norm										ISO 2284	EN 24230		
	D1	Steigung	Gewinde	d	dz	L1	L2	D2	a	€	€	D2xH	d
BestNr B	mm	P / 1"	Ø mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	mm	mm
											P1.2-P1.3		
<b>Werkstoff-Gruppe</b>													

.0116	RC 1/16	28	7,723	6,30	6,10	56	14	6,0	4,9	42,39			
.0180	RC 1/8"	28	9,728	8,30	8,10	59	15	8,0	6,3	18,01	50,68	30x11	9,48
.0140	RC 1/4"	19	13,157	11,10	10,75	67	19	10,0	8,0	27,61	50,68	38x14	12,78
.0380	RC 3/8"	19	16,662	14,50	14,25	75	21	12,5	10,0	35,71	71,88	45x14	16,26
.0120	RC 1/2"	14	20,955	18,10	17,75	87	26	16,0	12,5	47,54	71,88	45x18	20,44
.0340	RC 3/4"	14	26,441	23,50	23,00	96	28	20,0	16,0	82,39	140,36	55x22	25,85
.1000	RC 1"	11	33,249	29,50	29,00	109	33	25,0	20,0	119,36	163,96	65x25	32,60
.1140	RC 1 1/4"	11	41,910	38,25	37,50	119	36	31,5	25,0	199,76	264,24	75x26	41,12
.1120	RC 1 1/2"	11	47,803	44,25	43,50	125	37	35,5	28,0	259,86	411,80	90x27	47,01
.2000	RC 2"	11	59,614	56,00	55,00	140	41	40,0	31,5	385,43	576,72	105x28	58,62

Rohrgewinde	Norm	Anwendung	Symbol	Ausführung
Nicht-Dichtende Gewinde	ISO 228/1	Zylindrisches Innengewinde	G	BSP mit Standard-Gewindebohrer G
		Zylindrisches Aussengewinde	G	BSP mit Standard-Schneideisen G
	DIN 259/1	Zylindrisches Innengewinde	R	BSP mit Standard-Gewindebohrer G
		Zylindrisches Aussengewinde	R	BSP mit Standard-Schneideisen G
Dichtende Gewinde	BS21 ISO7/1	Zylindrisches Innengewinde kleiner als normal	RP	BSPP mit RP-Untermaß-Gewindebohrer
		Kegeliges Innengewinde	Rc	BSPT mit kegeligem Rc-Gewindebohrer
	DIN 2999/1 3858	Kegeliges Aussengewinde	R	BSPT mit kegeligem R-Schneideisen
		Zylindrisches Innengewinde kleiner als normal	RP	BSPP mit RP-Untermaß-Gewindebohrer



### Rc (BSPT) - Kegel 1:16 - Kegeliges Rohrgewinde für im Gewinde dichtende Verbindungen

BSPT (British Standard Pipe Taper) ist die alte Bezeichnung für das kegelige Innen- und Aussengewinde nach BS-Norm 21. BSPT ist identisch mit dem kegeligen Innengewinde Rc und dem kegeligen Aussengewinde R.

Beachten Sie bitte die verschiedenen Möglichkeiten der Kernlochbohrung:

- a) nur mit zylindrischem Spiralbohrer
- b) Vorbohrung mit Spiralbohrer, Nachreiben mit konischen Reibahlen - siehe unsere Type 73100



# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - BSW (Whitworth-Regelgewinde)



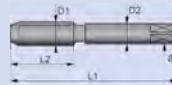
### 62140

#### Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

BSW British Standard Whitworth nach DIN 11

**Type 62140** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand Taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diameter, major diameter and chamfer length.



#### 62140 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ gerade genutet
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 140	81 140	82 140	83 140							
Gruppe				10	10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0	P0							
Dreh ↔				RH	RH	RH	RH							mögliche
														Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€	€	L1	L2	D2	a			Eisen
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm			Gr.
						Nr.1	Nr.2	Nr.3						
Werkstoff-Gruppe				P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3							
.0116	1/16"	60	1,15	*	*	*	*	34	10	2,50	2,10	0		
.0332	3/32"	48	1,85	5,45	2,00	2,00	2,00	34	10	3,15	2,50	0		
.0180	1/8"	40	2,55	6,41	2,35	2,35	2,35	37	12	4,00	3,15	0		
.0532	5/32"	32	3,10	6,83	2,50	2,50	2,50	41	14	5,00	4,00	1		
.0316	3/16"	24	3,60	7,00	2,57	2,57	2,57	44	18	5,00	4,00	1		
.0732	7/32"	24	4,40	8,37	3,07	3,07	3,07	44	18	5,60	4,50	1		
.0140	1/4"	20	5,10	8,95	3,28	3,28	3,28	48	22	6,30	5,00	1,5		
.0516	5/16"	18	6,50	9,02	3,31	3,31	3,31	51	26	5,60	4,50	1,5		
.0380	3/8"	16	7,90	13,03	4,78	4,78	4,78	60	26	7,10	5,60	2		
.0716	7/16"	14	9,20	16,53	6,06	6,06	6,06	60	28	8,00	6,30	2		
.0120	1/2"	12	10,50	20,20	7,41	7,41	7,41	70	32	9,00	7,10	3		
.0916	9/16"	12	12,00	22,78	8,35	8,35	8,35	70	32	9,00	7,10	3		
.0580	5/8"	11	13,50	31,73	11,63	11,63	11,63	80	36	12,50	10,00	3		
.0340	3/4"	10	16,50	43,39	15,91	15,91	15,91	90	40	14,00	11,20	4		
.0780	7/8"	9	19,25	52,51	19,25	19,25	19,25	100	45	18,00	14,00	4		
.1000	1"	8	21,75	61,29	22,47	22,47	22,47	110	45	20,00	16,00	4		
.1180	1.1/8"	7	24,75	222,13	81,45	81,45	81,45	125	40	22,00	18,00	5		
.1140	1.1/4"	7	28,00	227,61	83,46	83,46	83,46	125	40	22,00	18,00	5		
.1380	1.3/8"	6	30,50	*	*	*	*	150	53	28,00	22,00	6		
.1120	1.1/2"	6	33,50	407,52	149,42	149,42	149,42	150	50	28,00	22,00	6		
.1580	1.5/8"	5	35,50	*	*	*	*	160	70	32,00	24,00	7		
.1340	1.3/4"	5	39,00	551,24	202,12	202,12	202,12	160	58	36,00	29,00	7		
.1780	1.7/8"	4,5	41,50	*	*	*	*	190	80	36,00	29,00	7		
.2000	2"	4,5	44,50	727,85	266,88	266,88	266,88	180	65	40,00	32,00	8		
.2140	2.1/4"	4	50,00	*	*	*	*	200	85	45,00	35,00	8		
.2120	2.1/2"	4	56,50	*	*	*	*	220	85	50,00	39,00	8		
.2340	2.3/4"	3,5	62,00	*	*	*	*	220	90	56,00	44,00			
.3000	3"	3,5	68,00	*	*	*	*	236	90	56,00	44,00			
.3140	3.1/4"	3,25	74,00	*	*	*	*	250	90	56,00	44,00			
.3120	3.1/2"	3,25	80,50	*	*	*	*	250	90	63,00	49,00			
.3340	3.3/4"	3	86,00	*	*	*	*	280	100	63,00	49,00			
.4000	4"	3	92,50	*	*	*	*	300	100	63,00	49,00			



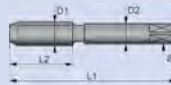
# 62144

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, LH

BSW British Standard Whitworth nach DIN 11

**Type 62144** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand Taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diameter, major diameter and chamfer length.



### 62144 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352 - LH
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- ▶ linksschneidend
- ▶ gerade genutet
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 144	81 144	82 144	83 144							
Gruppe				10	10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0	P0							
Dreh ↔				LH	LH	LH	LH							mögliche Wind- Eisen Gr.
BestNr B	D1 mm	Steigung P / 1"	d mm	€ Stück	€ Stück	€ Stück	€ Stück		L1 mm	L2 mm	D2 mm	a mm		
						Nr.1	Nr.2	Nr.3						
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3						
.0140	1/4"	20	5,10	*	*	*	*		48	22	6,3	5,0	1,5	
.0380	3/8"	16	7,90	*	*	*	*		60	26	7,1	5,6	2	
.0120	1/2"	12	10,50	*	*	*	*		70	32	9,0	7,1	3	
.0580	5/8"	11	13,50	*	*	*	*		80	36	12,5	10,0	3	
.0340	3/4"	10	16,50	*	*	*	*		90	40	14,0	11,2	4	
.0780	7/8"	9	19,25	*	*	*	*		100	45	18,0	14,0	4	
.0100	1"	8	21,75	*	*	*	*		110	45	20,0	16,0	4	





# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - BSW (Whitworth-Regelgewinde)



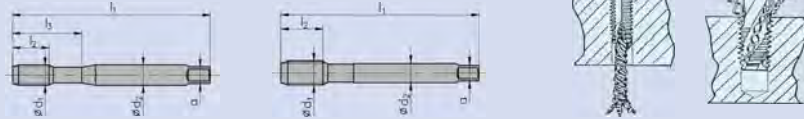
# 61872

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, RH

BSW British Standard Whitworth nach DIN 11

Maschinengewindebohrer aus HSSE zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>.  
**Type 61 872** - mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher. Spanabfluß in Schneidrichtung.  
**Type 61 882** - mit 40° Rechtsspiralnuten für Grundlöcher. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung

EN - Machine tap with spirale point and spiral flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>.



**BSW**

### 61872 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 (ab 7/16" = DIN 376)
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Schälanschnitt Form B für DULO <3xD
- ▶ 40° Rechtsspiralnuten für GRULO <2,5xD
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ linksschneidend auf Anfrage ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 872	61 882									
Gruppe				10	10									
Qualität				HSSECo5	HSSECo5									
Schicht				P0	P0									
Dreh ↔				RH	RH									
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	DIN	L1	L2	L2 35°	L3	D2	a		
	mm	P / 1"	mm	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
<b>Werkstoff-Gruppe</b>	<b>BSW</b>													
.0180	1/8"	40	2,50	15,75	17,35	371	56	10	5	18	3,5	2,7		
.0532	5/32"	32	3,10	44,16		371	63	12	7	20	4,5	3,4		
.0316	3/16"	24	3,60	15,98	17,62	371	70	14	8	25	6,0	4,9		
.0732	7/32"	24	4,50	44,19	44,19	371	80	14	9	36	6,0	4,9		
.0140	1/4"	20	5,10	16,08	21,35	371	80	18	12	30	7,0	5,5		
.0516	5/16"	18	6,50	17,42	19,15	371	90	20	15	35	8,0	6,2		
.0380	3/8"	16	7,90	20,58	22,61	371	100	21	18	39	10,0	8,0		
.0716	7/16"	14	9,25	29,14	32,03	376	100	22	15	-	8,0	6,2		
.0120	1/2"	12	10,50	29,14	32,03	376	110	24	22	-	9,0	7,0		
.0916	9/16"	12	12,00	*	91,04	376	110	23	18	-	11,0	9,0		
.0580	5/8"	11	13,50	40,93	45,05	376	110	32	22	-	12,0	9,0		
.0340	3/4"	10	16,50	56,78	62,44	376	125	32	25	-	14,0	11,0		
.0780	7/8"	9	19,25	84,98	93,44	376	140	32	30	-	18,0	14,5		
.1000	1"	8	22,00	74,99	82,48	376	160	38	30	-	20,0	16,0		
.1180	1.1/8"	7	24,75	251,08		376	160	38	36	-	20,0	16,0		
.1140	1.1/4"	7	27,75	324,44		376	180	50	36	-	25,0	20,0		
.2000	2"	4,5	44,50	813,99		376	250	70	60	-	40,0	32,0		

**Maschinengewindebohrer bis 4" auf Anfrage - kurzfristig aus Werksvorrat lieferbar !**



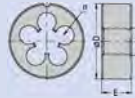
# 64030

## HSS Schneideisen

BSW British Standard Whitworth nach DIN 11

Type 64030/ 64240 - Schneideisen mit Schälanschnitt (3/32" bis 2") für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm<sup>2</sup>.

EN - Solid dies with spiral entry (3/32" ubn to 2") for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>.



### 64030 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN EN 22568
- ▶ HSS / M2
- ▶ ≥3/32" ≤2" mit Schälanschnitt (SA)
- ▶ rechts- & linksschneidend
- ▶ Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

BestNr A					64 030	64 240						
Gruppe					10	10						
Qualität					HSS	HSS						
Schicht					P0	PO						
Dreh ↔					RH	LH						
Toleranz												
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€	€						
BestNr B	P / 1"	mm	mm	mm	Stück	Stück						

.0116	1/16"	60	16x5	1,50	9,74	*						
.0332	3/32"	48	16x5	2,30	9,74	*						
.0180	1/8"	40	20x5	3,10	8,82	*						
.0532	5/32"	32	20x5	3,88	8,82	*						
.0316	3/16"	24	20x7	4,66	8,30	*						
.0732	7/32"	24	20x7	5,46	8,06	*						
.0140	1/4"	20	20x7	6,24	7,79	12,59						
.0516	5/16"	18	25x9	7,82	8,47	11,04						
.0380	3/8"	16	30x11	9,40	9,36	*						
.0716	7/16"	14	30x11	10,98	9,81	16,16						
.0120	1/2"	12	38x14	12,56	12,97	22,23						
.0916	9/16"	12	38x14	14,14	14,06	*						
.0580	5/8"	11	45x18	15,72	20,17	34,13						
.0340	3/4"	10	45x18	18,89	20,89	36,84						
.0780	7/8"	9	55x22	22,10	27,37	91,03						
.1000	1"	8	55x22	25,27	27,37	68,39						
.1180	1.1/8"	7	65x25	28,44	39,45	*						
.1140	1.1/4"	7	65x25	31,61	39,45	*						
.1380	1.3/8"	6	65x25	34,77	39,45	*						
.1120	1.1/2"	6	75x30	37,95	57,11	*						
.1580	1.5/8"	5	75x30	41,11	57,11	*						
.1340	1.3/4"	5	90x36	44,28	79,23	*						
.1780	1.7/8"	4,5	90x36	47,30	79,23	*						
.2000	2"	4,5	90x36	50,62	79,23	*						
.2140	2.1/4"	4	105x36	-	*	*						
.2120	2.1/2"	4	105x36	-	*	*						
.2340	2.3/4"	3,5	120x36	-	*	*						
.3000	3"	3,5	120x36	-	*	*						



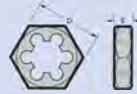
# 64440

## HSS Sechskant-Schneidmutter

BSW British Standard Whitworth nach DIN 11

**Type 64440/ 64444** - Sechskant-Schneidmutter zum manuellen Nachschneiden und Säubern von Gewinden in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Besonders geeignet zum Nachschneiden beschädigter Gewinde und zum Schneiden an schwer zugänglichen Stellen - z.B. Ecken.

**EN** - Hexagon-Dienuts for manual trimming and cleaning of threads in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>. Specially designed for re-threading damaged threads.



### 64440 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 382
- ▶ HSS / M2
- ▶ Aussen-Sechskant für genormte Schlüsselweiten
- ▶ rechts- & linksschneidend
- ▶ HSSE-Ausführung auf Anfrage
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

BestNr A				64 440	64 444						
Gruppe				10	10						
Qualität				HSS	HSS						
Schicht				P0	P0						
Dreh ↔				RH	LH						
Toleranz											
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	€	€						
BestNr B		P / 1"	SW mm	Stück	Stück						

.0116	1/16"	60	18x5	17,77	*															
.0332	3/32"	48	18x5	12,52	*															
.0180	1/8"	40	18x5	8,82	*															
.0532	5/32"	32	18x7	8,75	*															
.0316	3/16"	24	18x7	8,75	*															
.0732	7/32"	24	18x7	8,75	*															
.0140	1/4"	20	18x7	8,75	*															
.0516	5/16"	18	21x9	8,82	*															
.0380	3/8"	16	27x11	10,63	*															
.0716	7/16"	14	27x11	13,99	*															
.0120	1/2"	12	36x14	16,91	*															
.0916	9/16"	12	36x14	17,18	*															
.0580	5/8"	11	41x18	22,43	*															
.0340	3/4"	10	41x18	23,74	*															
.0780	7/8"	9	50x22	35,47	*															
.1000	1"	8	50x22	36,98	*															
.1180	1.1/8"	7	60x25	61,29	*															
.1140	1.1/4"	7	60x25	62,01	*															
.1380	1.3/8"	6	60x25	177,02	*															
.1120	1.1/2"	6	70x30	84,82	*															
.1580	1.5/8"	5	70x30	*																
.1340	1.3/4"	5	85x36	136,75	*															
.1780	1.7/8"	4,5	85x36	*	*															
.2000	2"	4,5	85x36	180,14	*															
.2140	2.1/4"	4	100x36	*	*															
.2120	2.1/2"	4	115x36	*	*															
.2340	2.3/4"	3,5	115x36	*	*															
.3000	3"	3,5	115x36	*	*															



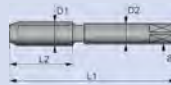
# 61402

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

British Standard Fine

**Type 61402** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand Taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diameter, major diameter and chamfer length.



### 61402 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 2181
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ gerade genutet
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 402	81 402	83 402								
Gruppe				10	10	10								
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG								
Schicht				P0	P0	P0								
Dreh ↔				RH	RH	RH								mögliche Wind- Eisen Gr.
BestNr B	D1 mm	Steigung P / 1"	d mm	€ Satz	€ Stück	€ Stück	L1 mm	L2 mm	L3 mm	D2 mm	a mm			
					Nr.1	Nr.2								
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3								
.0316	3/16"	32	4,00	23,38	12,86	12,86	58	16	25	5,0	4,0	1		
.0140	1/4"	26	5,30	27,24	14,98	14,98	66	19	28	5,0	5,3	1,5		
.0516	5/16"	22	6,80	29,84	16,41	16,41	72	22	33	8,0	6,3	1,5		
.0380	3/8"	20	8,30	40,23	22,13	22,13	80	24	37	10,0	8,0	2		
.0716	7/16"	18	9,70	46,75	25,71	25,71	85	25	-	8,0	6,3	2		
.0120	1/2"	16	11,10	59,61	32,79	32,79	70	20	-	9,0	7,0	3		
.0916	9/16"	16	12,70	71,26	39,19	39,19	70	20	-	11,0	9,0	3		
.0580	5/8"	14	14,00	79,05	43,48	43,48	80	27	-	12,0	9,0	3		
.0340	3/4"	12	16,75	115,28	63,40	63,40	80	22	-	14,0	11,0	4		
.0780	7/8"	11	19,75	156,78	86,23	86,23	80	22	-	18,0	14,5	4		
.1000	1"	10	22,75	194,41	106,93	106,93	110	36	-	18,0	14,5	4		







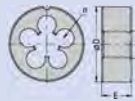
# 64150

## HSS Schneideisen

British Standard Fine

**Type 64150/ 64250** - Schneideisen bis 1" mit Schälanschnitt (über 1" ohne SA) für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - Solid dies up to 1" with spiral entry for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>.



### 64150 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN EN 24231
- ▶ HSS / M2
- ▶ bis 1" mit Schälanschnitt (SA)
- ▶ rechtsschneidend - LH auf Anfrage
- ▶ Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

BestNr A					64 150	64 250					
Gruppe					10	10					
Qualität					HSS	HSS					
Schicht					P0	P0					
Dreh ↔					RH	LH					
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€	auf					
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück	Anfrage					

.0316	3/16"	32	20x7	4,67	9,16								
.0140	1/4"	26	20x7	6,25	9,16								
.0516	5/16"	22	25x9	7,83	9,16								
.0380	3/8"	20	30x11	9,41	11,15								
.0716	7/16"	18	30x11	10,99	14,65								
.0120	1/2"	16	38x10	12,57	17,63								
.0916	9/16"	16	38x10	14,16	17,90								
.0580	5/8"	14	45x14	15,73	23,39								
.0340	3/4"	12	45x14	18,89	24,76								
.0780	7/8"	11	55x22	22,11	37,04								
.1000	1"	10	55x22	25,28	38,59								





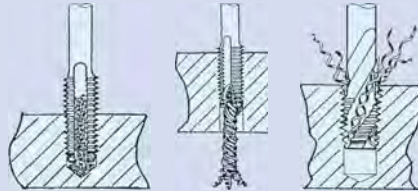
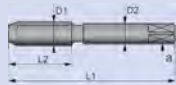
# 60500

## GP-Einschnittgewindebohrer HSSG, UNI, RH

**BA British Association**

Kurze Einschnittgewindebohrer (für Hand- und Maschinengebrauch). Zum Schneiden in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Sehr stabile Ausführung durch kurze Baumasse. British Association Screw Thread B.A. (Thury-Gewinde)

**EN** - Short machine taps used as Hand or Machine taps for tapping in free cutting steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Bottoming lead.



### 60500 Dapprich-TechBox

- ▶ ISO 529
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ Flankenwinkel 47°30'
- ▶ Sätze ISO529 unterscheiden sich nur durch Anschnittlänge
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				60 500	60 510	60 520								
Gruppe				10	10	10								
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG								
Schicht				P0	P0	P0								
Dreh ↔				RH	RH	RH								
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	Gewinde-			
	mm	P / 1"	mm	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Ø mm			
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.2-P1.3	P1.3	P1.3								
.0012	BA 12	90,9	1,00	118,58			40,0	7,0	2,50	2,00	1,30			
.0010	BA 10	72,6	1,35	68,03	*		41,0	8,0	2,50	2,00	1,70			
.0009	BA 9	65,1	1,50	64,80	*		41,0	8,0	2,50	2,00	1,90			
.0008	BA 8	59,1	1,80	36,93	*		44,5	9,5	2,80	2,24	2,20			
.0007	BA 7	52,9	2,00	53,81	*		44,5	9,5	2,80	2,24	2,50			
.0006	BA 6	47,9	2,30	22,04	*	*	44,5	9,5	2,80	2,24	2,80			
.0005	BA 5	43,0	2,60	22,04	*	*	48,0	16,0	3,15	2,50	3,20			
.0004	BA 4	38,5	3,00	22,04	*	*	50,0	19,0	3,55	2,80	3,60			
.0003	BA 3	34,8	3,40	22,04	*		53,0	13,0	4,50	3,55	4,10			
.0002	BA 2	31,4	4,00	22,04	*	*	58,0	16,0	5,00	4,00	4,70			
.0001	BA 1	28,2	4,50	22,04	*		62,0	17,0	5,60	4,50	5,30			
.0000	BA 0	25,4	5,10	22,71	*	*	66,0	19,0	6,30	4,00	6,00			

### Thury-Gewinde

Früher für Instrumente und Uhren gebräuchlich. Von Prof. Thury (gest. 1905) in Genf aufgestellt. Wird in steigendem Maße durch das metrische ISO-Gewinde und das ISO-Miniaturgewinde ersetzt.

### Lieferbare Anschnittformen Type 60500

- Form A Taper 8-10 Gänge
- Form B Second 4-5 Gänge
- Form C Bottoming 1,5-2,5 Gänge



Gewinden | Threading  
**Gewindeschneidzeuge - BA**  
 (British Association-Gewinde)



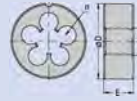
# 64170

## HSS Schneideisen, RH

BA British Association

**Type 64170** - Schneideisen für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. British Association Screw Thread B.A. (Thury-Gewinde).

**EN** - Solid dies for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>.



### 64170 Dapprich-TechBox

- ▶ BS 93
- ▶ HSS / M2
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Form A geschlitzt
- ▶ Flankenwinkel 47°30'
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

BestNr A						64 170															
Gruppe						10															
Qualität						HSS															
Schicht						P0															
Dreh ↔						RH															
Toleranz																					
	Nenn-Ø	Steigung	D	E	Dreh-Ø	€															
BestNr B		P / 1"	ins	ins	mm	Stück															

.0012	BA 12	90,9	13/16"	1/4"	1,27	91,44															
.0010	BA 10	72,6	13/16"	1/4"	1,66	64,70															
.0009	BA 9	65,1	13/16"	1/4"	1,86	64,70															
.0008	BA 8	59,1	13/16"	1/4"	2,15	48,05															
.0007	BA 7	52,9	13/16"	1/4"	2,44	48,05															
.0006	BA 6	47,9	13/16"	1/4"	2,74	37,90															
.0005	BA 5	43,0	13/16"	1/4"	3,14	52,65															
.0004	BA 4	38,5	13/16"	1/4"	3,52	37,90															
.0003	BA 3	34,8	13/16"	1/4"	4,02	48,05															
.0002	BA 2	31,4	13/16"	1/4"	4,61	37,90															
.0001	BA 1	28,2	13/16"	1/4"	5,21	48,05															
.0000	BA 0	25,4	13/16"	1/4"	5,90	37,90															





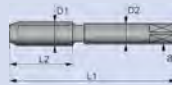
# 62120

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, 2B, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 62120** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Steufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand Taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diameter, major diameter and chamfer length.



### 62120 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 120	81 120	82 120	83 120					
Gruppe				10	10	10	10					
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG					
Schicht				P0	P0	P0	P0					
Dreh ↔				RH	RH	RH	RH					
Toleranz				2B	2B	2B	2B					
	D1	Steigung	d	€	€	€	€	L1	L2	D2	a	mögliche Wind- Eisen gr.
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Satz	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	
					Nr.1	Nr.2	Nr.3					
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3					

.0001	Nr 1	64	1,55	64,45	23,63	23,63	23,63	36	9	2,5	2,1	0
.0002	Nr 2	56	1,85	61,95	22,72	22,72	22,72	36	9	2,8	2,1	0
.0003	Nr 3	48	2,10	54,54	20,00	20,00	20,00	40	9	2,8	2,1	0
.0004	Nr 4	40	2,20	7,00	2,57	2,57	2,57	40	11	3,5	2,7	0
.0005	Nr 5	40	2,60	6,62	2,43	2,43	2,43	40	11	3,5	2,7	1
.0006	Nr 6	32	2,85	6,62	2,43	2,43	2,43	45	12	4,0	3,0	1
.0008	Nr 8	32	3,50	7,79	2,86	2,86	2,86	45	13	4,5	3,4	1
.0010	Nr 10	24	3,90	8,75	3,21	3,21	3,21	50	16	6,0	4,9	1
.0012	Nr 12	24	4,50	9,36	3,43	3,43	3,43	50	16	6,0	4,9	1
.0140	1/4"	20	5,20	9,71	3,56	3,56	3,56	50	19	6,0	4,9	1,5
.0516	5/16"	18	6,60	13,24	4,85	4,85	4,85	53	22	6,0	4,9	1,5
.0380	3/8"	16	8,00	18,69	6,85	6,85	6,85	70	24	7,0	5,5	2
.0716	7/16"	14	9,40	21,57	7,91	7,91	7,91	70	24	8,0	6,2	2
.0120	1/2"	13	10,75	27,44	10,06	10,06	10,06	75	28	9,0	7,0	3
.0916	9/16"	12	12,25	30,77	11,28	11,28	11,28	80	30	11,0	9,0	3
.0580	5/8"	11	13,50	37,15	13,62	13,62	13,62	80	32	12,0	9,0	3
.0340	3/4"	10	16,50	66,37	24,34	24,34	24,34	95	34	14,0	11,0	4
.0780	7/8"	9	19,50	70,32	25,78	25,78	25,78	100	34	18,0	14,5	4
.1000	1"	8	22,25	108,35	39,73	39,73	39,73	110	38	18,0	14,5	4
.1180	1.1/8"	7	25,00	244,72	89,73	89,73	89,73	125	40	22,0	18,0	5
.1140	1.1/4"	7	28,00	249,75	91,58	91,58	91,58	125	40	22,0	18,0	5
.1380	1.3/8"	6	30,70	336,63	123,43	123,43	123,43	150	50	28,0	22,0	6
.1120	1.1/2"	6	34,00	382,38	140,21	140,21	140,21	150	50	28,0	22,0	6
.1580	1.5/8"	6	36,00	*	*	*	*	160	58	32,0	24,0	7
.1340	1.3/4"	5	39,50	450,08	165,03	165,03	165,03	160	58	36,0	29,0	7
.1780	1.7/8"	4,5	42,00	*	*	*	*	180	63	36,0	29,0	7
.2000	2"	4,5	45,00	546,25	200,29	200,29	200,29	180	68	40,0	32,0	7
.2140	2.1/4"	4,5	51,50	*	*	*	*	220	80	45,0	35,0	8
.2120	2.1/2"	4	57,00	*	*	*	*	220	80	50,0	39,0	8
.2340	2.3/4"	4	63,50	*	*	*	*	220	80	56,0	44,0	
.3000	3"	4	70,00	*	*	*	*	250	80	56,0	44,0	



# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - UNC (Amerikanisches Grobgewinde)



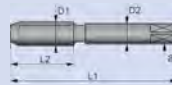
### 62124

#### Präz.-Handgewindebohrer HSSG, 2B, LH

Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 62124** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand Taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diameter, major diameter and chamfer length.



#### 62124 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352 - LH
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- ▶ linksschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 124	81 124	82 124	83 124						
Gruppe				10	10	10	10						
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht				P0	P0	P0	P0						
Dreh ↔				LH	LH	LH	LH						
Toleranz				2B	2B	2B	2B						mögliche
	D1	Steigung	d	€	€	€	€	L1	L2	D2	a	Wind-	
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Satz	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Eisen	
					Nr.1	Nr.2	Nr.3						Gr.
Werkstoff-Gruppe					P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3					
.0005	Nr 5	40	2,60	*	*	*	*	48	11	3,15	2,50	1	
.0006	Nr 6	32	2,70	*	*	*	*	50	13	3,55	2,80	1	
.0008	Nr 8	32	3,50	*	*	*	*	53	13	4,50	3,55	1	
.0010	Nr 10	24	3,80	*	*	*	*	58	16	5,00	4,00	1	
.0012	Nr 12	24	4,50	*	*	*	*	62	17	5,60	4,50	1	
.0140	1/4"	20	5,10	*	*	*	*	66	19	6,30	5,00	1,5	
.0516	5/16"	18	6,50	*	*	*	*	72	22	8,00	6,30	1,5	
.0380	3/8"	16	7,90	*	*	*	*	80	24	10,00	8,00	2	
.0716	7/16"	14	9,30	*	*	*	*	85	25	8,00	6,30	2	
.0120	1/2"	13	10,70	*	*	*	*	75	25	9,00	7,00	3	
.0916	9/16"	12	12,30	*	*	*	*	80	26	11,00	9,00	3	
.0580	5/8"	11	13,50	*	*	*	*	80	27	12,00	9,00	3	
.0340	3/4"	10	16,50	*	*	*	*	95	32	14,00	11,00	4	
.0780	7/8"	9	19,50	*	*	*	*	100	32	18,00	14,50	4	
.1000	1"	8	22,25	*	*	*	*	110	36	18,00	14,50	4	
.1180	1.1/8"	7	25,00	*	*	*	*	125	40	22,00	18,00	5	
.1140	1.1/4"	7	28,00	*	*	*	*	125	40	22,00	18,00	5	
.1380	1.3/8"	6	30,70	*	*	*	*	150	50	28,00	22,00	6	
.1120	1.1/2"	6	34,00	*	*	*	*	150	50	28,00	22,00	6	



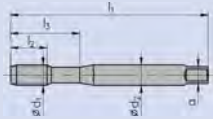
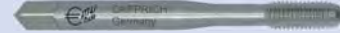
# 61912

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

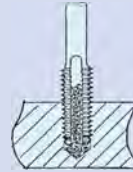
Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 61912** - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm<sup>2</sup>.



TiN	TiCN	TiALN
Beschichtungen auf Anfrage		
DLC	ZrN	nACo



### 61912 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; verstärkter Schaft
- ▶ kurzer Anschnitt Form C, gerade genutet
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A											61 912															
Gruppe											10															
Qualität											HSSECo5															
Schicht											P0															
Dreh ↔											RH															
Toleranz											2B															
	D1	Steigung	d											€	L1	L2	L3	D2	a							
BestNr B	mm	P / 1"	mm											Stück	mm	mm	mm	mm	mm							
Werkstoff-Gruppe											P1.2-P1.3															

.0001	Nr 1	64	1,50		23,74	45	8	-	2,8	2,1										
.0002	Nr 2	56	1,80		23,12	45	9	-	2,8	2,1										
.0003	Nr 3	48	2,10		22,23	50	9	-	2,8	2,1										
.0004	Nr 4	40	2,30		22,09	56	10	18	3,5	2,7										
.0005	Nr 5	40	2,60		12,42	56	10	18	3,5	2,7										
.0006	Nr 6	32	2,75		11,66	56	11	19	4,0	3,0										
.0008	Nr 8	32	3,50		11,66	63	12	21	4,5	3,4										
.0010	Nr 10	24	3,80		12,42	70	14	23	6,0	4,9										
.0012	Nr 12	24	4,50		13,93	80	16	28	6,0	4,9										
.0140	1/4"	20	5,10		13,38	80	16	28	6,0	4,9										
.0516	5/16"	18	6,50		14,89	90	18	33	8,0	6,2										
.0380	3/8"	16	7,90		16,53	100	20	38	10,0	8,0										



# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - UNC (Amerikanisches Grobgewinde)



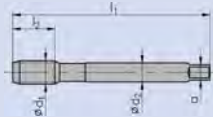
### 61652

#### HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

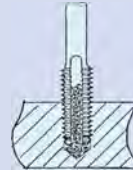
Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 61652** - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

**EN** - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm².



TiN	TiCN	TiAlN
Beschichtungen auf Anfrage		
DLC	ZrN	nACo



#### 61652 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; Überlaufschaft
- ▶ kurzer Anschnitt Form C, gerade genutet
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A						61 652					
Gruppe						10					
Qualität						HSSECo5					
Schicht						P0					
Dreh ↔						RH					
Toleranz						2B					
	D1	Steigung	d			€	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / 1"	mm			Stück	mm	mm	mm	mm	mm
Werkstoff-Gruppe	UNC					P1.2-P1.3					

.0140	1/4"	20	5,10	50,08	80	16	-	6,0	4,9
.0516	5/16"	18	6,50	50,28	90	18	-	6,0	4,9
.0380	3/8"	16	7,90	38,31	100	20	-	7,0	5,5
.0716	7/16"	14	9,30	26,10	100	20	-	8,0	6,2
.0120	1/2"	13	10,80	26,10	110	22	-	9,0	7,0
.0916	9/16"	12	12,20	37,42	110	25	-	11,0	9,0
.0580	5/8"	11	13,50	34,95	110	28	-	12,0	9,0
.0340	3/4"	10	16,50	50,83	125	32	-	14,0	11,0
.0780	7/8"	9	19,50	48,77	140	34	-	18,0	14,5
.1000	1"	8	22,25	64,76	160	36	-	20,0	16,0
.1180	1.1/8"	7	25,00	84,45	180	38	-	22,0	18,0
.1140	1.1/4"	7	28,00	124,95	180	38	-	25,0	20,0
.1380	1.3/8"	6	31,00	208,27	200	56	-	28,0	22,0
.1120	1.1/2"	6	34,50	299,85	200	56	-	32,0	24,0
.1580	1.5/8"	6	37,10	*	200	56	-	32,0	24,0
.1340	1.3/4"	5	39,50	*	220	63	-	36,0	29,0
.1780	1.7/8"	5	42,00	*	220	63	-	36,0	29,0
.2000	2"	4,5	45,00	*	250	70	-	40,0	32,0
.2140	2.1/4"	4,5	51,50	*	280	75	-	45,0	35,0
.2120	2.1/2"	4	57,00	*	280	85	-	50,0	39,0
.2340	2.3/4"	4	63,50	*	280	85	-	56,0	44,0
.3000	3"	4	70,00	*	280	85	-	56,0	44,0



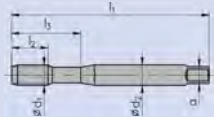
# 61922

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

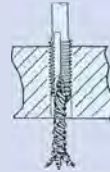
Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 61922** - Maschinengewindebohrer aus HSSE,m it Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



TiN    TiCN    TiAlN  
 Beschichtungen auf Anfrage  
 DLC    ZrN    nACo



### 61922 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 B
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3,0xd
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ verstärkter Schaft
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A						61 922						
Gruppe						10						
Qualität						HSSECo5						
Schicht						P0						
Dreh ↔						RH						
Toleranz						2B						
	D1	Steigung	d	€		L1	L2	L3	D2	a		
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Stück		mm	mm	mm	mm	mm		
Werkstoff-Gruppe						P1.3						

.0001	Nr 1	64	1,50	27,44	45	8	-	2,8	2,1		
.0002	Nr 2	56	1,80	27,44	45	9	-	2,8	2,1		
.0003	Nr 3	48	2,10	26,44	50	9	-	2,8	2,1		
.0004	Nr 4	40	2,30	18,51	56	10	18	3,5	2,7		
.0005	Nr 5	40	2,60	12,72	56	10	18	3,5	2,7		
.0006	Nr 6	32	2,75	12,19	56	11	19	4,0	3,0		
.0008	Nr 8	32	3,50	11,99	63	12	21	4,5	3,4		
.0010	Nr 10	24	3,80	12,92	70	14	23	6,0	4,9		
.0012	Nr 12	24	4,50	14,52	80	16	28	6,0	4,9		
.0140	1/4"	20	5,10	13,92	80	16	28	6,0	4,9		
.0516	5/16"	18	6,50	15,78	90	18	33	8,0	6,2		
.0380	3/8"	16	7,90	17,65	100	20	38	10,0	8,0		











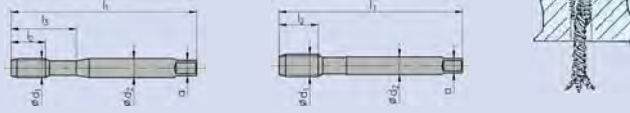
# 68550

## HiPC VA-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 68550** - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in high-alloyed steels, stainless and acid resistance steels with tensile strength up to 1000N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 68550 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 / 376
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3,0xd
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ Beschichtungen VAP, TiN, TiCN, TiALN auf Anfrage
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A						68 550						
Gruppe						10						
Qualität						HSSECo5						
Schicht						P0						
Dreh ↔						RH						
Toleranz						2B						
	D1	Steigung	d	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a		
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Stück		mm	mm	mm	mm	mm		
Werkstoff-Gruppe					M2.2							

.0004	Nr 4	40	2,35	20,38	371	56	10	18	3,5	2,7
.0005	Nr 5	40	2,65	18,08	371	56	10	18	3,5	2,7
.0006	Nr 6	32	2,85	18,08	371	56	12	20	4,0	3,0
.0008	Nr 8	32	3,50	17,32	371	63	12	21	4,5	3,4
.0010	Nr 10	24	3,90	18,32	371	70	14	25	6,0	4,9
.0012	Nr 12	24	4,50	19,38	371	80	18	30	6,0	4,9
.0140	1/4"	20	5,10	18,51	371	80	18	30	7,0	5,5
.0516	5/16"	18	6,60	20,88	371	90	20	35	8,0	6,2
.0380	3/8"	16	8,00	23,64	371	100	21	39	10,0	8,0
.0716	7/16"	14	9,30	35,10	376	100	22	-	8,0	6,2
.0120	1/2"	12	10,70	33,50	376	110	24	-	9,0	7,0
.0916	9/16"	12	12,30	50,25	376	110	25	-	11,0	9,0
.0580	5/8"	11	13,50	44,89	376	110	32	-	12,0	9,0
.0340	3/4"	10	16,50	68,33	376	125	32	-	14,0	11,0
.0780	7/8"	9	19,50	102,20	376	140	32	-	18,0	14,5
.1000	1"	8	22,25	90,21	376	160	38	-	20,0	16,0







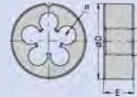
# 64040

## HSS Schneideisen 2A, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 64040/ 64220** - Schneideisen ab RH No. 4 mit Schälanschnitt (LH ohne SA) für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - Solid dies with spiral entry (from size RH No. 4) for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>.



### 64040 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN EN 22568
- ▶ HSS / M2
- ▶ RH ≥No. 4 mit Schälanschnitt (SA)
- ▶ rechts- & linksschneidend
- ▶ Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

BestNr A					64 040	64 220													
Gruppe					10	10													
Qualität					HSS	HSS													
Schicht					P0	P0													
Dreh ↔					RH	LH													
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€	€													
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück	Stück													

.0001	Nr 1	64	16x5	1,79	*														
.0002	Nr 2	56	16x5	2,12	*														
.0003	Nr 3	48	16x5	2,44	*														
.0004	Nr 4	40	20x5	2,76	11,15														
.0005	Nr 5	40	20x5	3,09	10,26	15,18													
.0006	Nr 6	32	20x7	3,41	9,98														
.0008	Nr 8	32	20x7	4,07	8,92														
.0010	Nr 10	24	20x7	4,71	9,74	15,18													
.0012	Nr 12	24	20x7	5,37	9,60	15,18													
.0140	1/4"	20	20x7	6,22	8,75	15,18													
.0516	5/16"	18	25x9	7,80	9,67	16,98													
.0380	3/8"	16	30x11	9,37	11,49	21,74													
.0716	7/16"	14	30x11	10,95	11,49	22,54													
.0120	1/2"	13	38x11	12,52	17,77	27,27													
.0916	9/16"	12	38x14	14,10	17,77	27,27													
.0580	5/8"	11	45x18	15,68	18,35	49,88													
.0340	3/4"	10	45x18	18,84	24,59	49,88													
.0780	7/8"	9	55x22	22,00	35,74	93,47													
.1000	1"	8	55x22	25,16	38,59	93,47													
.1180	1.1/8"	7	65x25	28,31	67,13	150,98													
.1140	1.1/4"	7	65x25	31,49	70,56	169,50													
.1380	1.3/8"	6	65x25	34,63	73,68														
.1120	1.1/2"	6	75x30	37,81	101,56	229,74													
.1580	1.5/8"	5	75x30		139,64														
.1340	1.3/4"	5	90x36	44,12	195,41														
.1780	1.7/8"	4,5	90x36		199,32														
.2000	2"	4,5	90x36	50,45	203,19														





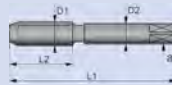
# 62130

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, 2B, RH

Unified National Fine - Feingewinde

**Type 62130** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand taps für tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diameter, major diameter and chamfer length.



### 62130 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 2181
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 130	81 130	83 130						
Gruppe				10	10	10						
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht				P0	P0	P0						
Dreh ↔				RH	RH	RH						
Toleranz				2B	2B	2B						mögliche
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	Wind-	
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Eisen	
											Gr.	
	<b>UNF</b>				Nr.1	Nr.3						
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3						

.0000	Nr 0	80	1,25	*	*	*	32	8	2,5	2,1	0	
.0001	Nr 1	72	1,50	*	*	*	36	8	2,8	2,1	0	
.0002	Nr 2	64	1,80	*	*	*	36	9	2,8	2,1	0	
.0003	Nr 3	56	2,10	*	*	*	40	10	2,8	2,1	0	
.0004	Nr 4	48	2,30	5,97	3,28	3,28	40	9	3,5	2,7	0	
.0005	Nr 5	44	2,70	5,59	3,07	3,07	40	9	3,5	2,7	1	
.0006	Nr 6	40	3,00	6,35	3,49	3,49	45	10	4,0	3,0	1	
.0008	Nr 8	36	3,50	6,86	3,77	3,77	45	10	4,5	3,4	1	
.0010	Nr 10	32	4,10	7,51	4,13	4,13	50	12	6,0	4,9	1	
.0012	Nr 12	28	4,65	8,03	4,42	4,42	50	12	6,0	4,9	1	
.0140	1/4"	28	5,50	8,44	4,64	4,64	50	14	6,0	4,9	1,5	
.0516	5/16"	24	6,90	11,42	6,28	6,28	56	22	6,0	4,9	1,5	
.0380	3/8"	24	8,50	16,09	8,85	8,85	63	20	7,0	5,5	2	
.0716	7/16"	20	9,90	18,83	10,36	10,36	63	20	8,0	6,2	2	
.0120	1/2"	20	11,50	23,74	13,06	13,06	70	22	9,0	7,0	3	
.0916	9/16"	18	12,90	27,23	14,98	14,98	70	22	11,0	9,0	3	
.0580	5/8"	18	14,50	32,31	17,77	17,77	70	22	12,0	9,0	3	
.0340	3/4"	16	17,50	57,59	31,67	31,67	80	22	14,0	11,0	4	
.0780	7/8"	14	20,50	63,04	34,67	34,67	80	22	18,0	14,5	4	
.1012	1"	12	23,25	86,64	47,65	47,65	80	22	18,0	14,5	4	
.1014	1"	14	23,25	*	*	*	80	22	18,0	14,5	4	
.1180	1.1/8"	12	26,50	119,88	65,93	65,93	90	22	22,0	18,0	5	
.1140	1.1/4"	12	29,50	122,21	67,22	67,22	90	22	22,0	18,0	5	
.1380	1.3/8"	12	32,50	137,58	75,67	75,67	125	30	28,0	22,0	6	
.1120	1.1/2"	12	36,00	187,62	103,19	103,19	125	30	28,0	22,0	6	



# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - UNF (Amerikanisches Feingewinde)



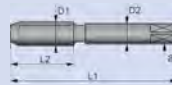
### 62134

#### Präz.-Handgewindebohrer HSSG, 2B, LH

Unified National Fine - Feingewinde

**Type 62134** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand taps für tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diameter, major diameter and chamfer length.



#### 62134 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 2181 - LH
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ linksschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 134	81 134	83 134						
Gruppe				10	10	10						
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht				P0	P0	P0						
Dreh ↔				LH	LH	LH						
Toleranz				2B	2B	2B						
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	mögliche Wind- Eisen	
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Gr.	
	<b>UNF</b>				Nr.1	Nr.2						
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3						
.0010	Nr 10	32	4,10	117,42	64,58	64,58	58	16	5,0	4,0	1	
.0012	Nr 12	28	4,65	118,38	65,11	65,11	62	17	5,6	4,5	1	
.0140	1/4"	28	5,50	123,64	68,00	68,00	66	19	6,3	5,0	1.5	
.0516	5/16"	24	6,90	123,64	68,00	68,00	69	19	8,0	6,3	1.5	
.0380	3/8"	24	8,50	76,22	41,92	41,92	76	20	10,0	8,0	2	
.0716	7/16"	20	9,90	244,02	134,21	134,21	82	22	8,0	6,3	2	
.0120	1/2"	20	11,50	138,76	76,32	76,32	70	20	9,0	7,0	3	
.0916	9/16"	18	13,00	270,20	148,61	148,61	70	20	11,0	9,0	3	
.0580	5/8"	18	14,50	276,56	152,11	152,11	70	20	12,0	9,0	3	
.0340	3/4"	16	17,50	306,13	168,37	168,37	80	22	14,0	11,0	4	
.0780	7/8"	14	20,50	317,88	174,83	174,83	80	22	18,0	14,5	4	
.1012	1"	12	23,30	454,45	249,95	249,95	90	22	18,0	14,5	4	
.1014	1"	14	23,50	*	*	*	90	22	18,0	14,5	4	
.1180	1.1/8"	12	25,50	*	*	*	90	22	22,0	18,0	5	
.1140	1.1/4"	12	29,50	*	*	*	90	22	22,0	18,0	5	
.1380	1.3/8"	12	32,50	*	*	*	125	30	28,0	22,0	6	
.1120	1.1/2"	12	36,00	*	*	*	125	30	28,0	22,0	6	



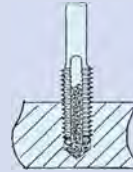
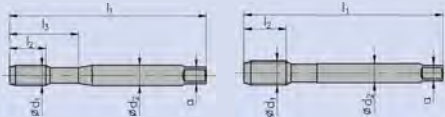
# 62542

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

Unified National Fine - Feingewinde

**Type 61962/62542** - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm<sup>2</sup>.



**UNF**

### 62542 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/374 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; gerade genutet
- ▶ ≤ No4 verstärkter Schaft / ≥ No5 Überlaufschaft
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					62 542	61 962						
Gruppe					10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P0						
Dreh ↔					RH	RH						
Toleranz					2B	2B						
	D1	Steigung	d		€	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm
	<b>UNF</b>											
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.2-P1.3	P1.2-P1.3						

.0000	Nr 0	80	1,25	*	38,30		371	40	8	-	2,5	2,1
.0001	Nr 1	72	1,55	*	41,47		371	45	8	-	2,8	2,1
.0002	Nr 2	64	1,85	*	37,73		371	45	9	-	2,8	2,1
.0003	Nr 3	56	2,10	*	32,10		371	50	9	-	2,8	2,1
.0004	Nr 4	48	2,40	*	30,12		371	56	10	18	3,5	2,7
.0005	Nr 5	44	2,70		13,65		374	56	9	-	2,2	-
.0006	Nr 6	40	2,95		12,99		374	56	12	-	4,0	3,0
.0008	Nr 8	36	3,50		13,52		374	63	12	-	4,5	3,4
.0010	Nr 10	32	4,10		14,45		374	70	14	-	6,0	4,9
.0012	Nr 12	28	4,60		16,05		374	80	18	-	6,0	4,9
.0140	1/4"	28	5,50		16,25		374	80	18	-	7,0	5,5
.0516	5/16"	24	6,90		16,18		374	90	20	-	8,0	6,2
.0380	3/8"	24	8,50		17,65		374	100	21	-	10,0	8,0
.0716	7/16"	20	9,90		22,58		374	100	22	-	8,0	6,2
.0120	1/2"	20	11,50		21,71		374	100	20	-	9,0	7,0
.0916	9/16"	18	13,00		35,16		374	100	20	-	11,0	9,0
.0580	5/8"	18	14,50		28,77		374	100	20	-	12,0	9,0
.0340	3/4"	16	17,50		39,49		374	110	24	-	14,0	11,0
.0780	7/8"	14	20,50		49,48		374	125	24	-	18,0	14,5
.1000	1"	12	23,30		66,80		374	140	27	-	18,0	14,5
.1180	1.1/8"	12	26,50		118,98		374	150	27	-	22,0	18,0
.1140	1.1/4"	12	29,50		139,56		374	150	27	-	22,0	18,0
.1380	1.3/8"	12	32,80		205,43		374	170	30	-	28,0	22,0
.1120	1.1/2"	12	36,00		334,73		374	170	30	-	32,0	24,0





# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - UNF (Amerikanisches Feingewinde)



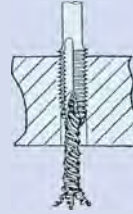
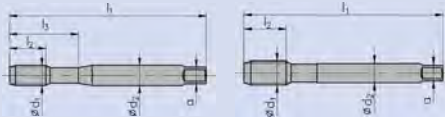
### 62552

#### HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Unified National Fine - Feingewinde

Type 61972/62552 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



#### 62552 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/374 B
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3,0xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ ≤ No4 verstärkter Schaft / ≥ No5 Überlaufschaft
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					62 552	61 972						
Gruppe					10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P0						
Dreh ↔					RH	RH						
Toleranz					2B	2B						
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
	mm	P / 1"	mm	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>	<b>UNF</b>					P1.3	P1.3					

.0000	Nr 0	80	1,25	*	*	371	40	8	-	2,5	2,1
.0001	Nr 1	72	1,55	*	26,03	371	45	8	-	2,8	2,1
.0002	Nr 2	64	1,85	*	26,03	371	45	9	-	2,8	2,1
.0003	Nr 3	56	2,10	*	25,52	371	50	9	-	2,8	2,1
.0004	Nr 4	48	2,40	*	24,28	371	56	10	18	3,5	2,7
.0005	Nr 5	44	2,70		16,40	374	56	9	-	2,2	-
.0006	Nr 6	40	3,00		14,82	374	56	11	-	2,5	2,1
.0008	Nr 8	36	3,50		14,82	374	63	12	-	2,8	2,1
.0010	Nr 10	32	4,10		15,37	374	70	13	-	3,5	2,7
.0012	Nr 12	28	4,65		18,11	374	80	15	-	4,0	3,0
.0140	1/4"	28	5,50		17,08	374	80	15	-	4,5	3,4
.0516	5/16"	24	6,90		14,99	374	90	18	-	6,0	4,9
.0380	3/8"	24	8,50		19,21	374	90	20	-	7,0	5,5
.0716	7/16"	20	9,90		26,14	374	100	20	-	8,0	6,2
.0120	1/2"	20	11,50		24,42	374	100	21	-	9,0	7,0
.0916	9/16"	18	12,90		36,84	374	100	21	-	11,0	9,0
.0580	5/8"	18	14,50		33,00	374	100	21	-	12,0	9,0
.0340	3/4"	16	17,50		35,88	374	110	24	-	14,0	11,0
.0780	7/8"	14	20,50		53,10	374	125	24	-	18,0	14,5
.1000	1"	12	23,25		72,03	374	140	26	-	18,0	14,5
.1180	1.1/8"	12	26,50		155,24	374	150	28	-	22,0	18,0
.1140	1.1/4"	12	29,50		174,59	374	150	27	-	22,0	18,0
.1380	1.3/8"	12	32,80		*	374	170	30	-	28,0	22,0
.1120	1.1/2"	12	36,00		*	374	170	30	-	32,0	24,0

**Type INOX auf Anfrage!**



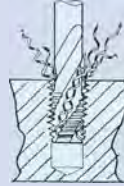
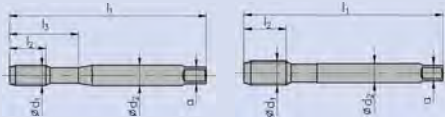
# 62562

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO

Unified National Fine - Feingewinde

**Typ 61982/62562** - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Machine tap with 35° spiral flute. Short chamfer permits work on steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes



**UNF**

### 62562 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/374 C35
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; 40° Rechtsspiralnuten
- ▶ ≤ No4 verstärkter Schaft / ≥ No5 Überlaufschaft
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 562	61 982							
Gruppe				10	10							
Qualität				HSSECo5	HSSECo5							
Schicht				P0	P0							
Dreh ↔				RH	RH							
Toleranz				2B	2B							
	D1	Steigung	d	€	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm	
	<b>UNF</b>											
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.3	P1.3							

.0002	Nr 2	64	1,85	*	38,83	371	45	5	10	2,8	2,1	
.0003	Nr 3	56	2,10	*	36,87	371	50	5	10	2,8	2,1	
.0004	Nr 4	48	2,40	*	*	371	56	5	18	3,5	2,7	
.0005	Nr 5	44	2,70	14,79		374	56	5	-	2,2	-	
.0006	Nr 6	40	3,00	15,12		374	56	7	-	3,0	2,1	
.0008	Nr 8	36	3,50	15,12		374	63	7	-	2,8	2,1	
.0010	Nr 10	32	4,10	15,92		374	70	8	-	3,5	2,7	
.0012	Nr 12	28	4,65	18,25		374	80	10	-	4,0	3,0	
.0140	1/4"	28	5,50	17,58		374	80	10	-	4,5	3,4	
.0516	5/16"	24	6,90	18,32		374	90	13	-	6,0	4,9	
.0380	3/8"	24	8,50	19,78		374	90	15	-	7,0	5,5	
.0716	7/16"	20	9,90	25,37		374	100	15	-	8,0	6,2	
.0120	1/2"	20	11,50	25,57		374	100	14	-	9,0	7,0	
.0916	9/16"	18	12,90	40,56		374	100	16	-	11,0	9,0	
.0580	5/8"	18	14,50	34,23		374	100	16	-	12,0	9,0	
.0340	3/4"	16	17,50	44,96		374	110	20	-	14,0	11,0	
.0780	7/8"	14	20,50	54,55		374	125	20	-	18,0	14,5	
.1000	1"	12	23,25	75,46		374	140	22	-	18,0	14,5	
.1180	1.1/8"	12	26,50	165,77		374	150	22	-	22,0	18,0	
.1140	1.1/4"	12	29,50	186,51		374	150	22	-	22,0	18,0	
.1380	1.3/8"	12	32,80	277,62		374	170	22	-	28,0	22,0	
.1120	1.1/2"	12	36,00	*		374	170	24	-	32,0	24,0	

**Typ INOX auf Anfrage!**







Gewinden | Threading  
**Gewindeschneidzeuge - UNEF**  
 (Amerikanisches Extra-Feingewinde)



# 62150

**Präz.-Handgewindebohrer HSSG 2B, RH**

**Unified National Extra Fine - Extra-Feingewinde**

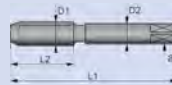
**Type 62150** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

**EN** - Sets of Hand taps für tapping in free cutting Steel up tp 800N/min<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diamete, major diameter and chamfer length.



**62150 Dapprich-TechBox**

- ▶ DIN 2181
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010



BestNr A					62 150					
Gruppe					10					
Qualität					HSSG					
Schicht					P0					
Dreh ↔					RH					
Toleranz					2B					
BestNr B	D1	Steigung	d	€	L1	L2	D2	a	mögliche Wind- Eisen Gr.	
	mm	P / 1"	mm	Satz	mm	mm	mm	mm		
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.3					
.0012	Nr 12	32	4,75	*	56	14	6,0	4,9	1	
.0140	1/4"	32	5,60	*	56	14	6,0	4,9	1.5	
.0516	5/16"	32	7,20	39,39	56	15	6,0	4,9	1.5	
.0380	3/8"	32	8,80	*	63	18	7,0	5,5	2	
.0716	7/16"	32	10,25	141,53	63	18	8,0	6,2	2	
.0120	1/2"	32	11,80	130,14	70	20	9,0	7,0	3	
.0916	9/16"	24	13,30	112,22	70	20	11,0	9,0	3	
.0580	5/8"	24	14,90	171,23	70	20	12,0	9,0	3	
.01116	11/16"	24	16,50	298,33	80	22	14,0	11,0	4	
.0340	3/4"	20	17,75	306,13	80	22	14,0	11,0	4	
.01316	13/16"	20	19,50	*	80	22	16,0	12,0	4	
.0780	7/8"	20	21,00	212,55	80	22	18,0	14,5	4	
.01516	15/16"	20	22,50	337,43	90	22	18,0	14,5	4	
.1000	1"	20	24,25	376,56	90	22	18,0	14,5	5	
.1116	1.1/16"	18	25,70	454,45	90	24	20,0	16,0	5	
.1180	1.1/8"	18	27,25	596,47	90	24	22,0	18,0	5	
.1316	1.3/16"	18	28,75	*	90	24	22,0	18,0	5	
.1140	1.1/4"	18	30,50	*	90	24	22,0	18,0	6	
.1516	1.5/16"	18	32,00	*	100	25	28,0	22,0	6	
.1380	1.3/8"	18	33,50	*	100	25	28,0	22,0	6	
.1716	1.7/16"	18	35,20	1140,13	100	25	28,0	22,0	7	
.1120	1.1/2"	18	36,80	1140,13	100	25	28,0	22,0	7	
.1916	1.9/16"	18	38,40	1140,13	110	25	32,0	24,0	7	
.1580	1.5/8"	18	40,00	1140,13	110	25	32,0	24,0	7	
.11116	1.11/16"	18	41,50	*	110	25	32,0	24,0	7	
.1340	1.3/4"	16	-	*	110	25	36,0	29,0	8	
.2000	2"	16	-	*	125	25	40,0	32,0	8	

**Maschinengewindebohrer - kurzfristig aus Werksvorrat England lieferbar.**

**Bitte fragen Sie gezielt an - vielen Dank !**







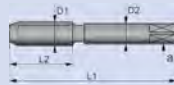
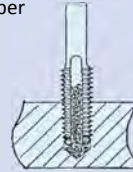
# 60760

## HSSG-Einschnittgewindebohrer, UNI, Kegelig 1:16

National Pipe Taper Fastening - Amerikanisches Rohrgewinde, selbstdichtend

**Type 60760** - Einschnittgewindebohrer zum Schneiden von Hand oder Maschine in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Sehr stabile Ausführung durch kurze Baumasse. Trocken dichtendes amerikanisches kegeliges Standard-Rohrgewinde, ohne Dichtmittel.

**EN** - Straight flute full size tap used as Hand or Machine taps for tapping in free cutting steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Bottoming lead. US standard conical dryseal taper pipe thread (without necessary pipe thread sealant).



### 60760 Dapprich-TechBox

- ▶ ANSI 94.9 (1971)
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ gerade genutet
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A	60 760										
Gruppe	10										
Qualität	HSSG										
Schicht	P0										
Dreh ↔	RH										
Toleranz											
BestNr B	D1	Steigung	d	€	L1	L2	D2	a			
	mm	P / 1"	mm	Stück	mm	mm	mm	mm			
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.2-P1.3						
.0116	1/16"	27	6,00	*	56	14	6,0	4,9			
.0180	1/8"	27	8,25	42,49	54	19	11,1	8,3			
.0140	1/4"	18	10,70	51,15	62	27	14,3	10,7			
.0380	3/8"	18	14,10	63,74	65	27	17,8	13,5			
.0120	1/2"	14	17,40	84,18	79	35	17,4	13,1			
.0340	3/4"	14	22,60	110,96	83	35	23,0	17,2			
.1000	1"	11,5	28,50	153,41	95	44	28,6	21,4			
.1140	1.1/4"	11,5	37,00	346,15	102	44	33,3	25,0			
.1120	1.1/2"	11,5	43,50	*	140	33	36,0	29,0			



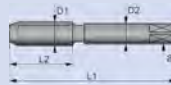
# 60757

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG-INOX, 1:16

National Pipe Taper Amerikanisches Rohrgewinde

**Type 60757** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in rostfreie, hitzebeständige und vergütete Stähle bis 1100N/mm<sup>2</sup>. Amerikanisches kegeliges Standard-Rohrgewinde, mit Dichtmittel.

**EN** - Sets of Hand Taps for tapping in Stainless, Heat Resistant & Acid Resistant Steels up to 1100N/mm<sup>2</sup>. US standard conical taper pipe thread (with necessary pipe thread sealant).



### 60757 Dapprich-TechBox

- ▶ ANSI 94.9 (1971)
- ▶ HSSG / M2
- ▶ HT-Ox Vaporisation
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5xd
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					60757														
Gruppe					10														
Qualität					HSSECo5														
Schicht					P1-vap														
Dreh ↔					RH														
	D1	Steigung	d		€		L1	L2	D2	a									
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Satz		mm	mm	mm	mm									
Werkstoff-Gruppe					P1.3 - M2.2														
.0180	1/8"	27	8,4		59,06		63	15	7,0	5,5									
.0140	1/4"	18	11,1		126,60		70	21	11,0	9,0									
.0380	3/8"	18	14,3		174,76		70	21	12,0	9,0									
.0120	1/2"	14	17,9		233,24		80	27	16,0	12,0									
.0340	3/4"	14	23,3		373,49		100	27	20,0	16,0									
.1000	1"	11,5	29,0		397,30		110	32	25	20,0									



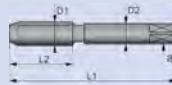
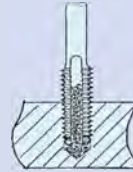
# 60750

## HSS Einschnittgewindebohrer, Kegelig 1:16

### National Pipe Taper Amerikanisches Rohrgewinde

**Type 60750** - Einschnittgewindebohrer zum Schneiden von Hand oder Maschine in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Sehr stabile Ausführung durch kurze Baumasse. Amerikanisches kegeliges Standard-Rohrgewinde, mit Dichtmittel.

**EN** - Straight flute full size tap used as Hand or Machine taps for tapping in free cutting steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Bottoming lead. US standard conical taper pipe thread (with necessary pipe thread sealant).



### 60750 Dapprich-TechBox

- ▶ ANSI 94.9 (1971)
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ gerade genutet
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					60 750																
Gruppe					10																
Qualität					HSSG																
Schicht					P0																
Dreh ↔					RH																
	D1	Steigung	d		€		L1	L2	D2	a											
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück		mm	mm	mm	mm											
Werstoff-Gruppe					P1.2-P1.3																

.0116	1/16"	27	6,25		49,77		54	17	7,9	5,9											
.0180	1/8"	27	8,50		23,74		59	15	8,0	6,3											
.0140	1/4"	18	11,10		28,88		67	19	10,0	8,0											
.0380	3/8"	18	14,70		30,49		75	21	12,5	10,0											
.0120	1/2"	14	18,00		52,92		87	26	16,0	12,5											
.0340	3/4"	14	23,25		74,98		96	28	20,0	16,0											
.1000	1"	11,5	29,25		114,77		109	33	25,0	20,0											
.1140	1.1/4"	11,5	38,00		177,54		119	36	31,5	25,0											
.1120	1.1/2"	11,5	44,25		253,72		125	37	35,5	28,0											
.2000	2"	11,5	56,25		361,73		140	41	40,0	31,5											
.2120	2.1/2"	8	67,00		*		180	75	45,0	35,0											
.3000	3"	8	83,00		*		200	75	50,0	39,0											



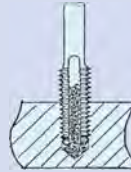
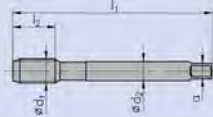
# 62752

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

National Pipe Taper Amerikanisches Rohrgewinde

**Type 62752/ 62755** - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spannbare Werkstoffe bis 850N/mm<sup>2</sup>. Amerikanisches kegeliges Standard-Rohrgewinde, mit Dichtmittel.

**EN** - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm<sup>2</sup>. US standard conical taper pipe thread (with necessary pipe thread sealant).



**NPT**

### 62752 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 374 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; Überlaufschaft
- ▶ kurzer Anschnitt Form C
- ▶ gerade genutet
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					62 752	62 755					
Gruppe					10	10					
Qualität					HSSECo5	HSSECo5					
Schicht					P0	P3-TiN					
Dreh ↔					RH	RH					
	D1	Steigung	d		€	€	L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	
<b>werkstoff-Gruppe</b>	<b>NPT</b>						P1-3	P1.1-1.4, M2.2,N4.5, N4.7-4.8			

.0116	1/16"	27	6,15		*	*	90	14	6,0	4,9	
.0180	1/8"	27	8,50		46,72	53,48	90	12	10,0	8,0	
.0140	1/4"	18	11,10		54,08	64,50	100	18	14,0	11,0	
.0380	3/8"	18	14,70		61,34	74,33	110	18	14,0	11,0	
.0120	1/2"	14	18,00		81,78	102,03	140	23	16,0	12,0	
.0340	3/4"	14	23,25		126,91	159,27	150	24	20,0	16,0	
.1000	1"	11,5	29,25		271,79	317,18	170	30	25,0	20,0	
.1140	1.1/4"	11,5	38,00		324,44	381,15	170	33	32,0	24,0	
.1120	1.1/2"	11,5	44,25		512,82	569,53	190	33	36,0	29,0	
.2000	2"	11,5	56,25		*	*	225	33	45,0	35,0	
.2120	2.1/2"	8	67,00		*	*	250	48	45,0	35,0	



Aus Werksvorrat lieferbar:

HiPC-Maschinengewindebohrer mit 15° Rechtsspiralnuten und ausgesetzten Zähnen (AZ)







# 69500

## Gewindeschneidsortimente in Stahlblechkassette

Metrisches ISO-Regel- und Feingewinde nach DIN 13

Type 69500 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge in Stahlblechkiste, bestehend aus:

- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)
- Gewindeschablone \*
- Kernloch-Spiralbohrer aus HSS \*



### 69500 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnormen - Stahlkassetten
- ▶ Handgewindebohrer-Sätze: M = 3tlg., MF = 2tlg.
- ▶ Schneideisen DIN EN 22568
- ▶ Windeisen DIN 1814, Schneideisenhalter DIN 225
- ▶ Gewindeschablone & Schraubendreher
- ▶ Kernloch-Spiralbohrern aus HSS
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks

\* nicht in allen Sortimenten enthalten

BestNr A					69 500					69 500
Gruppe					10					10
Qualität					HSS					HSS
Schicht					P0					P0
Dreh ↔					RH					RH
	Gewinde-	Bereich			€		Gewinde-	Bereich		€
BestNr B	Art	von	bis	Satz	BestNr B	Art	von	bis	Satz	
	<b>M</b>					<b>MF</b>				
Werkstoff-Gruppe	P1.2-P1.3					P1.2-P1.3				

.M0312	Satz	M	3	12	163,17	.F0818	Satz	MF	8	18	241,92
	Handgewindebohrer:				M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12		Handgewindebohrer:				MF 8x1 - 10x1 - 10x1.25
	Schneideisen:				M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12						12x1.25 - 12x1.5 - 14x1.25
	Windeisen:				No. 1 + 2						14x1.5 - 16x1.5 - 18x1.5
	Schneideisenhalter:				20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11		Schneideisen:				MF 8x1 - 10x1 - 10x1.25
					38x14						12x1.25 - 12x1.5 - 14x1.25
	Kernlochbohrer:				2.5 - 3.3 - 4.2 - 5.0 - 6.8						14x1.5 - 16x1.5 - 18x1.5
					8.5 - 10.2		Windeisen:				No. 1.1/2 + 3
					Schneideisenhalter:				25x9 - 38x14		
	Gewindeschablone:				20tlg.	Gewindeschablone:				20tlg.	
	Schraubendreher:				1 x	Schraubendreher:				1 x	
.M0320	Satz	M	3	20	462,87						
	Handgewindebohrer:				M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12						
					14 - 16 - 18 - 20						
	Schneideisen:				M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12						
					14 - 16 - 18 - 20						
	Windeisen:				No. 1 + 3						
Schneideisenhalter:				20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11							
				38x14 - 45x18							
.M0324	Satz	M	3	24	762,57						
	Handgewindebohrer:				M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12						
					14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24						
	Schneideisen:				M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12						
					14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24						
	Windeisen:				No. 0 + 2 + 4						
Schneideisenhalter:				20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11							
				38x14 - 45x18 - 55x22							



# 69600

## Gewindeschneidsortimente in Kunststoffkoffer

Verschiedene Gewindearten

**Type 69600** - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge im Kunststoffkoffer, bestehend aus:

- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltwerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)
- Gewindeschablone \*
- Kernloch-Spiralbohrer aus HSS \*



### 69600 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnormen - Kunststoffkoffer
- ▶ Handgewindebohrer-Sätze: M = 3tlg., MF+G = 2tlg.
- ▶ Schneideisen
- ▶ Windeisen DIN 1814, Schneideisenhalter DIN 225
- ▶ Gewindeschablone & Schraubendreher
- ▶ Kernloch-Spiralbohrern aus HSS
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks

\* nicht in allen Sortimenten enthalten

BestNr A					69 600					69 600	
Gruppe					10					10	
Qualität					HSS					HSS	
Schicht					P0					P0	
Dreh ↔					RH					RH	
		Gewinde-	Bereich		€		Gewinde-	Bereich		€	
BestNr B	art	von	bis	Satz	BestNr B	art	von	bis	Satz		
	<b>M</b>	<b>MF</b>	<b>G (BSP)</b>		<b>M</b>	<b>MF</b>	<b>G (BSP)</b>				
Werkstoff-Gruppe					P1.2-P1.3					P1.2-P1.3	
<b>M0312</b>	Satz	M	3	12	176,49	<b>M0330</b>	Satz	M	3	30	1298,70
	Handgewindebohrer:	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12					Handgewindebohrer:	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 24 - 27 - 30			
	Schneideisen:	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12					Schneideisen:	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 24 - 27 - 30			
	Werkzeughalter:	No. 1					Werkzeughalter:	No. 1 - 3 - 5			
	Windeisen:	No. 1 + 2					Windeisen:	No. 1 - 3 - 5			
	Schneideisenhalter:	20x5 - 20x7 - 25x9					Schneideisenhalter:	20x5 - 20x7 - 25x9			
		30x11 - 38x14						30x11 - 38x14 - 45x18			
	Spiralbohrer:	2.5 - 3.3 - 4.2 - 5					Spiralbohrer:	2.5 - 3.3 - 4.2 - 5			
		6.8 - 10.2 mm						55x22 - 65x25			
<b>M0320</b>	Satz	M	3	12	376,29						
	Handgewindebohrer:	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20									
	Schneideisen:	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20									
	Windeisen:	No. 0 - 1.1/2 - 3									
	Schneideisenhalter:	20x5 - 20x7 - 25x9									
		30x1 - 38x14 - 45x18									
<b>M0324</b>	Satz	M	3	24	526,14						
	Handgewindebohrer:	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24									
	Schneideisen:	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24									
	Windeisen:	No. 0 - 1.1/2 - 4									
	Schneideisenhalter:	20x5 - 20x7 - 25x9									
		30x11 - 38x14 - 45x18									



# 69600

## Gewindeschneidsortimente in Kunststoffkoffer (Fortsetzung)

BestNr A					69 600					69 600	
Gruppe					10					10	
Qualität					HSS					HSS	
Schicht					P0					P0	
Dreh ↔					RH					RH	
					€					€	
BestNr B	Gewinde- art	Bereich von	bis	€ Satz	BestNr B	Gewinde- art	Bereich von	bis	€ Satz		
	<b>M</b>	<b>MF</b>	<b>G (BSP)</b>			<b>M</b>	<b>MF</b>	<b>G (BSP)</b>			
Werkstoff- Gruppe	P1.2-P1.3					P1.2-P1.3					
F0312	Satz	MF	3	12	266,40	G1810	Satz	G	1/8"	1"	759,24
	Handgewindbohrer:	MF 3x0.35 - 4x0.35 - 5x0.5					Handgewindebohrer:	G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2			
		6x0.75 - 8x10 - 10x10						3/4 - 1"			
		12x1.5					Schneideisen:	G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2			
	Schneideisen:	MF 3x0.35 - 4x0.35 - 5x0.5						3/4 - 1"			
		6x0.75 - 8x10 - 10x10					Windeisen:	No. 3 + 5			
		12x1.5					Schneideisenhalter:	30x11 - 45x14 - 55x16			
	Windeisen:	No. 1 + 2						.			
Schneideisenhalter:	20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11					.					
	38x10					.					
F0620	Satz	MF	6	20	499,50	G1414	Satz	G	1/4"	1.1/4"	1132,20
	Handgewindebohrer:	MF 6x0.75 - 8x1.0 - 10x1.0					Handgewindebohrer:	G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4" - 1"			
		12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5						1.1/4			
		18x1.5 - 20x1.5					Schneideisen:	G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4" - 1"			
	Schneideisen:	MF 6x0.75 - 8x1.0 - 10x1.0						1.1/4			
		12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5					Windeisen:	No. 3 + 6			
		18x1.5 - 20x1.5					Schneideisenhalter:	45x14 - 55x16 - 75x20			
	Windeisen:	No. 1 + 3						.			
Schneideisenhalter:	20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x10					.					
	45x14					.					
F0624	Satz	MF	6	24	732,60	G1412	Satz	G	1/4"	1.1/2"	1698,30
	Handgewindebohrer:	MF 6x0.75 - 8x1.0 - 10x1.0					Handgewindebohrer:	G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"			
		12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5						1.1/4 - 1.1/2			
		18x1.5 - 20x1.5 - 22x1.5					Schneideisen:	G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"			
		24x1.5						1.1/4 - 1.1/2			
	Schneideisen:	MF 6x0.75 - 8x1.0 - 10x1.0					Windeisen:	No. 2 - 3 - 7			
		12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5					Schneideisenhalter:	45x14 - 55x16 - 75x20			
		18x1.5 - 20x1.5 - 22x1.5									
	24x1.5										
Windeisen:	No. 1 + 4										
Schneideisenhalter:	20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x10										
	45x14										



# 69700

## Gewindeschneidsortimente im Holzkasten

### Verschiedene Gewindearten

**Type 69700** - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge in lackierten Holzkästen, bestehend aus:

- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltwerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)

**EN** - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks



### 69700 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnormen - Holzkästen
- ▶ Handgewindebohrer-Sätze: M+BSW+UNC = 3tlg.
- ▶ Handgewindebohrer-Sätze: MF+G+UNF = 2tlg.
- ▶ Schneideisen
- ▶ Windeisen DIN 1814
- ▶ Schneideisenhalter DIN 225
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					69 700										69 700	
Gruppe					10										10	
Qualität					HSS										HSS	
Schicht					P0										P0	
Dreh ↔					RH										RH	
					€										€	
BestNr B		Gewinde- art	Bereich von	bis	Satz					BestNr B		Gewinde- art	Bereich von	bis	Satz	
		<b>M</b>	<b>MF</b>	<b>G (BSP)</b>	<b>BSW</b>	<b>UNC</b>						<b>M</b>	<b>MF</b>	<b>G (BSP)</b>	<b>BSW</b>	<b>UNF</b>
Werkstoff- Gruppe							P1.2-P1.3									P1.2-P1.3

M0312	Satz	M	3	12	319,68	M0324	Satz	M	3	24	749,25	
	Handgewindebohrer:			M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12			Handgewindebohrer:			M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12		14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24
	Schneideisen:			M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12			Schneideisen:			M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12		14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24
	Windeisen:			No. 1 + 2			Windeisen:			No. 0 - 2 - 4		
	Schneideisenhalter:			20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11			Schneideisenhalter:			20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11		38x14 - 45x18 - 55x22
				38x14								
				.								
				.								
				.								
M0320	Satz	M	3	20	549,45	M0330	Satz	M	3	30	1298,70	
Handgewindebohrer:				M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12		Handgewindebohrer:			M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12		14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24	
				14 - 16 - 18 - 20					14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24		27 - 30	
Schneideisen:				M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12		Schneideisen:			M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12		14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24	
				14 - 16 - 18 - 20					14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24		27 - 30	
Windeisen:				No. 1 + 3		Windeisen:			No. 1 - 3 - 5			
Schneideisenhalter:				20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11		Schneideisenhalter:			20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11		38x14 - 45x18 - 55x22	
				38x14 - 45x18					38x14 - 45x18 - 55x22		65x25	
				.								
				.								
				.								
F0312	Satz	MF	3	12	392,94	F0620	Satz	MF	6	20	629,37	
Handgewindebohrer:				MF 3x0.35 - 4x0.35 - 5x0.5		Handgewindebohrer:			MF 6x0.75 - 8x1.0 - 10x1.0		12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5	
				6x0.75 - 8x1.0 - 10x1.0					12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5		18x1.5 - 20x1.5	
				12x1.5					12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5		18x1.5 - 20x1.5	
Schneideisen:				MF 3x0.35 - 4x0.35 - 5x0.5		Schneideisen:			MF 6x0.75 - 8x1.0 - 10x1.0		12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5	
				6x0.75 - 8x1.0 - 10x1.0					12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5		18x1.5 - 20x1.5	
				12x1.5					12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5		18x1.5 - 20x1.5	
Windeisen:				No. 1 + 2		Windeisen:			No. 1 + 3			
Schneideisenhalter:				20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11		Schneideisenhalter:			20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x11		45x14	
				38x10					20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x11		45x14	





# 69700

## Gewindeschneidsortimente im Holzkasten (Fortsetzung)

BestNr A					69 700					69 700	
Gruppe					10					10	
Qualität					HSS					HSS	
Schicht					P0					P0	
Dreh ↔					RH					RH	
					€					€	
BestNr B	Gewinde- art	Bereich von	bis	€ Satz	BestNr B	Gewinde- art	Bereich von	bis	€ Satz		
	<b>M</b>	<b>MF</b>	<b>G (BSP)</b>	<b>BSW</b>	<b>UNC</b>	<b>M</b>	<b>MF</b>	<b>G (BSP)</b>	<b>BSW</b>	<b>UNF</b>	
Werkstoff-Gruppe	P1.2-P1.3					P1.2-P1.3					
<b>F0624</b>	Satz	MF	6	24	865,80	<b>F1263</b>	Satz	MF	12	63	4662,00
	Handgewindebohrer:			MF 6x0.75 - 8x1.0 - 10x1.0			Handgewindebohrer:			MF 12x1.5 - 16x1.5 - 20x1.5	
				12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5						25x1,5 - 32x1.5 - 40x1.5	
				18x1.5 - 20x1.5 - 22x1.5						50x1.5 - 63x1.5	
				24x1.5			Schneideisen:			MF 12x1.5 - 16x1.5 - 20x1.5	
	Schneideisen:			MF 6x0.75 - 8x1.0 - 10x1.0						25x1,5 - 32x1.5 - 40x1.5	
				12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5						50x1.5 - 63x1.5	
				18x1.5 - 20x1.5 - 22x1.5			Windeisen:			No. 3 - 6 - 8	
				24x1.5			Schneideisenhalter:			38x10 - 45x14 - 55x16	
	Windeisen:			No. 1 + 4						65x18 - 75x20 - 90x22	
	Schneideisenhalter:			20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x10						.	
				45x14 - 55x16						.	
<b>G1810</b>	Satz	G	1/8"	1"	759,24	<b>G1414</b>	Satz	G	1/4"	1.1/4"	1232,10
	Handgewindebohrer:			G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4			Handgewindebohrer:			G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"	
				1"						1.1/4	
	Schneideisen:			G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4			Schneideisen:			G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"	
				1"						1.1/4	
	Windeisen:			No. 3 + 5			Windeisen:			No. 3 + 6	
	Schneideisenhalter:			30x11 - 38x10 - 45x14			Schneideisenhalter:			38x10 - 45x14 - 55x16	
				55x16 - 65x18						65x18 - 75x20	
<b>G1412</b>	Satz	G	1/4"	1.1/2"	1898,10	<b>G1420</b>	Satz	G	1/4"	2"	2783,88
	Handgewindebohrer:			G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"			Handgewindebohrer:			G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"	
				1.1/4 - 1.1/2						1.1/4 - 1.1/2 - 2"	
	Schneideisen:			G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"			Schneideisen:			G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"	
				1.1/4 - 1.1/2						1.1/4 - 1.1/2 - 2"	
	Windeisen:			No. 2 - 4 - 7			Windeisen:			No. 2 - 4 - 7	
	Schneideisenhalter:			38x10 - 45x14 - 55x16			Schneideisenhalter:			38x10 - 45x14 - 55x16	
				65x18 - 75x20						65x18 - 75x20 - 90x22	



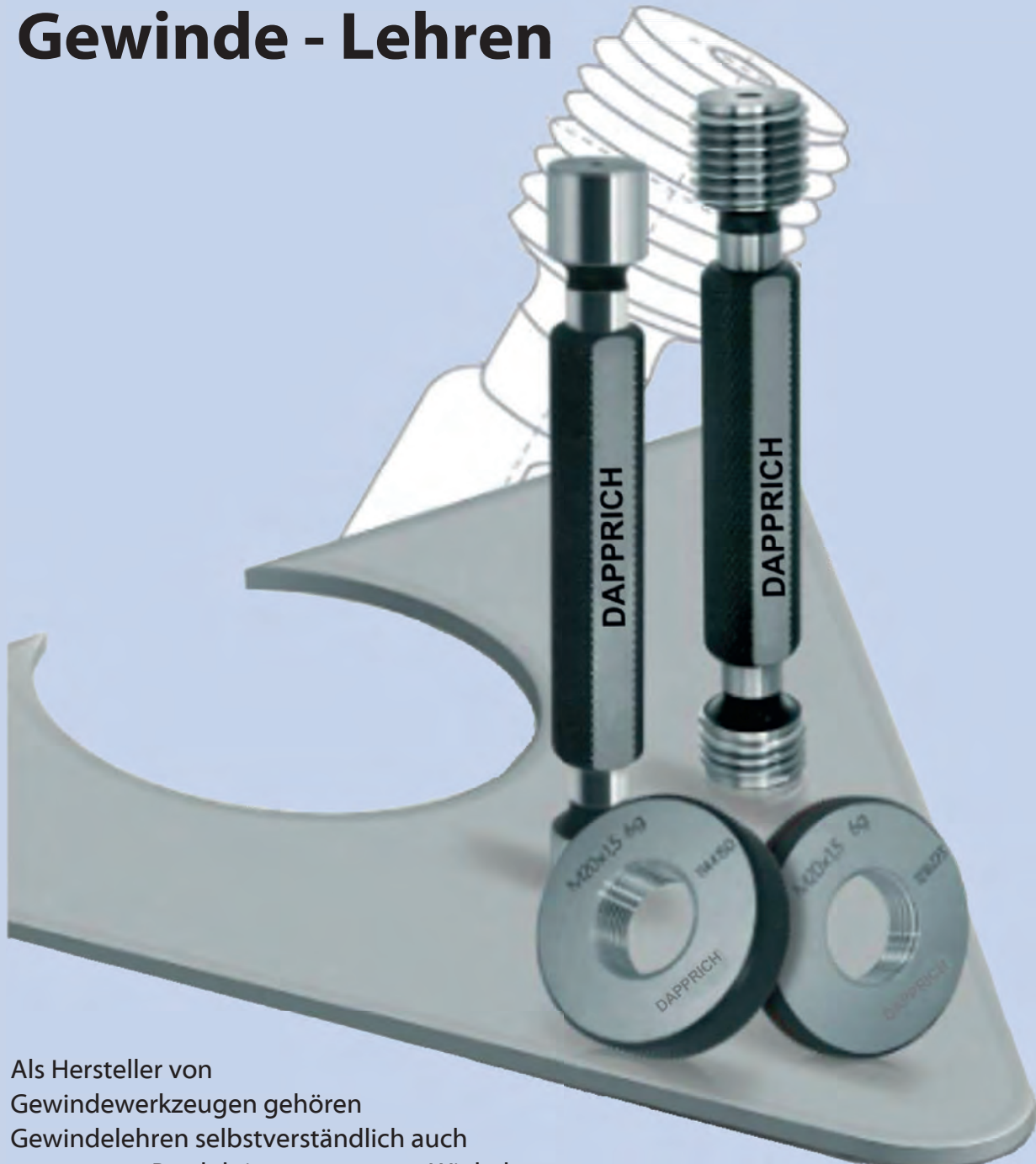
# 69700

## Gewindeschneidsortimente im Holzkasten (Fortsetzung 2)

BestNr A					69 700					69 700	
Gruppe					10					10	
Qualität					HSS					HSS	
Schicht					P0					P0	
Dreh ↔					RH					RH	
					€					€	
BestNr B	Gewinde- art	Bereich von	bis	€ Satz	BestNr B	Gewinde- art	Bereich von	bis	€ Satz		
	<b>M</b>	<b>MF</b>	<b>G (BSP)</b>	<b>BSW</b>	<b>UNC</b>	<b>M</b>	<b>MF</b>	<b>G (BSP)</b>	<b>BSW</b>	<b>UNF</b>	
Werkstoff- Gruppe	P1.2-P1.3					P1.2-P1.3					
<b>W1410</b>	Satz	BSW	1/4"	1"	1032,30	<b>W1810</b>	Satz	BSW	1/8"	1"	1065,60
	Handgewindebohrer:	W 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16					Handgewindebohrer:	W 1/8 - 3/16 - 1/4 - 5/16			
		1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"						3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4			
	Schneideisen:	W 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16					Schneideisen:	7/8 - 1"			
		1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"						W 1/8 - 3/16 - 1/4 - 5/16			
	Windeisen:	No. 0 - 2 - 4					Windeisen:	3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4			
	Schneideisenhalter:	20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x14					Schneideisenhalter:	7/8 - 1"			
		45x18 - 55x22					Windeisen:	No. 0 - 2 - 4			
		.					Schneideisen:	20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11			
		.						38x14 - 45x18 - 55x22			
<b>W1412</b>	Satz	BSW	1/4"	1.1/2"	2264,40	<b>F1410</b>	Satz	UNF	1/4"	1"	865,80
	Handgewindebohrer:	W 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16					Handgewindebohrer:	UNF 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16			
		1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"						1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"			
		1.1/8 - 1.1/4 - 1.1/2					Schneideisen:	UNF 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16			
	Schneideisen:	W 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16						1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"			
		1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"					Windeisen:	No. 0 - 2 - 4			
		1.1/8 - 1.1/4 - 1.1/2					Schneideisenhalter:	20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x10			
	Windeisen:	No. 1 - 3 - 6						45x14 - 55x16			
	Schneideisenhalter:	20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x14						.			
		45x18 - 55x22 - 65x25						.			
<b>C1410</b>	Satz	UNC	1/4"	1"	1032,30	<b>F1412</b>	Satz	UNF	1/4"	1.1/2"	1864,80
	Handgewindebohrer:	UNC 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16					Handgewindebohrer:	UNF 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16			
		1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"						1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"			
	Schneideisen:	UNC 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16						1.1/8 - 1.1/4 - 1.1/2			
		1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"					Schneideisen:	UNF 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16			
	Windeisen:	No. 0 - 2 - 4						1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"			
	Schneideisenhalter:	20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x14						1.1/8 - 1.1/4 - 1.1/2			
		45x18 - 55x22					Windeisen:	No. 1 - 3 - 6			
		.					Schneideisenhalter:	20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x10			
		.						45x14 - 55x16 - 65x18			
<b>C1412</b>	Satz	UNC	1/4"	1.1/2"	2264,40						
	Handgewindebohrer:	UNC 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16									
		1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"									
		1.1/8 - 1.1/4 - 1.1/2									
	Schneideisen:	UNC 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16									
		1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"									
		1.1/8 - 1.1/4 - 1.1/2									
	Windeisen:	No. 1 - 3 - 6									
	Schneideisenhalter:	20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x14									
		45x18 - 55x22 - 65x25									



# Gewinde - Lehren



Als Hersteller von  
Gewindewerkzeugen gehören  
Gewindelehren selbstverständlich auch  
zu unserem Produktionsprogramm. Wir halten an  
unseren Werkslägern ein umfangreiches Sortiment aller möglichen Lehren -  
in unterschiedlichsten Ausführungen und Toleranzen - für Sie bereit.

Bitte fragen Sie gezielt - auch gerne nach Zeichnung - bei uns an.





# Gewinde - Terminologie





# Empfohlene Kernlochdurchmesser für Gewindebohrer

M (6H)



M 1	0,25	0,75
M 1,1	0,25	0,85
M 1,2	0,25	0,95
M 1,4	0,30	1,10
M 1,6	0,35	1,25
M 1,7	0,35	1,30
M 1,8	0,35	1,45
M 2	0,40	1,60
M 2,2	0,45	1,75
M 2,3	0,40	1,90
M 2,5	0,45	2,05
M 2,6	0,45	2,15
M 3	0,50	2,50
M 3,5	0,60	2,90
M 4	0,70	3,30
M 4,5	0,75	3,75
M 5	0,80	4,20
M 5,5	0,90	4,60
M 6	1,00	5,00
M 7	1,00	6,00
M 8	1,25	6,80
M 9	1,25	7,75
M 10	1,50	8,50
M 11	1,50	9,50
M 12	1,75	10,20
M 14	2,00	12,00
M 15	2,00	13,00
M 16	2,00	14,00
M 18	2,50	15,50
M 20	2,50	17,50
M 22	2,50	19,50
M 24	3,00	21,00
M 27	3,00	24,00
M 30	3,50	26,50
M 33	3,50	29,50
M 36	4,00	32,00
M 39	4,00	35,00
M 42	4,50	37,50
M 45	4,50	40,50
M 48	5,00	43,00
M 52	5,00	47,00
M 56	5,50	50,50
M 60	5,50	54,50
M 64	6,00	58,00
M 68	6,00	62,00
M 72	6,00	66,00
M 76	6,00	70,00
M 80	6,00	74,00
M 84	6,00	78,00
M 88	6,00	82,00
M 90	6,00	84,00
M 92	6,00	86,00
M 96	6,00	90,00
M 100	6,00	94,00

MF (6H)



M 2	0,25	1,75
M 2,5	0,35	2,15
M 3	0,35	2,65
M 3,5	0,35	3,15
M 4	0,35	3,65
M 4	0,50	3,40
M 4,5	0,50	4,00
M 5	0,50	4,50
M 5	0,75	4,25
M 6	0,50	5,50
M 6	0,75	5,20
M 7	0,50	6,50
M 7	0,75	6,20
M 8	0,50	7,50
M 8	0,75	7,20
M 8	1,00	7,00
M 9	0,50	8,50
M 9	0,75	8,20
M 9	1,00	8,00
M 10	0,50	9,50
M 10	0,75	9,20
M 10	1,00	9,00
M 10	1,25	8,80
M 11	0,75	10,20
M 11	1,00	10,00
M 11	1,25	9,75
M 12	0,50	11,50
M 12	0,75	11,25
M 12	1,00	11,00
M 12	1,25	10,80
M 12	1,50	10,50
M 13	0,50	12,50
M 13	0,75	12,25
M 13	1,00	12,00
M 13	1,25	11,75
M 13	1,50	11,50
M 14	0,50	13,50
M 14	0,75	13,25
M 14	1,00	13,00
M 14	1,25	12,80
M 14	1,50	12,50
M 15	0,50	14,50
M 15	0,75	13,25
M 15	1,00	14,00
M 15	1,25	13,75
M 15	1,50	13,50
M 16	0,50	15,50
M 16	0,75	15,25
M 16	1,00	15,00
M 16	1,25	14,75
M 16	1,50	14,50
M 17	0,75	16,25
M 17	1,00	16,00

MF (6H)



M 17	1,50	15,50
M 18	0,50	17,50
M 18	0,75	17,25
M 18	1,00	17,00
M 18	1,25	16,75
M 18	1,50	16,50
M 18	2,00	16,00
M 20	0,75	19,25
M 20	1,00	19,00
M 20	1,25	18,75
M 20	1,50	18,50
M 20	2,00	18,00
M 21	0,75	20,25
M 21	1,00	20,00
M 21	1,50	19,50
M 22	1,00	21,00
M 22	1,25	20,75
M 22	1,50	20,50
M 22	2,00	20,00
M 23	1,00	22,00
M 23	1,50	21,50
M 24	0,75	23,25
M 24	1,00	23,00
M 24	1,50	22,50
M 24	2,00	22,00
M 25	1,00	24,00
M 25	1,50	23,50
M 25	2,00	23,00
M 26	1,00	26,00
M 26	1,50	24,50
M 26	2,00	24,00
M 27	1,00	26,00
M 27	1,50	25,50
M 27	2,00	25,00
M 28	1,00	27,00
M 28	1,50	26,50
M 28	2,00	26,00
M 30	1,00	29,00
M 30	1,50	28,50
M 30	2,00	28,00
M 30	3,00	27,00
M 32	1,00	31,00
M 32	1,50	30,50
M 32	2,00	30,00
M 32	3,00	29,00
M 33	1,00	32,00
M 33	1,50	31,50
M 33	2,00	31,00
M 33	3,00	30,00
M 34	1,00	33,00
M 34	1,50	32,50
M 34	2,00	32,00
M 34	3,00	31,00
M 35	1,00	34,00

MF (6H)



M 35	1,50	33,50
M 35	2,00	33,00
M 35	3,00	32,00
M 36	1,00	35,00
M 36	1,50	34,50
M 36	2,00	34,00
M 36	3,00	33,00
M 38	1,00	37,00
M 38	1,50	36,50
M 38	2,00	36,00
M 38	3,00	35,00
M 39	1,50	37,50
M 39	2,00	37,00
M 39	3,00	36,00
M 40	1,00	39,00
M 40	1,50	38,50
M 40	2,00	38,00
M 40	3,00	37,00
M 42	1,50	40,50
M 42	2,00	40,00
M 42	3,00	39,00
M 42	4,00	38,00
M 45	1,50	43,50
M 45	2,00	43,00
M 45	3,00	42,00
M 45	4,00	41,00
M 48	1,50	46,50
M 48	2,00	46,00
M 48	3,00	45,00
M 48	4,00	44,00
M 50	1,50	48,50
M 50	2,00	48,00
M 50	3,00	47,00
M 50	4,00	46,00
M 52	1,50	50,50
M 52	2,00	50,00
M 52	3,00	49,00
M 52	4,00	48,00
M 54	1,50	52,50
M 54	2,00	52,00
M 54	3,00	51,00
M 54	4,00	50,00
M 55	1,50	53,50
M 55	2,00	53,00
M 55	3,00	52,00
M 55	4,00	51,00
M 56	1,50	54,50
M 56	2,00	54,00
M 56	3,00	53,00
M 56	4,00	52,00
M 58	1,50	56,50
M 58	2,00	56,00
M 58	3,00	55,00
M 58	4,00	54,00

MF (6H)



M 60	1,50	58,50
M 60	2,00	58,00
M 60	3,00	57,00
M 60	4,00	56,00
M 62	1,50	60,50
M 62	2,00	60,00
M 62	3,00	59,00
M 62	4,00	58,00
M 63	1,50	61,50
M 64	1,50	62,50
M 64	2,00	62,00
M 64	3,00	61,00
M 64	4,00	60,00
M 65	1,50	63,50
M 65	2,00	63,00
M 65	3,00	61,00
M 65	4,00	61,00
M 68	1,50	66,50
M 68	2,00	66,00
M 68	3,00	65,00
M 68	4,00	64,00
M 70	1,50	68,50
M 70	2,00	68,00
M 70	3,00	67,00
M 70	4,00	66,00
M 72	1,50	70,50
M 72	2,00	70,00
M 72	3,00	69,00
M 72	4,00	68,00
M 74	1,50	72,50
M 74	2,00	72,00
M 74	3,00	71,00
M 74	4,00	70,00
M 75	1,50	73,50
M 75	2,00	73,00
M 75	3,00	72,00
M 75	4,00	71,00
M 75	1,50	74,50
M 76	2,00	74,00
M 76	3,00	73,00
M 76	4,00	72,00
M 78	1,50	76,50
M 78	2,00	76,00
M 78	3,00	75,00
M 78	4,00	74,00
M 80	1,50	78,50
M 80	2,00	78,00
M 80	3,00	77,00
M 80	4,00	76,00
M 82	1,50	80,50
M 82	2,00	80,00
M 82	3,00	79,00
M 82	4,00	78,00
M 84	1,50	82,50

MF (6H)



M 84	2,00	82,00
M 84	3,00	81,00
M 84	4,00	80,00
M 85	1,50	83,50
M 85	2,00	83,00
M 85	3,00	82,00
M 85	4,00	81,00
M 86	1,50	84,50
M 86	2,00	84,00
M 86	3,00	83,00
M 86	4,00	82,00
M 88	1,50	86,50
M 88	2,00	86,00
M 88	3,00	85,00
M 88	4,00	84,00
M 90	1,50	88,50
M 90	2,00	88,00
M 90	3,00	87,00
M 90	4,00	86,00
M 92	1,50	90,50
M 92	2,00	90,00
M 92	3,00	89,00
M 92	4,00	88,00
M 95	1,50	93,50
M 95	2,00	93,00
M 95	3,00	92,00
M 95	4,00	91,00
M 96	1,50	94,50
M 96	2,00	94,00
M 96	3,00	93,00
M 96	4,00	92,00
M 98	1,50	96,50
M 98	2,00	96,00
M 98	3,00	95,00
M 98	4,00	94,00
M 100	1,50	98,50
M 100	2,00	98,00
M 100	3,00	97,00
M 100	4,00	96,00





# Empfohlene Kernlochdurchmesser für Gewindebohrer

## EG-M

M 2	0,40	2,10
M 2,5	0,45	2,60
M 3	0,50	3,20
M 3,5	0,60	3,70
M 4	0,70	4,20
M 5	0,80	5,20
M 6	1,00	6,30
M 8	1,25	8,40
M 10	1,50	10,40
M 12	1,75	12,50
M 14	2,00	14,50
M 16	2,00	16,50
M 18	2,50	18,75
M 20	2,50	20,75
M 22	2,50	22,75
M 24	3,00	24,75
M 30	3,50	31,00

## EG-MF

M 8	1,00	8,30
M 10	1,00	10,30
M 10	1,25	10,30
M 12	1,25	12,30
M 12	1,50	12,50
M 14	1,25	14,30
M 14	1,50	14,50
M 16	1,50	16,50
M 18	1,50	18,50
M 20	1,50	20,50
M 22	1,50	22,50
M 24	1,50	24,50

## PG

7	20	11,40
9	18	14,00
11	18	17,25
13,5	18	19,00
16	18	21,25
21	16	26,75
29	16	35,50
36	16	45,50
42	16	52,50
48	16	57,80

## BSW

1/16"	60	1,15
3/32"	40	1,85
1/8"	40	2,55
5/32"	32	3,10
3/16"	24	3,60
7/32"	24	4,40
1/4"	20	5,10
5/16"	18	6,50
3/8"	16	7,90
7/16"	14	9,20
1/2"	12	10,50
9/16"	12	12,00
5/8"	11	13,50
3/4"	10	16,50
7/8"	9	19,25
1"	8	21,75
1.1/8"	7	24,75
1.1/4"	7	28,00
1.3/8"	6	30,50
1.1/2"	6	33,50
1.5/8"	5	35,50
1.3/4"	5	39,00
1.7/8"	4,5	41,50
2"	4,5	44,50
2.1/4"	4	50,00
2.1/2"	4	56,50
2.3/4"	3,5	62,00
3"	3,5	68,00
3.1/4"	3,25	74,00
3.1/2"	3,25	80,50
3.3/4"	3	86,00
4"	3	92,50

## BSF

3/16"	32	3,95
7/32"	28	4,60
1/4"	26	5,30
9/32"	26	6,10
5/16"	22	6,80
3/8"	20	8,30
7/16"	18	9,70
1/2"	16	11,10
9/16"	16	12,70
5/8"	14	14,00
11/16"	14	15,50
3/4"	12	16,75
7/8"	11	19,75
1"	10	22,75
1.1/8"	9	25,50
1.1/4"	9	28,50
1.3/8"	8	31,50
1.1/2"	8	34,50
1.5/8"	8	38,10
1.3/4"	7	41,00
2	7	47,00
2.1/4"	6	53,00
2.1/2"	6	58,00
2.3/4"	6	65,00
3"	5	70,50
3.1/4"	5	79,50
3.1/2"	4,5	82,50
3.3/4"	4,5	89,00
4"	4,5	92,25

## UNC (2B)

No 1	64	1,55
No 2	56	1,85
No 3	48	2,10
No 4	40	2,35
No 5	44	2,65
No 6	32	2,85
No 8	32	3,50
No 10	24	3,90
No 12	24	4,50
1/4"	20	5,10
5/16"	18	6,60
3/8"	16	8,00
7/16"	14	9,40
1/2"	13	10,80
9/16"	12	12,20
5/8"	11	13,50
3/4"	10	16,50
7/8"	9	19,50
1"	8	22,25
1.1/8"	7	25,00
1.1/4"	7	28,00
1.3/8"	6	30,75
1.1/2"	6	34,00
1.5/8"	6	36,00
1.3/4"	5	39,50
1.7/8"	4,5	42,00
2"	4,5	45,00
2.1/4"	4,5	51,50
2.1/2"	4	57,00
2.3/4"	4	63,50
3"	4	70,00

## UNF (2B)

No 0	80	1,25
No 1	72	1,50
No 2	64	1,80
No 3	56	2,10
No 4	48	2,30
No 5	44	2,70
No 6	40	3,00
No 8	36	3,50
No 10	32	4,10
No 12	28	4,65
1/4"	28	5,50
5/16"	24	6,90
3/8"	24	8,50
7/16"	20	9,90
1/2"	20	11,50
9/16"	18	12,90
5/8"	18	14,50
3/4"	16	17,50
7/8"	14	20,50
1"	12	23,25
1"	14	23,25
1.1/8"	12	26,50
1.1/4"	12	29,50
1.3/8"	12	32,50
1.1/2"	12	36,00

## UNEF (2B)

No 12	32	4,75
1/4"	32	5,60
5/16"	32	7,20
3/8"	32	8,80
7/16"	32	10,25
1/2"	32	11,80
9/16"	24	13,30
5/8"	24	14,90
11/16"	24	16,50
3/4"	20	17,75
13/16"	20	19,50
7/8"	20	21,00
15/16"	20	22,50
1"	20	24,25
1.1/16	18	25,70
1.1/8"	18	27,25
1.3/16	18	28,75
1.1/4"	18	30,50
1.5/16	18	32,00
1.3/8"	18	33,50
1.7/16	18	35,20
1.1/2"	18	36,80
1.9/16	18	38,40
1.5/8"	18	40,00
1.11/1	18	41,50

## G (BSP)

1/16"	28	6,80
1/8"	28	8,80
1/4"	19	11,80
3/8"	19	15,25
1/2"	14	19,00
5/8"	14	21,00
3/4"	14	24,50
7/8"	14	28,25
1"	11	30,75
1.1/8"	11	35,50
1.1/4"	11	39,50
1.3/8"	11	41,80
1.1/2"	11	45,00
1.3/4"	11	51,00
2"	11	57,00
2.1/4"	11	62,75
2.1/2"	11	72,50
2.3/4"	11	79,00
3"	11	85,50

## Rp

1/8"	28	8,60
1/4"	19	11,50
3/8"	19	15,00
1/2"	14	18,75
3/4"	14	24,25
1"	11	30,40
1.1/4"	11	39,00
1.1/2"	11	45,00
2"	11	56,75

## BA

No 14	0,23	0,80
No 13	0,25	0,98
No 12	0,28	1,05
No 11	0,31	1,20
No 10	0,35	1,40
No 9	0,39	1,55
No 8	0,43	1,80
No 7	0,48	2,05
No 6	0,56	2,30
No 5	0,59	2,65
No 4	3,66	3,00
No 3	0,73	3,40
No 2	0,81	4,00
No 1	0,90	4,50
No 0	1,00	5,10

## EG-UNC

No 1	64	2,00
No 2	56	2,40
No 3	48	2,80
No 4	40	3,10
No 5	40	3,40
No 6	32	3,80
No 8	32	4,50
No 10	24	5,30
No 12	24	5,90
1/4"	20	6,80
5/16"	18	8,40
3/8"	16	10,00
7/16"	14	11,70
1/2"	13	13,30
9/16"	12	15,00
5/8"	11	16,50
3/4"	10	19,70
7/8"	9	23,00
1"	8	26,50

## EG-UNF

No 1	72	2,00
No 2	64	2,30
No 3	56	2,70
No 4	48	3,10
No 5	44	3,40
No 6	40	3,80
No 8	32	4,40
No 10	32	5,10
1/4"	28	6,60
5/16"	24	8,20
3/8"	24	9,80
7/16"	20	11,40
1/2"	20	13,00
9/16"	18	14,70
5/8"	18	16,30
3/4"	16	19,50
7/8"	14	22,70
1"	12	26,00



## Empfohlene Kernlochdurchmesser für Gewindebohrer



**BSPT**

1/16"	28		6,40
1/8"	28	8,00	8,40
1/4"	19	10,80	11,20
3/8"	19	14,25	14,75
1/2"	14	17,75	18,25
3/4"	14	23,00	23,75
1"	11	29,00	30,00
1.1/4"	11	37,50	38,50
1.1/2"	11	43,50	44,50
2"	11	55,00	56,00
2.1/2"	11	70,00	71,00



**NPT**

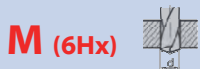
1/16"	27	6,00	6,30
1/8"	27	8,40	8,70
1/4"	18	10,70	11,10
3/8"	18	14,25	14,50
1/2"	14	17,50	18,00
3/4"	14	22,75	23,25
1"	11,5	28,50	29,00
1.1/4"	11,5	37,50	38,00
1.1/2"	11,5	43,50	44,00
2"	11,5	55,00	56,00



Kegelreibahlen mit Kegel 1:16  
 Katalog-Nr. 73 100  
 Diese finden Sie in der Rubrik "Reibahlen"

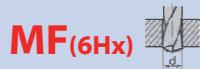


## Empfohlene Kernlochdurchmesser für Gewinde-Former



**M (6Hx)**

M 1	0,25	0,88
M 1,2	0,25	1,08
M 1,4	0,30	1,25
M 1,6	0,35	1,45
M 1,7	0,35	1,55
M 1,8	0,35	1,65
M 2	0,40	1,80
M 2,2	0,45	2,00
M 2,3	0,40	2,00
M 2,5	0,45	2,30
M 2,6	0,45	2,40
M 3	0,50	2,80
M 3,5	0,60	3,25
M 4	0,70	3,70
M 5	0,80	4,60
M 6	1,00	5,60
M 7	1,00	6,55
M 8	1,25	7,45
M 9	1,25	8,45
M 10	1,50	9,30
M 12	1,75	11,20
M 14	2,00	13,10
M 16	2,00	15,10
M 18	2,50	16,90
M 20	2,50	18,90
M 22	2,50	20,90
M 24	3,00	22,65



**MF (6Hx)**

M 4	0,50	3,80
M 5	0,50	4,80
M 6	0,50	5,80
M 6	0,75	5,65
M 8	0,75	7,65
M 8	1,00	7,55
M 10	1,00	9,55
M 12	1,00	11,55
M 12	1,50	11,35
M 14	1,50	13,35
M 16	1,00	15,55
M 16	1,50	15,35
M 18	1,00	17,55
M 18	1,50	17,35
M 20	1,00	19,55
M 20	1,50	1,35
M 22	1,50	21,35
M 24	1,50	23,35
M 26	1,50	25,35
M 28	1,50	27,35
M 30	1,50	29,35



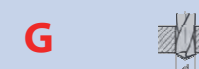
**UNC**

No 1	64	1,70
No 2	56	2,00
No 3	48	2,30
No 4	40	2,60
No 5	0	2,90
No 6	32	3,20
No 8	32	3,80
No 10	24	4,40
No 12	24	5,00
1/4"	20	5,80
5/16"	18	7,30
3/8"	16	8,80
7/16"	14	10,30
1/2"	13	11,90



**UNF**

No 1	72	1,70
No 2	64	2,00
No 3	56	2,30
No 4	48	2,60
No 5	44	2,90
No 6	40	3,20
No 8	36	3,90
No 10	32	4,50
No 12	28	5,10
1/4"	28	6,00
5/16"	24	7,50
3/8"	24	9,10
7/16"	20	10,60
1/2"	20	12,10
5/8"	18	15,25
3/4"	16	18,35
7/8"	14	21,40
1"	12	24,45



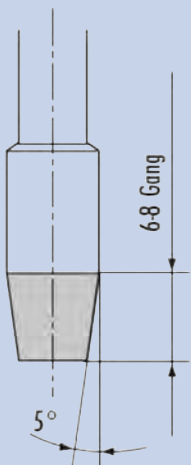
**G**

1/8"	28	9,35
1/4"	19	12,55
3/8"	19	16,05
1/2"	14	20,15
3/4"	14	25,65
1"	11	32,25

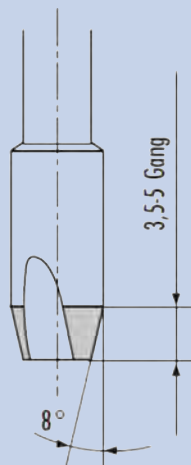




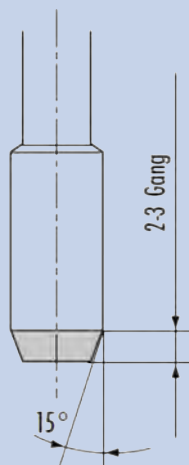
# Anschnittformen DIN 2197



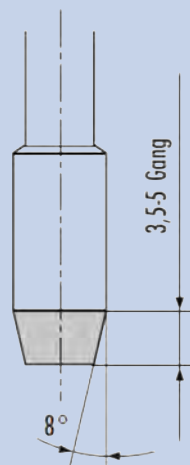
**Form A**  
langer Anschnitt  
6 - 8 Gang  
für Dulo



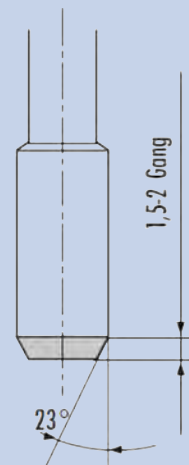
**Form B**  
mittlerer Anschnitt  
3,5 - 5 Gang  
Schälanschnitt  
für Dulo



**Form C**  
kurzer Anschnitt  
2 - 3 Gang  
für Grulo

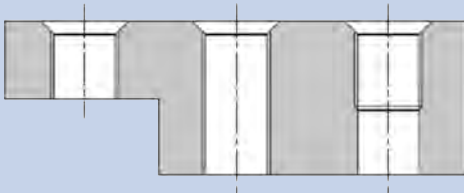


**Form D**  
mittlerer Anschnitt  
3,5 - 5 Gang  
für Dulo + Grulo  
mit langem Auslauf

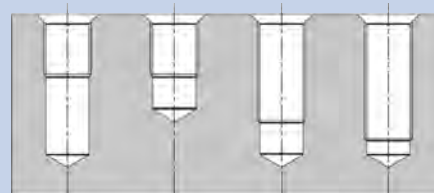


**Form E**  
kurzer Anschnitt  
1,5 - 2 Gang  
für Dulo + Grulo  
mit kurzem Auslauf

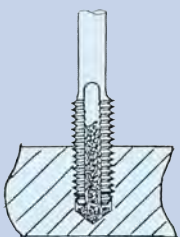
DULO (Durchgangsgewinde)



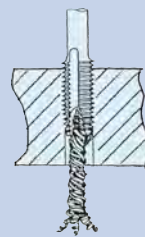
GRULO (Grundgewinde)



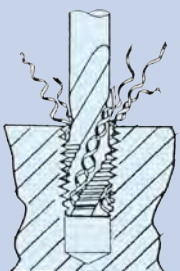
In der Regel bestimmt das Kernloch die Anschnittform. Die weitere Gewindebohrergeometrie, wie Anzahl und Richtung der Spannuten, Schnittwinkel und Freiwinkel sind vom zu bearbeitenden Einzelfall abhängig. Nachfolgende Darstellung der Spanflussrichtung sollen bei der Auswahl des richtigen Gewindebohrers helfen.



**Typ "UNI" Grundlochgewinde**  
Gewindebohrer geradegenutet sind Allround-Werkzeuge, die nur bei kurzspannenden und spröden Werkstoffen, wie Messing 58 und Grauguss optimale Ergebnisse bringen.



**Typ "DULO" Durchgangsgewinde**  
Gewindebohrer mit Schälanschnitt oder linksgedrallten Spannuten (Rechtsgewinde) fördern die Späne in Schneidrichtung aus dem Bohrloch heraus und eignen sich besonders gut zur Bearbeitung von Durchgangslöchern.

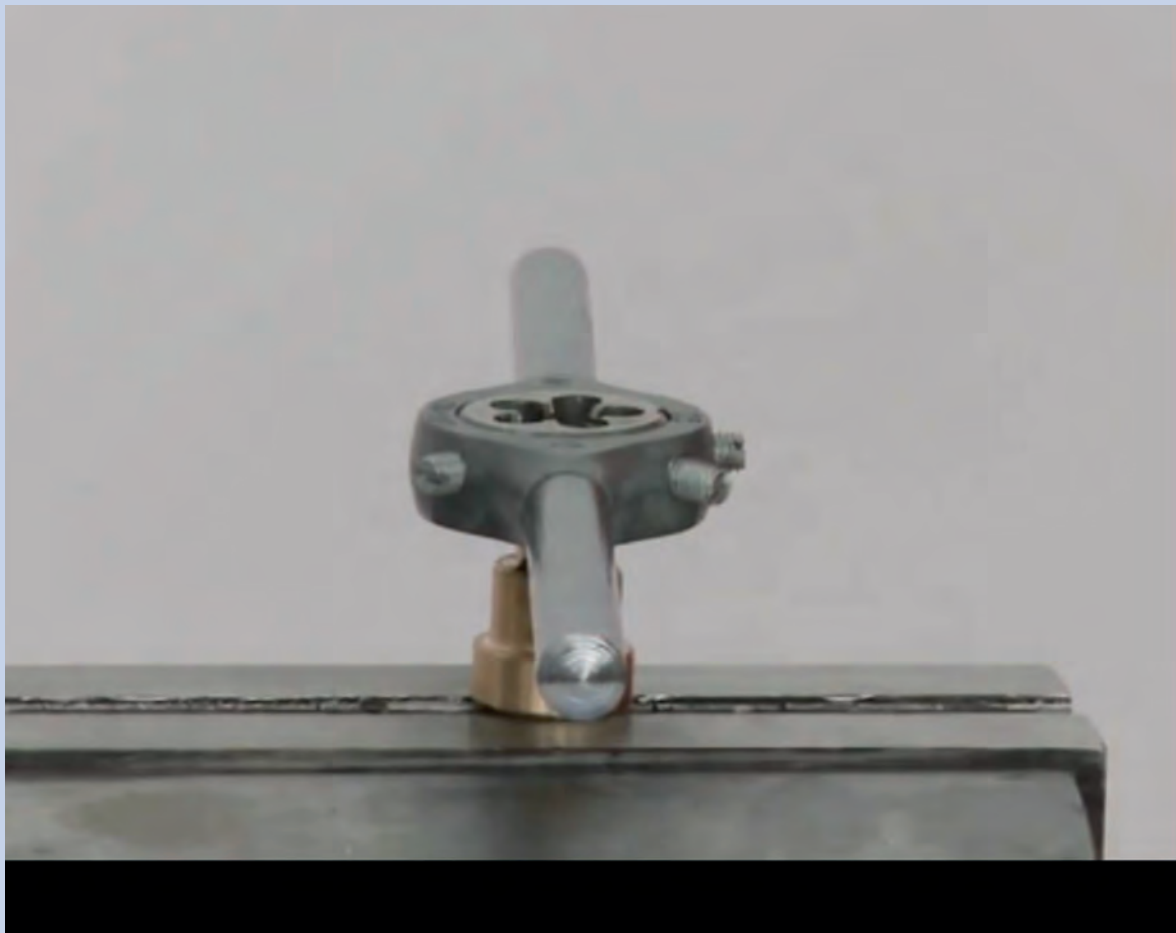


**Typ "GRULO" Grundgewinde**  
Gewindebohrer mit höherem Drall  $>15^\circ$  (Rechtsdrall bei Rechtsgewinden - Linksdrall bei Linksgewinden) fördern die Späne in Richtung Schaft aus dem Bohrloch heraus und werden daher für Grundlochgewinde empfohlen.





# Gewinde-Zubehör Tapping Accessories







# 69820

## Verlängerungen für Gewindebohrer & Reibahlen

DIN 377, gehärtet

**Type 69820** - Verlängerungen für Gewindebohrer und Reibahlen nach DIN 377 für professionelles Arbeiten an unzugänglichen Stellen

Zur Aufnahme und Verlängerung von Werkzeugen mit Außenvierkant nach DIN 10

**EN** - Extensions for taps and reamers, DIN 377. Squares according to DIN 10 for professional work in inaccessible places.



### 69820 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 377
- ▶ Innen- und Aussenvierkant nach DIN 10
- ▶ Außen- und Innenvierkant sind gleich groß
- ▶ Gehärtete Ausführung
- ▶ Verzinkt
- ▶ Rostgeschützt
- ▶ Commodity-Code 8205.1000

BestNr A					69 820				
Gruppe					10				
Qualität					Stahl				
Schicht					P0				
	□	Gewinde	L	€					
BestNr B	mm	metrisch	mm	Stück					
.0210	2,1	M1-2,6	60	2,54					
.0240	2,4		70	2,57					
.0270	2,7	M3	80	2,64					
.0300	3,0		90	2,64					
.0340	3,4	M4	95	2,64					
.0380	3,8		100	3,02					
.0430	4,3		105	3,64					
.0490	4,9	M5-8	110	3,67					
.0550	5,5	M9-10	115	3,67					
.0620	6,2	M11	120	4,01					
.0700	7,0	M12	125	4,73					
.0800	8,0		130	5,49					
.0900	9,0	M14-16	135	6,17					
.1000	10,0		140	6,96					
.1100	11,0	M18	150	7,99					
.1200	12,0	M20	155	8,85					
.1300	13,0		165	18,87					
.1450	14,5	M22-24	175	10,23					
.1600	16,0	M27	185	12,07					
.1800	18,0	M30	195	15,09					
.2000	20,0	M33	210	18,61					
.2200	22,0	M34-36	220	50,25					
.2400	24,0	M39-42	235	68,94					
.2600	26,0		250	84,55					
.2900	29,0	M45-48	265	91,92					
.3200	32,0	M50-52	285	185,60					



# 69821

## Verlängerungen für Gewindebohrer & Reibahlen

Spezial-Schaftverlängerungen in 2 Ausführungen

**Type 69821** - Verlängerungen für Gewindebohrer und Reibahlen.  
Für den Einsatz bei Standard- und CNC-Maschinen geeignet  
Sonderausführungen auf Anfrage.

**EN** - Extensions for taps and reamers in two versions: short (130mm) and long (230 mm). For use on CNC and conventional machines. Special executions upon request.



### 69821 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ Gesamtlänge 130mm - Größe 1-10
- ▶ Gesamtlänge 230mm - Größe 11-20
- ▶ Aufnahme Gewindebohrer nach DIN 371/ DIN 376
- ▶ Ausprägung als Spannkappe
- ▶ Außenvierkant nach DIN 10
- ▶ Commodity-Code 8466.1038

BestNr A												69 821											
Gruppe												10											
Qualität												Stahl											
Schicht												P0											
BestNr B	Größe	D1 DIN 371	D1 DIN 376	L3 mm	€ Stück	D2 mm	a1 mm	L1 mm	D3 mm	D4=D5 mm	a2 mm												
.01	1	M2-M2,6	M4	130	277,72	2,8	2,1	22	6	6,1	4,9												
.02	2	M3	M4,5 - M5	130	277,72	3,5	2,7	23	6	7,5	4,9												
.03	3	M4	M6	130	277,72	4,5	3,4	23	6	8,4	4,9												
.04	4	M4,5-M6	M8	130	277,72	6,0	4,9	26	7	12,1	5,5												
.05	5	M7	M9-M10	130	277,72	7,0	5,5	26	7	12,1	5,5												
.06	6	M8	M11	130	277,72	8,0	6,2	30	8	13,0	6,2												
.07	7	M9	M12	130	277,72	9,0	7,0	31	9	15,0	7,0												
.08	8	M10		130	277,72	10,0	8,0	33	10	15,0	8,0												
.09	9		M14	130	*	11,0	9,0	36	11	18,0	9,0												
.10	10		M16	130	277,72	12,0	9,0	36	12	18,0	9,0												
.11	11	M2-M2,6	M4	230	303,36	2,8	2,1	22	6	6,1	4,9												
.12	12	M3	M4,5-M5	230	303,36	3,5	2,7	23	6	7,5	4,9												
.13	13	M4	M6	230	303,36	4,5	3,4	23	6	8,4	4,9												
.14	14	M4,5-M6	M8	230	303,36	6,0	4,9	26	7	12,1	5,5												
.15	15	M7	M9-M10	230	303,36	7,0	5,5	26	7	12,1	5,5												
.16	16	M8	M11	230	303,36	8,0	6,2	30	8	13,0	6,2												
.17	17	M9	M12	230	303,36	9,0	7,0	31	9	15,0	7,0												
.18	18	M10		230	303,36	10,0	8,0	33	10	15,0	8,0												
.19	19		M14	230	*	11,0	9,0	36	11	18,0	9,0												
.20	20		M16	230	303,36	12,0	9,0	36	12	18,0	9,0												





# 69841

## Windeisen, verstellbar, DIN 1814

Ganzstahl- & Zinkdruckguss-Ausführung

Typ 69841 / 69843 - Verstellbare Windeisen

Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Außen-Vierkant (Gewindebohrer, Handreibahlen). Erhältlich als Ausführung in Zinkdruckguss für normale Beanspruchung oder in verstärkter Ganzstahl-Ausführung für starke Beanspruchung.

EN - Adjustable Tap Wrenches

For clamping tools with external squares (taps, reamers). Available in version die cast zinc for normal use or reinforced solid steel construction for heavy-duty use.



### 69841 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1814
- ▶ 2 Ausführungen für unterschiedlich starke Beanspruchung
- ▶ Ganzstahl - 69841 / Zinkdruckguss - 69843
- ▶ Mit gehärteten Stahlbacken
- ▶ Ein Griff abschraubbar
- ▶ Hohe Funktionalität, auch an engen Stellen
- ▶ Commodity-Code 8205.1000

BestNr A				69 841	69 843				
Gruppe				10	10				
Qualität				Stahl	Zink DG				
Schicht				P0	P0				
BestNr B	Größe	Bereich □ mm	Länge mm	€ Stück	€ Stück	Gewinde M + MF	Gewinde G (BSP)	Gewinde BSW	
.000	0	2 - 5	130	6,66	3,13	M1 - 8	-	1/16-5/16	
.010	1	2 - 6,3	180	7,93	4,16	M1 - 10	-	1/16-3/8	
.015	1,5	2,1 - 8	180	8,16	4,23	M1 - 12	1/8"	1/16-1/2	
.020	2	3 - 9	280	13,55	6,49	M4 - 12	1/8"	5/32-1/2	
.030	3	4,9 - 12	380	29,80	9,39	M5 - 20	1/8-1/2	7/32-3/4	
.040	4	5 - 16	515	40,83	16,08	M9 - 27	1/4-3/4	7/16 - 1"	
.050	5	7 - 20	700	74,73	30,07	M13 - 32	1/4 - 1"	1/2-1.1/4	
.060	6	11 - 24	1000	100,03	*	M18 - 42	1/2-1.1/4	3/4-1.1/2	
.070	7	16 - 32	1250	180,92	*	M25 - 52	3/4-1.3/4	1"-2"	
.080	8	16 - 40	1250	184,58		M25 - 64	3/4 - 3"	1"-2.1/2	

# 69842

## Kugelwindeisen

für Vierkante nach DIN 10

Typ 69842 - Kugelwindeisen für Vierkante

Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Außen-Vierkant (Gewindebohrer, Handreibahlen) nach DIN 10.

EN - Ball tap wrenches for squares

For clamping tools with external squares (taps, reamers); squares according to DIN 10. Factory standard.



### 69842 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ Vierkante nach DIN 10
- ▶ 4 verschiedene Größen Vierkante je Windeisen
- ▶ Stahl-Ausführung
- ▶ Beide Griffe abschraubbar
- ▶ Hohe Funktionalität; auch an engen Stellen
- ▶ Commodity-Code 8205.1000



BestNr A							69 842		
Gruppe							10		
Qualität							Stahl		
Schicht							P0		
BestNr B	Größe	□ 1 mm	□ 2 mm	□ 3 mm	□ 4 mm	Länge mm	€ Stück		
.000	0	2,1	2,7	3,0	3,4	160	10,59		
.010	1	3,0	3,4	4,3	4,9	200	13,72		
.020	2	3,4	4,3	4,9	5,5	240	15,05		
.030	3	4,9	5,5	6,2	7,0	300	21,48		
.040	4	5,5	6,2	7,0	9,0	340	26,11		
.050	5	7,0	9,0	11,0	12,0	500	34,20		
.060	6	11,0	12,0	14,5	16,0	650	44,06		









# 69492

## Gewindekronen

zum entfernen abgebrochener Gewindebohrer

Typ 69492 - Gewindekronen zum Entfernen abgebrochener Gewindebohrer

Die Gewindekronen sind das ideale Werkzeug um Zeit und Kosten bei der Entfernung abgebrochener Gewindebohrer zu sparen und somit den Ausschuss teurer Werkstücke zu reduzieren.

Bitte beachten Sie bei der Bestellung unbedingt die Anzahl der Nuten des abgebrochenen Gewindebohrers!

EN - Remover for broken taps - Factory standard

The removers are the ideal tool to save time and money in removing broken taps and reduce rejects of expensive work pieces.



### 69492 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ Ideale und einfache Lösung
- ▶ Ausführung mit 2, 3 oder 4 Stegen
- ▶ Für Gewinde M3 bis M30
- ▶ Reduziert Zeit- und Kostenaufwand
- ▶ Verringert den Ausschuss teurer Werkstücke
- ▶ Commodity-Code 8205.1000

BestNr A				69 492	69 493	69 494												
Gruppe				10	10	10												
Qualität				Stahl	Stahl	Stahl												
Schicht				P0	P0	P0												
No. Stege				2 Stege	3 Stege	4 Stege												
	Größe	für		€	€	€												
BestNr B		Gewinde		Stück	Stück	Stück												
.0003	0	M3		11,84	11,84													
.0104	1	M4		11,84	11,84													
.0205	2	M5		11,84	11,84													
.0306	3	M6		11,84	11,84	11,84												
.0408	4	M8		11,84	11,84	11,84												
.0510	5	M10		13,73	13,73	13,73												
.0612	6	M12		13,73	13,73	13,73												
.0714	7	M14		13,73	13,73	13,73												
.0816	8	M16		18,40	18,40	18,40												
.0918	9	M20		18,40	18,40	18,40												
.1022	10	M22		18,40	18,40	18,40												
.1124	11	M24		29,11	29,11	29,11												
.1227	12	M27		29,11	29,11	29,11												
.1330	13	M30		29,11	29,11	28,98												



# 69450

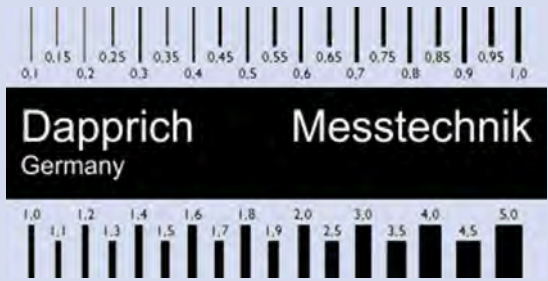
## Zubehör (Messwerkzeuge)

### Typ 69450 - Messwerkzeuge

- Gewindeschablonen für Außen- und Innenmessung
- Tabellenboxen
- DIN Gewindeschieber / ISO Passungsschieber
- Spiralbohrer - Schleiflehren (fest oder mit Zeigerfeststellung)

### EN - Measuring tools

- Screw Pitch Gauge for outside and inside measurements
- Indicator / Covertor
- DIN Threat Rute / ISO Fit Rute
- Twist Drill Grinding Gauges (fix or with pointer fixed position)



### 69450 Dapprich-TechBox

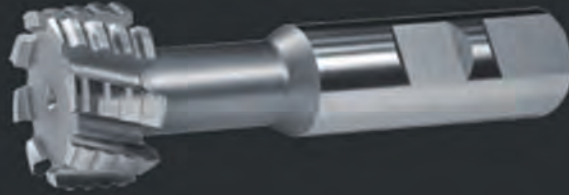
- ▶ Werknorm
- ▶ Präzisions Messwerkzeuge
- ▶ Verschiedene Ausführungen für Ihre Anforderung
- ▶ Schnelle und einfach anwendbare Prüfmittel
- ▶ Made in EU
- ▶ Für die gängigsten Gewindearten geeignet
- ▶ Commodity-Code 8205.1000

BestNr A			69 450		
Gruppe			10		
	Type		€		
BestNr B			Stück		
.400	400 BSW/BSF Whitworth 55°; 4 - 62 Gang/"		4,32		
.402	402 M / MF Metrisch 60°; 0,25 - 6,0 mm		4,32		
.403	403 G (BSP) Rohrgewinde 55°; 8 - 28 Gang/"		3,37		
.405	405 BSW + M Kombi Type 400 + 402		6,85		
.411	411 UN US-Gewinde 60°		10,93		
.420	420 Filetor Gewindeanzeiger		*		
.421	421 Tolerator ISO-Toleranzschlüssel		*		
.422	422 Convertor Umrechner Zoll- / mm		*		
.441	441 DIN-Gewindeschieber M, MF, BSW, G		28,32		
.442	442 ISO-Passungsschieber Einheitsbohrung/ Einheitswelle		34,66		
.340	340 Spiralbohrer-Schleiflehre - 118° fest		2,26		
.380	380 Spiralbohrer-Schleiflehre - m.Feststellung; Bereich 30° - 160°		11,21		





# FRÄSEN / MILLING







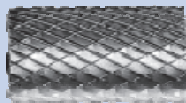
# Hartmetall-Frässtifte

	D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut	ALU
Stahl	●	●	●	●	○	
Gehärteter Stahl	○	○			●	
Edelstahl (VA)	●	●	○	●	●	
Gußeisen	●	●	●	○	○	
Titan	●	●	○		○	
Nickel	●	●	○		○	
Kupfer /-legierungen	●	●	●	●	○	
Aluminium						●
Kunststoff						●
Cermet	○				●	

● sehr empfohlen

○ empfohlen / möglich

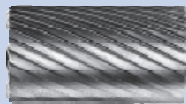
## Hartmetall-Frässtifte



**D-Cut (vormals Express-Cut)**  
**Diamond-Cut**

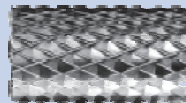
## Carbide Burrs

Universelle Geometrie, geeignet für die meisten Eisenwerkstoffe  
Universal cutting style for use on most ferrous metals



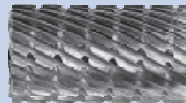
**S-Cut**  
**Standard Cut**

Standard Geometrie geeignet für die meisten Eisenwerkstoffe  
General purpose deburring for use on most ferrous metals



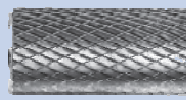
**d-Max**  
**Coarse Cut**

Extra starke Zahnausprägung für schnelle Materialentfernung  
Extra strong tooth formation for fast metal removal



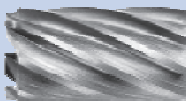
**C-Cut (Spanbrecher)**  
**Chip-Break / Cross Cut**

Kurze Spanbildung zur Bearbeitung hochzugfester Stähle  
Short chip formation for use on high tensile steels



**K-Cut (Feindiamant)**  
**Fine Diamond Cut**

Liefert hervorragende Oberflächengüten, ideal für Feinschlichtanwendungen  
Provides excellent surface finish, ideal for hardened steels & fine finishing



**ALU**  
**Aluminium Cut**

Verhindert das Zusetzen der Schneiden, ideal für Aluminium, Messing & weiche Materialien  
Avoids clogging teeth and ensures smooth operation in aluminium, brass & soft materials



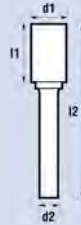
# 97400

## Hartmetall-Frässtifte: Zylinderform "A"

ohne Stirnschnitt

Typ 9740x/9840x - Zylindrische Frässtifte ohne Stirnverzahnung.

EN - Cylinder Burr without end-cut.



### 97400 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 ZYA
- ▶ Zylinderform SA (DIN ZYA) - ohne Stirnschnitt
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 400	97 401	97 402	97 403	98 400	98 401		
Gruppe						11	11	11	11	11	11		
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM		
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0	P0		
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut	ALU-Cut		

BestNr B	Type	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€	€	ISO-Ref	SCTI-Code
	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	A	Code
Cut													

.1050	1050	1,5	6	3	38	14,23	14,23						SA-41M
.1100	1100	2,4	13	2,4	38	12,25	12,25		12,01				SA-63M
.1100L	1100 L	2,4	13	2,4	63	13,34	13,93		13,93				
.1200	1200	3	13	3	38	14,23	14,23		14,23	17,08		031303	SA-43M
.1200L	1200 L	3	13	3	63	16,57	16,57		16,57			031303	
.1300	1300	4	13	4	50	23,36	23,36					041304	
.1300L	1300 L	4	13	4	63	23,32	23,32		23,32			041304	
.1300-6	1300-6	4	16	6	50	19,69	19,69					041304	SA-13M
.1240	1240	6	13	3	45	22,43	22,43		22,43			061303	SA-51M
.1400	1400	6	19	6	50	19,65	19,65		19,69	23,56	26,62	061906	SA-1M
.1400L	1400 L	6	19	6	75	23,94	23,94		23,94			061906	SA-1ML3
.1400-1	1400-1	6	25	6	50	28,37						062506	SA-1ML
.1500	1500	8	19	6	65	26,75			26,75	25,45		081906	SA-2M
.1600	1600	10	19	6	65	28,19	28,19	31,32	28,19	32,89	39,72	101906	SA-3M
.1600XL	1600 XL	10	19	6	169	40,30	38,59						SA-3ML6
.1600-1	1600-1	10	25	6	70	35,23						102506	SA-3ML
.1650	1650	11	25	6	70	43,12						112506	SA-4M
.1700	1700	12	19	6	65	42,84	42,84		42,84	51,38		121906	
.1700-1	1700-1	12	25	6	70	43,94	43,97	45,07	43,97	55,57	58,34	122506	SA-5M
.1700-1X	1700 XL	12	25	6	175	60,03	60,13		60,13				SA-5ML6
.1700-1-8	1700-18	12	25	8	70	48,53	43,97		43,97			122508	SA-5M8
.1800-6	1800-6	16	25	6	70	53,99	53,99					162506	SA-6M
.1800	1800	16	25	8	70	53,99	53,99		53,99		53,23	162508	SA-6M8





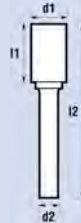
# 97410

## Hartmetall-Frässtifte: Zylinderform "B"

mit Stirnverzahnung

Typ 9741x/9841x - Zylindrische Frässtifte mit Stirnverzahnung.

EN - Cylinder Burr with end-cut.



### 97410 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 ZYA-S
- ▶ Zylinderform SB (DIN ZYA-S) - mit Stirnverzahnung
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 410	97 411	97 412	97 413	98 410	98 411		
Gruppe						11	11	11	11	11	11		
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM		
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0	P0		
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut	ALU-Cut		
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€	€	ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	B	Code
<b>Cut</b>													

.1052	1052	1,5	6	3	38	14,23	14,23						SB-41M
.1102	1102	2,4	13	2,4	38	14,30	14,30		14,30				SB-63M
.1102L	1102 L	2,4	13	2,4	63	15,64	15,64		15,64				
.1202	1202	3	13	3	38	14,23	14,23		14,23	13,41		031303	SB-43M
.1202L	1202 L	3	13	3	63	13,65	11,52		11,52			031303	
.1302	1302	4	13	4	50	17,25	17,25		17,25			041304	
.1302L	1302 L	4	13	4	63	37,90	37,87					041304	
.1302-6	1302-6	4	16	6	50	21,23	21,23					041606	SB-13M
.1242	1242	6	13	3	45	22,43	22,43		22,43			061303	SB-51M
.1402	1402	6	19	6	50	21,20	21,23		21,20	25,42	29,05	061906	SB-1M
.1402L	1402 L	6	19	6	75	22,91	22,91		22,91			061906	SB-1ML3
.1402-1	1402-1	6	25	6	50	31,32						062506	SB-1ML
.1502	1502	8	19	6	65	31,01	31,01		31,01	28,19		081906	SB-2M
.1602	1602	10	19	6	65	31,01	31,01	34,95	31,01	37,90	34,27	101906	SB-3M
.1602-1	1602-1	10	25	6	70	36,63						102506	SB-3ML
.1652	1652	11	25	6	70	43,97						112506	SB-4M
.1702	1702	12	19	6	65	47,40	47,40		47,40	56,90		121906	
.1702-1	1702-1	12	25	6	70	47,40		49,53	47,40	56,90	63,39	122506	SB-5M
.1702-1-8	1702-18	12	25	8	70	47,40			47,40			122508	SB-5M8
.1802-6	1802-6	16	25	6	70	59,44			58,04			162506	SB-6M
.1802	1802	16	25	8	70	58,04	58,04		58,04			162508	SB-6M8

Satz-Zusammenstellungen  
auf Anfrage  
auch individuell





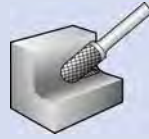
# 97420

## Hartmetall-Frässtifte: Walzenrund "C"

mit Zylinderschaft

Typ 9742x/9842x - Walzenrund-Frässtifte

EN - Ball-nosed cylinder



### 97420 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 WRC
- ▶ Walzenrundform SC (DIN WRC)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 420	97 421	97 422	97 423	98 420	98 421		
Gruppe						11	11	11	11	11	11		
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM		
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0	P0		
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut	ALU-Cut		
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€	€	ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	C	Code
<b>Cut</b>													
.3100	3100	2,5	11	3	38	14,23	14,23						SC-41M
.3200	3200	3	13	3	38	14,23	14,23		14,23	17,08		031303	SC-42M
.3200L	3200 L	3	13	3	50	19,11						031303	SC-42ML2
.3200XL	3200 XL	3	13	3	75	21,20						031303	SC-42ML3
.3300-6	3300-6	4	16	6	50	22,74	22,74			23,26		041606	SC-13M
.3350-6	3350-6	5	16	6	50	21,64						051606	SC-14M
.3240	3240	6	13	3	45	22,60	22,60					061303	SC-51M
.3400	3400	6	19	6	50	22,78	22,78		22,78	27,30	29,94	061906	SC-1M
.3400-1	3400-1	6	25	6	50	31,21						062506	SC-1ML
.3500	3500	8	19	6	65	27,89	27,89	27,47	27,89	33,44		081906	SC-2M
.3600	3600	10	19	6	65	30,73	30,70	31,01	30,73	36,84	39,72	101906	SC-3M
.3600XL	3600 XL	10	19	6	169	42,94	42,94						SC-3ML6
.3600-1	3600-1	10	25	6	70	30,73						102506	SC-3ML
.3650	3650	11	25	6	70	43,87						112506	SC-4M
.3700	3700	12	19	6	65	63,87	63,87	45,07	63,87	54,09		121906	
.3700-1	3700-1	12	25	6	70	48,53	47,33	45,07	45,07	54,09	58,34	122506	SC-5M
.3700-1X	3701-XL	12	25	6	175	67,61	67,61		67,61				SC-5ML6
.3700-1-8	3700-18	12	25	8	70	47,33	47,33		47,33			122508	SC-5M8
.3800-6	3800-6	16	25	6	70	63,87	68,94	62,67	60,51			162506	SC-6M
.3800	3800	16	25	8	70	60,51	60,51	68,87	60,51		51,69	162508	SC-6M8



# 97430

## Hartmetall-Frässtifte: Kugel "D"



Typ 9743x/9843x - Kugel-Frässtifte

EN - Ball burrs.



### 97430 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 KUD
- ▶ Zylinderform SD (DIN KUD)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 430	97 431	97 432	97 433	98 430	98 431		
Gruppe						11	11	11	11	11	11		
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM		
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0	P0		
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut	ALU-Cut		
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€	€	ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	D	Code
Cut													
.7100	7100	2,5	2,3	3	38	14,23	14,23						SD-41M
.7200	7200	3	2,7	3	38	14,23	14,23		14,23	13,41		030303	SD-42M
.7200-6	7200-6	3	2,5	6	50	20,99	20,99					030306	SD-11M
.7300	7300	4	3,6	3	45	32,83	32,83					040403	SD-52M
.7350	7350	5	4,7	3	38	31,80	32,83					050503	SD-53M
.7350-6	7350-6	5	4,7	6	50	20,99	20,99					050506	SD-14M
.7240	7240	6	5,4	3	38	26,62	26,62		26,62	29,19		060603	SD-51M
.7400	7400	6	5,4	6	50	20,99	20,51			23,56	29,36	060606	SD-1M
.7500	7500	8	7,2	6	52	22,36	22,36		22,36	24,59		080806	SD-2M
.7600	7600	10	9	6	53	25,38	25,38	25,38	25,38	30,46	32,89	101006	SD-3M
.7600XL	7600-XL	10	9	6	159	35,09	35,29						SD-3ML6
.7650	7650	11	9,9	6	54	29,12						111106	SD-4M
.7700	7700	12	10,8	6	55	33,96	33,96	33,96	33,96	34,30	58,34	121206	SD-5M
.7700XL	7700-XL	12	10,8	6	160,8	47,44	47,51						SD-5ML6
.7700-8	7700-8	12	10,8	8	55	33,96	33,96				58,34	121208	SD-5M8
.7800	7800	16	14,4	6	60	42,26	42,26				84,93	161606	SD-6M
.7800-8	7800-8	16	14,4	8	60	42,26	42,26				84,93	161608	SD-6M8
.7900-6	7900-6	19	17,1	6	63	65,75	65,75					191906	SD-7M
.7900	7900	19	17,1	8	63	57,97	57,97					191908	SD-7M8





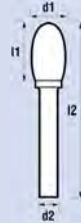
# 97440

## Hartmetall-Frässtifte: Tropfen "E"



Typ 9744x/9844x - Tropfenform-Frässtifte

EN - Oval burrs



### 97440 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 TRE
- ▶ Tropfenform SE (DIN TRE)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 440	97 441	97 442	97 443	98 440			
Gruppe						11	11	11	11	11			
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0			
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut			

BestNr B	Type GT	d1 mm	l1 mm	d2 mm	l2 mm	€ Stück	€ Stück	€ Stück	€ Stück	€ Stück	ISO-Ref E	SCTI-Code
----------	---------	-------	-------	-------	-------	---------	---------	---------	---------	---------	-----------	-----------

Cut												
-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

.5220	5220	3	6	3	38	14,23	14,23		14,23		030603	SE-41M
.5240	5240	6	10	3	42	22,43	14,23		14,23		061003	SE-51M
.5260	5260	6	10	6	50	26,75					061006	SE-1M
.5300	5300	8	13	6	58	27,47	27,47		27,47	32,96	081306	SE-2M
.5500	5500	10	16	6	60	31,01	31,01	31,01	31,01	37,22	101606	SE-3M
.5700	5700	12	22	6	67	44,93	44,93	44,93	44,93	56,08	122206	SE-5M
.5700-8	5700-8	12	22	8	67	44,93	44,93		44,93		122208	SE-5M8
.5800	5800	16	25	6	70	62,36	62,36		62,36		162506	SE-6M
.5800-8	5800-8	196	25	8	70	62,36	62,36		62,36		162508	SE-M8



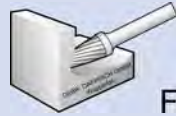
# 97450

## Hartmetall-Frässtifte: Rundbogen "F"



Typ 9745x/9845x - Rundbogen-Frässtifte

EN - Ball nosed tree burrs



F



### 97450 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 RBF
- ▶ Rundbogenform SF (DIN RBF)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 450	97 451	97 452	97 453	98 450	98 451		
Gruppe						11	11	11	11	11	11		
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM		
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0	P0		
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut	ALU-Cut		
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€	€	ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	F	Code
Cut													

.9220	9220	3	6	3	38	13,45	13,45					030603	SF-41M
.9200	9200	3	13	3	38	14,23	14,23		14,23	17,08		031303	SF-42M
.9240	9240	6	13	3	45	20,24	20,24		20,24			061303	SF-51M
.9400	9400	6	16	6	50	25,38	25,38		25,38	30,46	29,94	061606	SF-1M
.9600	9600	10	19	6	65	32,41	32,41	32,93	32,41	38,04	42,12	101906	SF-3M
.9600XL	9600 XL	10	19	6	169	42,26	42,26						SF-3ML6
.9650	9650	11	25	6	70	45,17						112506	SF-4M
.9730	9730	12	19	6	65	39,72						121906	
.9700	9700	12	25	6	70	44,49	44,49	44,49	44,49	40,37	56,35	122506	SF-5M
.9700XL	9700 XL	12	25	6	175	61,74	61,74						SF-5ML6
.9700-8	9700	12	25	8	70	44,49	44,49	44,49	44,49			122508	SF-5M8
.9800-6	9800-6	16	25	6	70	61,12	61,12	61,12	61,12			162506	SF-6M
.9800	9800	16	25	8	70	61,12	61,12	61,12	61,12		61,12	162508	SF-6M8



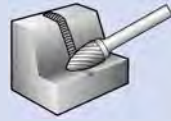
# 97460

## Hartmetall-Frässtifte: Spitzbogen "G"



Typ 9746x/9846x - Spitzbogen-Frässtifte

EN - Tree Burrs



### 97460 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 SPG
- ▶ Spitzbogenform SG (DIN SPG)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 460	97 461	97 462	97 463	98 460				
Gruppe						11	11	11	11	11				
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM				
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0				
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut				
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€			ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück			G	Code
cut														

.6220	6220	3	6	3	38	14,23	14,23						030603	SG-41M
.6230	6230	3	10	3	38	14,23	14,23						031003	SG-43M
.6200	6200	3	13	3	38	14,23	14,23		14,23	17,08			031303	SG-44M
.6240	6240	6	13	3	45	22,16	22,43		22,43				061303	SG-51M
.6400	6400	6	16	6	50	23,94	23,94		23,94	28,78			061606	SG-1M
.6450	6450	8	19	6	65	32,41				32,41			081006	SG-2M
.6500	6500	10	19	6	65	32,41	32,41	32,41	32,41	31,59			101906	SG-3M
.6500XL	6500 XL	10	19	6	169	44,80	44,80							SF-3ML6
.6700	6700	12	19	6	65	50,11	50,11		50,11				121906	SG-13M
.6800	6800	12	25	6	70	43,70	43,70	43,70	43,70	36,56			122506	SG-5M
.6800XL	6800 XL	12	25	6	175	60,88	60,88							SF-5ML6
.6800-8	6800-8	12	25	8	70	43,70			43,70				122508	SG-5M8
.6900-6	6900-6	16	25	6	70	60,44	60,44						162506	SG-6M
.6900	6900	16	25	8	70	64,11	59,75		59,75				162508	SG-6M8



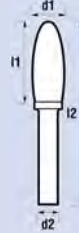
# 97470

## Hartmetall-Frässtifte: Flamme "H"



Typ 9747x/984x - Flammenform Frässtifte

EN - Burrs Flame style.



### 97470 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032
- ▶ Flammenform SH
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 470	97 471	97 472	97 473	98 470			
Gruppe						11	11	11	11	11			
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0			
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut			
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€		ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück		H	Code
Cut													
.5200	5200	3	8	3	38	14,23	14,23		14,23			030803	SH-41M
.5400	5400	6	14	6	50	27,30	27,30		27,30			061406	SH-1M
.5550	5550	8	19	6	65	30,01	30,01		30,01	36,02		081906	SH-2M
.5600	5600	12	32	6	77	63,39	63,39	63,39	63,39	76,04		123206	SH-5M
.5600-8	5600-8	12	32	8	77	63,39	63,39		63,39			123208	SH-5M8
.5850-6	5850-6	16	36	6	80	88,56						163606	SH-6M
.5850	5850	16	36	8	80	88,56						163608	SH-6M8



# 97480

## Hartmetall-Frässtifte: Senker "KSJ/KSK"



Typ 9748x/9848x -Kegelsenker-Frässtifte

EN - Countersink Burrs



### 97480 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 KSJ/KSK
- ▶ Kegelsenker SJ-60° (DIN KSJ) - SK-90° (DIN KSK)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A								97 480	97481	97483				
Gruppe								11	11	11				
Qualität								VHM	VHM	VHM				
Schicht								P0	P0	P0				
Zahnung								D-Cut	S-Cut	C-Cut				
	Type	Senk Δ	d1	l1	d2	l2		€	€	€			ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	°	mm	mm	mm	mm		Stück	Stück	Stück			J/ K	Code
Cut														
.2920	2920	60°	6	4	6	50		20,99	20,99				060406	SJ-1M
.2940	2940	60°	10	8	6	55		27,47	27,47				100806	SJ-3M
.2900	2900	60°	12	11	6	60		33,27	33,27	33,27			121106	SJ-5M
.2960	2960	60°	16	14,5	6	60		44,35	44,35				161406	SJ-6M
.2810	2810	90°	3	1,5	3	38		14,23	14,23					SK-42M
.2820	2820	90°	6	3	6	50		20,99	20,99				060306	SK-1M
.2000	2000	90°	10	5	6	55		27,47	27,47	27,47			100506	SK-3M
.2840	2840	90°	12	6	6	54		33,27	33,27				120606	SK-5M
.2800	2800	90°	16	8	6	60		44,35	44,35	44,35			160806	SK-6M





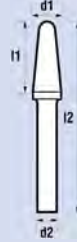
# 97500

## Hartmetall-Frässtifte: Rundkegel "L"



Typ 9750x/9850x - Rundkegel Frässtifte

EN - Ball nosed cone burrs



### 97500 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 KEL
- ▶ Rundkegel SL (DIN KEL)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A								97 500	97 501	97 502	97 503	98 500	98501		
Gruppe								11	11	11	11	11	11		
Qualität								VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM		
Schicht								P0	P0	P0	P0	P0	P0		
Zahnung								D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut	ALU-Cut		
	Type	Senk Δ	d1	l1	d2	l2		€	€	€	€	€	€	ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	°	mm	mm	mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	L	Code
Cut															

.4200	4200	14°	3	8	3	38	14,23	13,45			13,45			030803	
.4210	4210	8°	3	9,5	3	38	14,23	14,23						031003	SL-41M
.4220	4220	8°	3	13	3	38	14,23	14,23						031303	SL-42M
.4240	4240	14°	6	13	3	45	25,18	25,18			25,18			061303	SL-51M
.4400	4400	14°	6	16	6	50	24,39	24,39			24,39	22,43	42,26	061606	SL-1M
.4500	4500	14°	8	22	6	69	31,90							101906	SL-2M
.4600	4600	14°	10	19	6	65	34,61	34,61			34,61	39,72		101906	
.4600-1	4600-1	14°	10	27	6	75	34,61	38,38	45,07	38,38	39,72	53,99		102706	SL-3M
.4600-1X	4600-1	14°	10	27	6	177	53,54	53,54		53,54					SL-3ML6
.4700	4700	14°	12	30	6	75	47,33	47,33	47,33	47,33	56,80	106,78		123306	SL-4M
.4700XL	4700 XL	14°	12	30	6	180	65,62	65,48							SL-4ML6
.4700-8	4700-8	14°	12	30	8	75	47,33	47,33		47,33				123008	SL4M8
.4800-6	4800-6	14°	16	33	6	78	60,57	83,07		83,52				163306	SL-5M
.4800	4800	14°	16	33	8	78	83,52	53,54		53,54		120,43		163308	SL-5M8



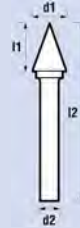
# 97510

## Hartmetall-Frässtifte: Spitzkegel "M"



Typ 9751x/9851x - Spitzkegel Frässtifte

EN - Cone Burrs



### 97510 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 SKM
- ▶ Spitzkegel SM (DIN SKM)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A								97 510	97 511	97 513	98 510			
Gruppe								11	11	11	11			
Qualität								VHM	VHM	VHM	VHM			
Schicht								P0	P0	P0	P0			
Zahnung								D-Cut	S-Cut	C-Cut	K-Cut			
	Type	Senk Δ	d1	l1	d2	l2		€	€	€	€		ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	°	mm	mm	mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stück		M	Code
Cut														
.2200	2200	12°	3	11	3	38	14,23	14,23	14,23	17,08			031103	SM-42M
.2220	2220	7°	3	16	3	38	14,23	14,23					031603	SM-43M
.2240	2240	22°	6	13	3	45	27,51	27,51	22,43				061303	SM-51M
.2300	2300	22°	6	13	6	50	23,15						061306	SM-1M
.2400	2400	14°	6	19	6	50	24,39	24,39	24,39	29,26			061906	SM-2M
.2400-1	2400-1	11°	6	25	6	50	25,93						062506	SM-3M
.2600	2600	28°	10	16	6	65	38,31	38,31	38,31	46,00			101606	SM-4M
.2700	2700	35°	12	19	6	65	47,33	47,33	47,33				121906	SM-13M
.2700-1	2700-1	28°	12	25	6	70	48,26	48,26	48,26	57,90			122206	SM-5M
.2700-1-8	2700-18	28°	12	22	8	70	48,26	45,07	45,07				122208	SM-5M8
.2750-1-6	2750-16	31°	16	25	6	73	64,11						162206	SM-6M
.2750-1	2750-1	31°	16	25	8	73	48,16						162208	SM-6M8



# 97520

## Hartmetall-Frässtifte: Winkel "N"



Typ 9752x/9852x - Winkel Frässtifte (Schwalbenschwanzform)

EN - Inverted Cone Burr



### 97520 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 WKN
- ▶ WinkelformSN (DIN WKN) - ohne Stirnschnitt
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A								97 520	97 521	97 523	98 520			
Gruppe								11	11	11	11			
Qualität								VHM	VHM	VHM	VHM			
Schicht								P0	P0	P0	P0			
Zahnung								D-Cut	S-Cut	C-Cut	K-Cut			
	Type	Senk Δ	d1	l1	d2	l2		€	€	€	€		ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	°	mm	mm	mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stück		N	Code
Cut														
.8200	8200	10°	3	7	3	38	14,23	14,23	14,23				030703	SN-42M
.8400	8400	10°	6	7	6	50	23,32	23,32	23,32	27,95			060706	SN-1M
.8450	8450	13°	9,5	9,5	6	53	33,96							SN-2M
.8500	8500	20°	12	13	6	58	47,88	47,88		57,49			121306	SN-4M
.8500-8	8500-8	20°	12	13	8	58	47,88	47,88					121308	SN-4M8
.8800-6	8800-6	18°	16	19	6	63	61,47						161906	SN-6M
.8800	8800	18°	16	19	8	63	61,47						161908	SN-6M8

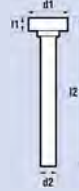


# 97531

## Hartmetall-Frässtifte: Scheibe



Typ 9753x - Scheibenform Frässtifte ohne Stirnverzahnung.

EN - Rim Burrs without end-cut.



### 97531 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ Scheibenform
- ▶ gelöteter VHM-Kopf mit Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 531	97 530						
Gruppe						11	11						
Qualität						VHM	VHM						
Schicht						P0	P0						
Zahnung						S-Cut	D-Cut						
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€					ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück					N	Code
<b>Cut</b>													
.8240	8240	10	1,6	3	34	23,32							
	für gerade Nuten												
.8700	8700	12	2,6	6	48	22,30							
	für gerade Nuten												
.8100	8100	25	5,2	8	50	51,69							
	für prismenförmige Nuten												
.9100	9100	25	6,3	8	51	64,83	64,83						
	für Nuten mit Radius												



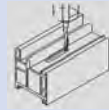
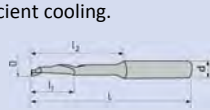
# 30111

## Einzahnfräser HSECo5

Schaftfräser, Z=1 kurz, Typ W, glatter Schaft 1835 HA

**Typ 30111 ff** - Kurzer Schaftfräser mit einer Schneide über Mitte. Zum Fräsen und Bohren von Profilen aus weichen Werkstoffen, z.B. Aluminium, Kunststoff und NE-Metallen. Verwendbar auf allen Kopierfräsmaschinen, Wasserschlitzfräsen und Bearbeitungszentren. Bei Aluminiumbearbeitung ist auf direkte und ausreichende Kühlung zu achten.

**EN** - Single flute end mills over centre. For milling and drilling of soft materials, for example aluminum profiles, plastic and non-ferrous metals. Suitable for all copying milling machines, water slot milling and machining centers. In aluminum processing is to pay attention to direct and sufficient cooling.



Z1 ALU

### 30111 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Glatter Schaft DIN 1835 HA
- ▶ Drallwinkel = 30°; Spanwinkel = 20°
- ▶ Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- ▶ Anzahl Zähne Z=1
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A							30 111	30 115	30 116	30 119				
Gruppe							12	12	12	12				
Qualität							HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5				
Schicht							P0	P5-TiN	P6-TiCN	P9-CrN				
Dreh ↔							RH	RH	RH	RH				
Toleranz							js16	js16	js16	js16				
	D	l1	l2	L	d mm	Z	€	€	€	€				
BestNr B	Ø mm	mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück				
	typ W													
<b>Werkstoff-Gruppe</b>							N4.1-4.2, N4.11-4.12	N4.1-4.2, N4.11-4.12	N4.1-4.2, N4.11-4.12	N4.1-4.2, N4.11-4.12				

.0300.060	3,0	12		60	8	1	10,63	16,50	16,50	19,00				
.0400.060	4,0	12		60	8	1	10,63	16,50	16,50	19,00				
.0445.090	4,0	16	45	80	8	1	16,60	22,47	22,47	24,97				
.0500.060	5,0	14		60	8	1	10,63	16,50	16,50	19,00				
.0500.080	5,0	25		80	8	1	28,30	34,16	34,16	36,67				
.0540.100	5,0	40		100	8	1	30,70	36,56	36,56	39,07				
.0535.080	5,0	18	35	80	8	1	17,15	23,02	23,02	25,52				
.0545.090	5,0	16	45	80	8	1	16,60	22,47	22,47	24,97				
.0600.060	6,0	14		60	8	1	10,63	16,50	16,50	19,00				
.0645.090	6,0	16	45	90	8	1	16,60	22,47		24,97				
.0700.080	7,0	14		60	8	1	12,28	18,14	18,14	20,65				
.0745.080	7,0	14	45	80	8	1	30,87	36,74	36,74	39,24				
.0800.080	8,0	14		80	8	1	11,63	17,49	17,49	20,00				
.0868.100	8,0	14	68	100	8	1	25,73							
.0800.120	8,0	25		120	8	1	32,24	38,11	38,11	40,61				
.0870.100	8,0	30	70	100	8	1	25,14	31,01	31,01	33,51				
.0900.080	9,0	14		80	8	1	21,61	27,47	27,47	29,98				
.1000.080	10,0	14		80	8	1	14,78	21,75	21,75	24,73				
.1095.120	10,0	14	95	120	10	1	36,02	42,98	42,98	45,96				
.1200.080	12,0	14		80	8	1	21,27	30,12	30,12	33,92				





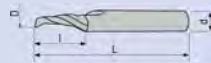
# 30100

## MEGA-TECH VHM-Einzahnfräser

Schaftfräser, Z=1 kurz, Typ W, glatter Schaft 1835 HA

**Type 30100/ 30109** - Kurzer Schaftfräser mit einer Schneide über Mitte. Zum Fräsen und Bohren von Profilen aus weichen Werkstoffen, z.B. Aluminium, Kunststoff und NE-Metallen. Verwendbar auf allen Kopierfräsmaschinen, Wasserschlitzzfräsen und Bearbeitungszentren. Bei Aluminiumbearbeitung ist auf direkte und ausreichende Kühlung zu achten.

**EN** - Single flute end mills over the centre. For milling and drilling of soft materials, for example aluminum profiles, plastic and non-ferrous metals. Suitable for all copying milling machines, water slot milling and machining centers. In aluminum processing is to pay attention to direct and sufficient cooling.



Z1 ALU

### 30100 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ VHM / Solid carbide
- ▶ Glatter Schaft DIN 1835 HA
- ▶ Drallwinkel = 30°; Spanwinkel = 20°
- ▶ Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- ▶ Anzahl Zähne Z=1
- ▶ Commodity-Code 8207.7010

BestNr A						30 100	30 109					
Gruppe						12	12					
Qualität						VHM	VHM					
Schicht						P0	P9 CrN					
Dreh ↔						RH	RH					
Toleranz						h10	h10					
	D	l1	L	d mm	Z	€	€					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück					
	typ W			DIN 6535 HA								
<b>Werkstoff-Gruppe</b>						N4.1-4.2, N4.11-4.12	N4.1-4.2, N4.11-4.12					
.0300	3,0	8	50	6	1	22,50						
.0400	4,0	11	54	6	1	22,50						
.0500	5,0	13	54	6	1	22,50						
.0600	6,0	13	54	6	1	22,50						
.0800	8,0	19	58	8	1	31,76						
.1000	10,0	22	66	10	1	45,14						
.1200	12,0	26	73	12	1	64,83						



# 30011

## Langlochfräser HSSECo8

Z=2 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

**Type 30011 ff** - Stabiler 2-schneidiger Langlochfräser zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm<sup>2</sup>). Beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standzeiten bei gleichen Schnittwerten oder höherer Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Short slot drills with 2-fluted centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>.



### 30011 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 327 kurz (ISO 1641)
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 25°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						30 011	30 015	30 016	30 018	30 019
Gruppe						12	12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN	nCo
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH	RH
Toleranz						e8	e8	e8	e8	e8
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€	auf
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück	Anfrage

Werkstoff-Gruppe	typ N		DIN 1835B							
						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.5-1.6

.0100	1	2,5	47	6	2	10,39				
.0150	1,5	3	47	6	2	10,39				
.0200	2	4	48	6	2	7,82	11,87	11,87	13,82	
.0250	2,5	5	49	6	2	8,27	12,31	12,31	14,27	
.0280	2,8	5	49	6	2	*				
.0300	3	6	49	6	2	7,82	11,87	11,87	13,82	
.0350	3,5	6	50	6	2	8,27	12,31	12,31	14,27	
.0380	3,8	7	51	6	2	*				
.0400	4	7	51	6	2	7,82	11,87	11,87	13,82	
.0450	4,5	7	51	6	2	8,27	12,31	12,31	14,27	
.0480	4,8	8	52	6	2	*				
.0500	5	8	52	6	2	7,82	11,87	11,87	13,82	
.0550	5,5	8	52	6	2	8,27	12,31	12,31	14,27	
.0575	5,75	8	52	6	2	*				
.0600	6	8	52	6	2	7,82	11,87	11,87	13,82	
.0650	6,5	10	60	10	2	9,67	16,64		19,35	
.0675	6,75	10	10	10	2	*				
.0700	7	10	60	10	2	9,78	16,74	16,64	19,45	
.0750	7,5	10	60	10	2	11,08	18,04	16,74	20,75	
.0775	7,75	11	61	10	2	*				
.0800	8	11	61	10	2	9,81	16,77	18,04	19,48	
.0850	8,5	11	61	10	2	11,80	18,76	16,77	21,47	
.0870	8,7	11	61	10	2	*				
.0900	9	11	61	10	2	11,56	18,52	18,76	21,23	
.0950	9,5	11	61	10	2	13,58	20,55	18,52	23,26	
.0970	9,7	13	63	10	2	*				
.1000	10	13	63	10	2	11,56	18,52	20,55	21,23	
.1050	10,5	13	70	12	2	13,89	22,74	18,52	25,93	
.1100	11	13	70	12	2	13,38	22,23	22,74	25,42	
.1150	11,5	13	70	12	2	15,92	24,76	22,23	27,95	
.1170	11,7	13	70	12	2	*				
.1200	12	16	73	12	2	13,38	22,23	24,76	25,42	
.1250	12,5	16	73	12	2	*				
.1270	12,7	16	73	12	2	*				
.1300	13	16	73	12	2	16,60	27,34	22,23	30,94	
.1350	13,5	16	73	12	2	*				
.1370	13,7	16	73	12	2	*				
.1400	14	16	73	12	2	16,60	27,34	27,34	30,94	
.1500	15	16	73	12	2	19,24	31,28	27,34	35,26	
.1570	15,7	19	79	16	2	*				
.1600	16	19	79	16	2	19,24	31,28	31,28	35,26	
.1650	16,5	19	79	16	2	*				
.1700	17	19	79	16	2	23,80	37,18	31,28	41,47	
.1770	17,7	19	79	16	2	24,22				
.1800	18	19	79	16	2	23,80	37,18	37,18	41,47	
.1850	18,5	19	79	16	2	*				



# 30011

## Langlochfräser HSECo8 (Fortsetzung)

BestNr A						30 011	30 015	30 016	30 018	30 019
Gruppe						12	12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiAlN	nACo
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH	RH
Toleranz						e8	e8	e8	e8	e8
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€	auf
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück	Anfrage

Werkstoff-Gruppe	typ N									
						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.5-1.6

.1900	19	19	79	16	2	29,60	45,93	37,18	50,97	
.1970	19,7	22	88	20	2	*				
.2000	20	22	88	20	2	29,67	46,00	45,93	51,04	
.2100	21	22	88	20	2	*				
.2170	21,7	22	88	20	2	*				
.2200	22	22	88	20	2	37,35	58,21	46,00	64,38	
.2300	23	22	88	20	2	*				
.2370	23,7	26	102	25	2	*				
.2400	24	26	102	25	2	43,73	69,90	58,21	77,45	
.2470	24,7	26	102	25	2	*				
.2500	25	26	102	25	2	44,76	70,93	69,90	78,48	
.2520	25	26	96	20	2	*				
.2600	26	26	102	25	2	48,60	81,94	70,93	94,26	
.2770	27,7	26	102	25	2	*				
.2800	28	26	102	25	2	54,95	88,29	81,94	100,60	
.2820	28	26	96	20	2	*				
.3000	30	26	102	25	2	61,26	94,60	88,29	106,91	
.3170	31,7	32	112	32	2	*				
.3200	32	32	112	32	2	70,32	103,65	94,60	115,97	
.3400	34	32	112	32	2	156,92	203,67	103,65	219,35	
.3500	35	32	112	32	2	*				
.3600	36	32	112	32	2	91,07	137,82	203,67	153,49	
.3800	38	38	118	32	2	150,89	197,64	137,82	213,31	
.4000	40	38	118	32	2	114,87	161,62	197,64	177,30	
.4500	45	38	118	32	2	222,26	280,68	161,62	299,13	
.5000	50	45	125	32	2	257,49	315,90	280,68	334,36	

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde ab Werkslager lieferbar.  
Fragen Sie bitte nach Type 30021 ff





# 31011

## Langlochfräser, HSSECo8

Z=2 lang, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

**Type 31011 ff** - Stabiler 2-schneidiger Langlochfräser zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm<sup>2</sup>). Beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standzeiten bei gleichen Schnittwerten oder höherer Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Short slot drills with 2-fluted centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>.



Z2 LANG

### 31011 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 327 lang (ISO 1641)
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 25°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						31 011	31 015	31 016	31 018	31 019
Gruppe						12	12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN	nCo
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH	RH
Toleranz						e8	e8	e8	e8	e8
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€	auf
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück	Anfrage

Werkstoff-Gruppe	typ N	DIN 1835B		P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.5-P1.6
------------------	-------	-----------	--	--------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------	-----------

.0200	2	7	54	6	2	11,18	15,23	15,23	17,18
.0300	3	8	56	6	2	11,18	15,23	15,23	17,18
.0350	3,5	10	59	6	2	11,18			
.0400	4	11	63	6	2	10,19	14,23	14,23	16,19
.0450	4,5	11	63	6	2	11,18			
.0500	5	13	68	6	2	10,19	14,23	14,23	16,19
.0550	5,5	13	68	6	2	11,18			
.0600	6	13	68	6	2	10,19	14,23	14,23	16,19
.0650	6,5	16	80	10	2	14,03			
.0700	7	16	80	10	2	12,76	19,72	19,72	22,43
.0750	7,5	16	80	10	2	12,14			
.0800	8	19	88	10	2	12,76	19,72	19,72	22,43
.0850	8,5	19	88	10	2	16,53			
.0900	9	19	88	10	2	15,02	21,99	21,99	24,70
.1000	10	22	95	10	2	15,02	21,99	21,99	24,70
.1100	11	22	102	12	2	17,42	26,27	26,27	29,46
.1200	12	26	110	12	2	17,42	26,27	26,27	29,46
.1300	13	26	110	12	2	21,68	32,41	32,41	36,02
.1400	14	26	110	12	2	21,68	32,41	32,41	36,02
.1500	15	26	110	12	2	25,11	37,15	37,15	41,13
.1600	16	32	123	16	2	25,11	37,15	37,15	41,13
.1800	18	32	123	16	2	30,94	44,32	44,32	48,60
.2000	20	38	141	20	2	38,59	54,91	54,91	59,96
.2200	22	38	141	20	2	53,17	74,02	74,02	80,19
.2400	24	45	166	25	2	67,81	93,98	93,98	101,53
.2500	25	45	166	25	2	74,36	100,53	100,53	108,08
.2600	26	45	166	25	2	81,05	114,39	114,39	126,70
.2800	28	45	166	25	2	94,60	127,94	127,94	140,25
.3000	30	45	166	25	2	107,15	140,49	140,49	152,81
.3200	32	53	186	32	2	125,02	158,36	158,36	170,68
.3600	36	53	186	32	2	197,77		*	
.4032	40	63	196	32	2	230,56			
.4500	45	53	186	32	2	*			
.5000	50	53	186	32	2	*			

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde ab Werkslager lieferbar.  
Fragen Sie bitte nach Type 31021 ff





# 99018

## MEGA-Tech by €MU® - VHM-Langlochfräser, TiALN-beschichtet

Z=2 lang, Weldon Schaft 1835 B

**Type 99018** - Stabiler 2-schneidiger Langlochfräser zur Nutbearbeitung in unlegierte bis hochlegierte Werkstoffe bis 1400MPa Festigkeit. Rostbeständige Stähle bis 680 Mpa (austenitisch/ferritisch) und 820 Mpa (martensitisch)

**EN** - Short slot drills with 2-fluted centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.200N/mm<sup>2</sup>.



Z2 LANG



### 99018 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 6527 L
- ▶ VHM / Solid Carbide
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7010

BestNr A						99 018														
Gruppe						12														
Qualität						VHM														
Schicht						P8-TiALN														
Dreh ↔						RH														
Toleranz						h10														
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€														
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück														

Werkstoff-Gruppe	typ N																		
				P1.1-P1.6 M2.2-M2.3	K3.1-K3.3 S5.2														

.0300	3	7	57	6	2	27,44													
.0350	3,5	7	57	6	2	27,44													
.0400	4	8	57	6	2	27,44													
.0450	4,5	8	57	6	2	27,44													
.0500	5	10	57	6	2	27,44													
.0600	6	10	57	6	2	27,44													
.0700	7	13	63	8	2	35,53													
.0800	8	16	63	8	2	35,53													
.0900	9	16	72	10	2	49,05													
.1000	10	19	72	10	2	49,05													
.1200	12	22	83	12	2	72,58													
.1400	14	22	83	14	2	100,70													
.1600	16	26	92	16	2	123,14													
.1800	18	26	92	18	2	156,41													
.2000	20	32	104	20	2	192,42													

Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.  
Lieferzeit: ca. 1 Woche



# 40541

## ALU-Langlochfräser, HSSECo8

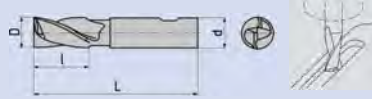
Z=2 kurz, Typ W, Weldon Schaft 1835 B

**Typ 40451/ 40549** - Kurzer Langlochfräser mit 2 Schneiden zur Mitte. Zur Nutbearbeitung in weichen Werkstoffen z.B Aluminium, Kunststoff und NE-Metallen. Bei Aluminiumbearbeitung ist auf direkte und ausreichende Kühlung zu achten.

**EN** - Short slot drills with 2-fluted cut to centre. For using and machining of soft materials, for example aluminum profiles, plastic and non-ferrous metals. In aluminum processing is to pay attention to direct and sufficient cooling.



Z2 ALU



### 40541 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 W
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 40°, Spanwinkel = 20°
- ▶ Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						40 541	40 549												
Gruppe						12	12												
Qualität						HSSCo8	HSSCo8												
Schicht						P0	P9-ZrN												
Dreh ↔						RH	RH												
Toleranz						e8	e8												
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€												
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück												

	typ W																		
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.2 N4.1	P1.1-P1.2 N4.1												

.0200	2	7	51	6	2	9,98	15,24												
.0250	2,5	8	52	6	2	9,98	15,24												
.0300	3	8	52	6	2	9,98	15,24												
.0350	3,5	10	54	6	2	9,98	15,24												
.0400	4	11	55	6	2	9,98	15,24												
.0450	4,5	11	55	6	2	9,98	15,24												
.0500	5	13	57	6	2	9,98	15,24												
.0550	5,5	13	57	6	2	9,98	15,24												
.0600	6	13	57	6	2	9,98	15,24												
.0650	6,5	16	66	10	2	13,58	28,40												
.0700	7	16	66	10	2	13,58	24,84												
.0750	7,5	16	66	10	2	13,58	24,84												
.0800	8	19	69	10	2	13,58	24,84												
.0850	8,5	19	69	10	2	14,20	25,56												
.0900	9	19	69	10	2	14,20	25,56												
.0950	9,5	19	69	10	2	14,20	25,56												
.1000	10	22	72	10	2	14,20	25,56												
.1100	11	22	79	12	2	18,42	34,04												
.1200	12	26	83	12	2	18,42	34,04												
.1300	13	26	83	12	2	20,37	44,64												
.1400	14	26	83	12	2	20,37	44,64												
.1500	15	26	83	12	2	24,87	50,60												
.1600	16	32	92	16	2	24,87	50,60												
.1700	17	32	92	16	2	30,84	66,04												
.1800	18	32	92	16	2	30,84	66,04												
.1900	19	32	92	16	2	37,52	78,68												
.2000	20	38	104	20	2	37,52	78,68												
.2100	21	38	104	20	2	59,99	110,44												
.2200	22	38	104	20	2	59,99	110,44												
.2300	23	38	104	20	2	59,99	110,44												
.2400	24	45	121	25	2	59,99	110,44												
.2500	25	45	121	25	2	59,99	110,44												
.2600	26	45	121	25	2	79,95	149,00												
.2800	28	45	121	25	2	94,87	166,40												
.3000	30	45	121	25	2	101,56	174,20												
.3200	32	53	133	32	2	114,53	197,96												





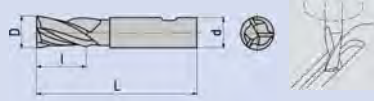
# 41541

## ALU-Langlochfräser, HSSECo8

Z=2 lang, Typ W, Weldon Schaft 1835 B

**Typ 41451** - Langer Langlochfräser mit 1 Schneide über Mitte. Zur Nutbearbeitung in weichen Werkstoffen z.B Aluminium, Kunststoff und NE-Metallen. Bei Aluminiumbearbeitung ist auf direkte und ausreichende Kühlung zu achten.

**EN** - Short slot drills with 1-fluted cut to centre. For using and machining of soft materials, for example aluminum profiles, plastic and non-ferrous metals. In aluminum processing is to pay attention to direct and sufficient cooling.



Z2 ALU

### 41541 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 W
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 40°, Spanwinkel = 25°
- ▶ Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						41 541	41 549												
Gruppe						12	12												
Qualität						HSSCo8	HSSCo8												
Schicht						P0	P9-ZrN												
Dreh ↔						RH	RH												
Toleranz						e8	e8												
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	auf												
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Anfrage												

	typ W																		
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.2 N4.1	P1.1-P1.2 N4.1												

.0300	3	12	56	6	2	13,96													
.0400	4	19	63	6	2	13,96													
.0500	5	24	68	6	2	13,96													
.0600	6	24	68	6	2	13,96													
.0800	8	38	88	10	2	20,00													
.1000	10	45	95	10	2	20,79													
.1200	12	53	110	12	2	28,50													
.1400	14	53	110	12	2	34,37													
.1600	16	63	123	16	2	39,07													
.1800	18	63	123	16	2	50,22													
.2000	20	75	141	20	2	58,17													







# 33101

## FC3-Minifräser, HSSECo8

Z=3 lang, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

**Type 33101** - Langer Minifräser zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm<sup>2</sup>). Beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standzeiten bei gleichen Schnittwerten oder höherer Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Long mini end mills with 3 flutes. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>.



### 33101 Dapprich-TechBox

- ▶ FC3 - Werksnorm
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=3
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A							33 101
Gruppe							12
Qualität							HSSECo8
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Toleranz							e8
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	
	typ N						
Werkstoff-Gruppe							P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9
.0150	1,5	5	36	6	3	6,55	
.0200	2	7	38	6	3	6,55	
.0250	2,5	8	39	6	3	6,55	
.0300	3	8	39	6	3	6,55	
.0350	3,5	10	41	6	3	6,55	
.0400	4	11	42	6	3	6,55	
.0450	4,5	11	42	6	3	6,55	
.0500	5	13	44	6	3	6,55	
.0550	5,5	13	44	6	3	6,55	
.0600	6	13	44	6	3	6,55	
.0650	6,5	16	48	8	3	8,58	
.0700	7	16	48	8	3	8,58	
.0750	7,5	16	48	8	3	8,58	
.0800	8	19	51	8	3	9,33	
.0850	8,5	19	56	10	3	10,74	
.0900	9	19	56	10	3	10,74	
.0950	9,5	19	56	10	3	10,74	
.1000	10	22	59	10	3	10,94	

FC3-Minifräser mit englischer Spannfläche nach BS-Norm sofort ab Werkslager England lieferbar.



# 36011

## Bohrnutenfräser, HSSECo8

Z=3 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

**Type 36011 ff** - Stabiler 3-schneidiger Bohrnutenfräser mit Zentrumschnitt. Zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm<sup>2</sup>). Beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standzeiten bei gleichen Schnittwerten oder höherer Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Slot drills 3-flutes Tri-Cutter Finisher with centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>.



Z3 KURZ

### 36011 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 327
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=3
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						36 011	36 015	36 016	36 018
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						e8	e8	e8	e8
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück

Werkstoff-Gruppe	typ N	DIN 1835B		P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9
------------------	-------	-----------	--	--------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------

.0200	2	7	51	6	3	9,09			
.0250	2,5	8	52	6	3	10,12			
.0300	3	8	52	6	3	10,70	14,75	14,75	16,70
.0350	3,5	10	54	6	3	10,12			
.0400	4	11	55	6	3	10,70	14,75	14,75	16,70
.0450	4,5	11	55	6	3	10,12			
.0500	5	13	57	6	3	10,70	14,75	14,75	16,70
.0600	6	13	57	6	3	10,70	14,75	14,75	16,70
.0700	7	16	66	10	3	13,41	20,37	20,37	23,08
.0800	8	19	69	10	3	13,41	20,37	20,37	23,08
.0900	9	19	69	10	3	14,89			
.1000	10	22	72	10	3	15,78	22,74	22,74	25,45
.1100	11	22	79	12	3	16,46			
.1200	12	26	83	12	3	18,28	27,13	27,13	30,32
.1300	13	26	83	12	3	19,31			
.1400	14	26	83	12	3	22,78	33,51	33,51	37,11
.1500	15	26	83	12	3	26,44			
.1600	16	32	92	16	3	26,38	38,42	38,42	42,39
.1700	17	32	92	16	3	28,30			
.1800	18	32	92	16	3	32,52	45,89	45,89	50,18
.2000	20	38	104	20	3	40,54	56,87	56,87	61,91
.2200	22	38	104	20	3	54,95	75,80	75,80	81,98
.2400	24	45	121	25	3	*	102,83	102,83	110,38
.2500	25	45	121	25	3	75,49	101,67	101,67	109,21
.2600	26	45	121	25	3	*	128,59	128,59	140,90
.2800	28	45	121	25	3	93,12	162,72	162,72	175,03
.3000	30	45	121	25	3	*	155,48	155,48	167,80
.3200	32	53	133	32	3	122,14	276,84	276,84	289,15
.4000	40	63	139	25	3	*	*	*	*
.5000	50	75	155	32	3	*	*	*	*

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde ab Werkslager lieferbar.  
Fragen Sie bitte nach Type 36021 ff





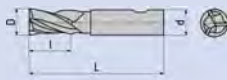
# 36811

## Bohrnutenfräser, HSSECo8

Z=3 lang, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

**Type 36811 ff** - Stabiler 3-schneidiger Bohrnutenfräser mit Zentrumschnitt. Zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm<sup>2</sup>). Beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standzeiten bei gleichen Schnittwerten oder höherer Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

**EN** - Slot drills 3-flutes Tri-Cutter Finisher with centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>.



Z3 LANG

### 36811 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 N
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=3
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						36 811	36 815	36 816	36 818
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						e8	e8	e8	e8
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück

Werkstoff-Gruppe	typ N				P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9
------------------	-------	--	--	--	--------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------

.0200	2	10	54	6	3	13,24	17,29	17,29	19,28
.0300	3	12	56	6	3	13,24	17,29	17,29	19,28
.0350	3,5	15	59	6	3	*	*	*	*
.0400	4	19	63	6	3	13,24	17,29	17,29	19,28
.0450	4,5	19	63	6	3	*	*	*	*
.0500	5	24	68	6	3	13,24	17,29	17,29	19,28
.0550	5,5	24	68	6	3	*	*	*	*
.0600	6	24	68	6	3	13,24	17,29	17,29	19,28
.0700	7	30	80	10	3	*	*	*	*
.0800	8	38	88	10	3	18,32	25,28	25,28	27,95
.0900	9	38	88	10	3	*	*	*	*
.1000	10	45	95	10	3	20,96	27,92	27,92	30,60
.1100	11	45	102	12	3	*	*	*	*
.1200	12	53	110	12	3	25,69	34,54	34,54	37,73
.1300	13	53	110	12	3	*	*	*	*
.1400	14	53	110	12	3	27,89	38,62	38,62	42,22
.1500	15	53	110	12	3	*	*	*	*
.1600	16	63	123	16	3	33,72	45,76	45,76	49,74
.1700	17	63	123	16	3	*	*	*	*
.1800	18	63	123	16	3	39,34	52,72	52,72	57,01
.1900	19	63	123	16	3	*	*	*	*
.2000	20	75	141	20	3	50,70	67,02	67,02	72,06
.2200	22	75	141	20	3	*	*	*	*
.2400	24	90	166	25	3	*	*	*	*
.2500	25	90	166	25	3	*	*	*	*
.2600	26	90	166	25	3	*	*	*	*
.2800	28	90	166	25	3	*	*	*	*
.3000	30	90	166	25	3	*	*	*	*
.3200	32	106	186	32	3	*	*	*	*

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde ab Werkslager lieferbar.  
Fragen Sie bitte nach Type 36821 ff







# 40011

## Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=3-8 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

**Type 40011 ff** - Stabiler 4-schneidiger Schaftfräser mit Zentrumschnitt bis 32 mm. Zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm<sup>2</sup>).

**EN** - Short end mills with 4-fluted cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>. Centre cutting up to and incl. 32 mm.



Z4 KURZ



### 40011 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 kurz (ISO 1641)
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 8°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=3-8
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						40 011	40 015	40 016	40 018
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						k10	k10	k10	k10
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück

Werkstoff-Gruppe	typ N	DIN 1835B		P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9
------------------	-------	-----------	--	--------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------

.0200	2	7	51	6	3	10,19	14,23	14,23	16,22
.0250	2,5	8	52	6	3	10,19	14,23	14,23	16,22
.0300	3	8	52	6	4	9,26	13,31	13,31	15,30
.0350	3,5	10	54	6	4	10,19	14,23	14,23	16,22
.0400	4	11	55	6	4	9,26	13,31	13,31	15,30
.0450	4,5	11	55	6	4	10,19	14,23	14,23	16,22
.0550	5,5	13	57	6	4	10,19	14,23	14,23	16,22
.0600	6	13	57	6	4	9,26	13,31	13,31	15,30
.0650	6,5	16	66	10	4	13,00	19,96	19,96	22,64
.0700	7	16	66	10	4	11,83	18,80	18,80	21,47
.0750	7,5	16	66	10	4	13,00	19,96	19,96	22,64
.0800	8	19	69	10	4	11,83	18,80	18,80	21,47
.0850	8,5	19	69	10	4	15,30	22,26	22,26	24,94
.0900	9	19	69	10	4	13,93	20,89	20,89	23,56
.0950	9,5	19	69	10	4	15,30	22,26	22,26	24,94
.1000	10	22	72	10	4	13,93	20,89	20,89	23,56
.1100	11	22	79	12	4	16,64	25,48	25,48	28,67
.1200	12	26	83	12	4	16,64	25,48	25,48	28,67
.1300	13	26	83	12	4	19,45	30,18	30,18	33,79
.1400	14	26	83	12	4	19,45	30,18	30,18	33,79
.1500	15	26	83	12	4	23,12	35,16	35,16	39,14
.1600	16	32	92	16	4	23,12	35,16	35,16	39,14
.1700	17	32	92	16	4	28,54	41,91	41,91	46,20
.1800	18	32	92	16	4	28,54	41,91	41,91	46,20
.1900	19	32	92	16	4	33,27	49,60	49,60	54,64
.2000	20	38	104	20	4	35,57	51,90	51,90	56,94
.2100	21	38	104	20	6	53,30	74,16	74,16	80,33
.2200	22	38	104	20	5	46,75	67,61	67,61	73,78
.2300	23	38	100	25	6	74,05	100,22	100,22	107,77
.2400	24	45	121	25	5	58,34	84,52	84,52	92,06
.2500	25	45	121	25	5	60,64	86,81	86,81	94,36
.2600	26	45	121	25	5	68,39	101,73	101,73	114,05
.2800	28	45	121	25	5	68,39	101,73	101,73	114,05
.3000	30	45	121	25	5	77,00	110,34	110,34	122,66
.3200	32	53	133	32	6	79,54	112,88	112,88	125,20
.3500	35	53	133	32	6	137,82	184,57	184,57	200,24
.3600	36	53	133	32	6	147,15	193,90	193,90	209,57
.4000	40	63	143	32	6	184,57	231,32	231,32	246,99
.4500	45	63	143	32	8	*	*	*	*
.5000	50	75	155	32	8	*	*	*	*

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde oder reduzierten Schäften ab Werkslager lieferbar.  
Fragen Sie bitte nach Type 40021 ff.





# 94588

## MEGA-Tech TiALN VHM-Schaftfräser, Mehrschneider, HRC55

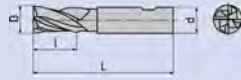
Z=6 kurz, Typ N, Weldon Schaft 6535 B

**Typ 94588** - HiPerformanc Schaftfräser Z6 zur Bearbeitung von unlegiertem und legiertem Stahl bis 1400N/mm<sup>2</sup>, rost- und säurebetsändige Stähle bis 820N/mm<sup>2</sup>, Grauguß 280HB, hochwarmfeste Legierungen 350HB, gehärtete Stähle <54HRC.

**EN** - HiPerformance Multi-flute end mill to work in alloy and high alloy steels up to 1400N/mm<sup>2</sup>, stainless steels up to 320HB, grey cast iron 280HB, high temperature alloys Fe, Ni and Co based 350HB, hardened steels <54HRC.



Z6 KURZ



### 94588 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 6527 K
- ▶ VHM / Solid Carbide
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- ▶ Drallwinkel = 45°, Spanwinkel = 12°
- ▶ HiPerformance Heavy Duty HRC54
- ▶ Anzahl Zähne Z=6
- ▶ Commodity-Code 8207.7010

BestNr A						94 588														
Gruppe						12														
Qualität						VHM														
Schicht						P8-TiALN														
Dreh ↔						RH														
Toleranz						h10														
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€														
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück														

	typ N																			
Werkstoff-Gruppe					P1.1-P1.6 M2.1, M2.3	K3.1, K3.3 S5.2, S5.4 H6.1-H6.2														

.0600	6	13	57	6	6	33,27														
.0800	8	19	63	8	6	45,96														
.1000	10	22	72	10	6	61,95														
.1200	12	26	83	12	6	88,01														
.1400	14	26	83	14	6	109,97														
.1600	16	32	92	16	6	148,04														
.1800	18	32	92	18	8	185,56														
.2000	20	38	104	20	8	221,44														

Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.  
Lieferzeit: ca. 1 Woche



# 41011

## Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=4-6 lang, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

**Type 41011 ff** - Stabiler 4-schneidiger Schaftfräser. Mit Zentrumschnitt bis 32 mm. Zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm<sup>2</sup>).

**EN** - Short end mills with 4-fluted cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>. Centre cutting up to and incl. 32 mm.



Z4 LANG



D≤5,5

### 41011 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 lang (ISO 1641)
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 8°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-6
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						41 011	41 015	41 016	41 018
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						k12	k12	k12	k12
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück

Werkstoff-Gruppe	typ N	DIN 1835B		P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9
------------------	-------	-----------	--	--------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------

.0200	2	10	54	6	3	12,14	16,19	16,19	18,18
.0300	3	12	56	3	4	12,14	16,19	16,19	18,18
.0350	3,5	15	59	6	4	13,34	17,39	17,39	19,38
.0400	4	19	63	6	4	12,14	16,19	16,19	18,18
.0450	4,5	19	63	6	4	13,34	17,39	17,39	19,38
.0500	5	24	68	6	4	12,14	16,19	16,19	18,18
.0550	5,5	24	68	6	4	13,34	17,39	17,39	19,38
.0600	6	24	68	6	4	12,14	16,19	16,19	21,78
.0700	7	30	80	10	4	15,50	22,47	22,47	25,14
.0800	8	38	88	10	4	15,50	22,47	22,47	25,14
.0900	9	38	88	10	4	18,18	25,14	25,14	27,82
.1000	10	45	95	10	4	18,18	25,14	25,14	27,82
.1100	11	45	102	12	4	21,78	30,63	30,63	33,82
.1200	12	53	110	12	4	21,78	30,63	30,63	33,82
.1300	13	53	110	12	4	37,52	48,26	48,26	51,86
.1400	14	53	110	12	4	25,48	36,22	36,22	39,82
.1500	15	53	110	12	4	45,21	57,25	57,25	61,19
.1600	16	63	123	16	4	30,36	42,39	42,39	46,34
.1800	18	63	123	16	4	34,61	47,99	47,99	52,27
.2000	20	75	141	20	4	43,05	59,37	59,37	64,42
.2200	22	75	141	20	5	55,60	76,45	76,45	82,63
.2400	24	90	166	25	5	69,35	95,53	95,53	103,07
.2500	25	90	166	25	5	72,06	98,24	98,24	105,78
.2600	26	90	166	25	5	81,29	114,63	114,63	126,94
.2800	28	90	166	25	5	81,29	114,63	114,63	126,94
.3000	30	90	166	25	5	91,51	124,85	124,85	137,17
.3200	32	106	186	32	6	94,53	127,87	127,87	140,18
.3600	36	106	186	32	6	182,27	229,02	229,02	244,70
.4000	40	125	205	32	6	249,12	295,87	295,87	311,55

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde oder reduzierten Schäften ab Werkslager lieferbar.  
Fragen Sie bitte nach Type 41021 ff.



# 41811

## €MU® XXL-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

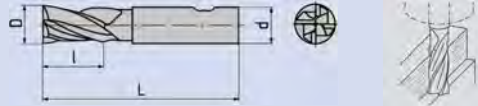
Z=4-8 überlang, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

**Type 41811 ff** - Extra langer Schaftfräser mit Zentrumschnitt Zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm<sup>2</sup>).

**EN** - Multi flute end mills, XXL series with centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>.



Z4 XXXL



### 41811 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-8
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						41 811	41 815	41 816	41 818						
Gruppe						12	12	12	12						
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8						
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH						
Toleranz						js12	js12	js12	js12						
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€						
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück						

Werkstoff-Gruppe	typ N														
					P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9							

.0600	6	100	150	6	4	35,95	42,27	42,27	78,22						
.0800	8	100	150	10	4	40,55	51,41	51,41	91,97						
.1000	10	100	150	10	4	40,55	51,41	51,41	91,97						
.1200	12	100	160	12	4	52,75	66,55	66,55	119,31						
.1600	16	150	200	16	4	77,20	95,98	95,98	173,18						
.2000	20	150	200	20	4	121,23	146,70	146,70	267,93						
.2500	25	200	270	25	4	203,30	284,94	284,94	488,24						
.3000	28	160	225	25	6	329,03	433,03	433,03	762,05						
.3200	32	200	270	32	6	358,34	462,35	462,35	820,69						
.3600	36	250	310	32	6	519,11	664,95	664,95	1184,06						
.4000	40	250	310	3	8	671,69	817,53	817,53	1489,23						





# 97528

## MEGA-Tech TiAlN VHM-Schaftfräser, Mehrschneider, HRC55

Z=6-8 lang, Typ N, Weldon Schaft 6535 B

**Typ 94588** - HiPerformanc Schaftfräser Z6 zur Bearbeitung von unlegiertem und legiertem Stahl bis 1400N/mm<sup>2</sup>, rost- und säurebetsändige Stähle bis 820N/mm<sup>2</sup>, Grauguß 280HB, hochwarmfeste Legierungen 350HB, gehärtete Stähle <54HRC.

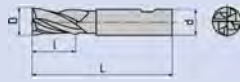
**EN** - HiPerformance Multi-flute end mill to work in alloy and high alloy steels up to 1400N/mm<sup>2</sup>, stainless steels up to 320HB, grey cast iron 280HB, high temperature alloys Fe, Ni and Co based 350HB, hardened steels <54HRC.



Z6 XXXXL

### 97528 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ VHM / Solid Carbide
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- ▶ Drallwinkel = 45°, Spanwinkel = 12°
- ▶ HiPerformance Heavy Duty HRC54
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-8
- ▶ Commodity-Code 8207.7090



BestNr A							97 528													
Gruppe							12													
Qualität							VHM													
Schicht							P8-TiAlN													
Dreh ↔							RH													
Toleranz							h10													
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€														
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück														
	typ N																			
Werkstoff-Gruppe					P1.1-P1.6 M2.1, M2.3	K3.1, K3.3 S5.2, S5.4 H6.1-H6.2														
.0600	6	36	80	6	6	42,39														
.0800	8	46	90	8	6	61,40														
.1000	10	50	100	10	6	89,04														
.1200	12	65	120	12	6	128,83														
.1600	16	80	140	16	6	239,96														
.2000	20	94	160	20	8	395,00														

Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.  
Lieferzeit: ca. 1 Woche



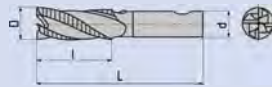
# 43713

## Schrupp-Schlicht-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=4-6 kurz, Typ NF, Weldon Schaft 1835 B

**Typ 43713 ff** - Schrupp-Schlicht-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

**EN** - Short semi-roughing end mills with centre cutting. For machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 3,2 and more. In common application can be applied as roughing and finishing tool as the same time.



### 43713 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 NF
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NF = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-6
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						43 713	43 715	43 716	43 718
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						k12	k12	k12	k12
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück

Werkstoff-Gruppe	typ NF		DIN 1835B						
					P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	

.0600	6	13	57	6	4	21,78	25,83	25,83	27,82
.0700	7	16	66	10	4	23,98	30,94	30,94	32,28
.0800	8	19	69	10	4	23,98	30,94	30,94	32,28
.0900	9	19	69	10	4	27,30	34,27	34,27	36,98
.1000	10	22	72	10	4	27,30	34,27	34,27	36,98
.1100	11	22	79	12	4	32,07	40,92	40,92	44,11
.1200	12	26	83	12	4	32,07	40,92	40,92	44,11
.1300	13	26	83	12	4	38,69	49,43	49,43	53,03
.1400	14	26	83	12	4	38,59	49,32	49,32	52,92
.1500	15	26	83	12	4	45,69	57,73	57,73	61,71
.1600	16	32	92	16	4	45,69	57,73	57,73	61,71
.1700	17	32	92	16	4	54,78	68,15	68,15	72,44
.1800	18	32	92	16	4	54,78	68,15	68,15	72,44
.2000	20	38	104	20	4	67,19	83,52	83,52	88,56
.2200	22	38	104	20	5	80,71	101,56	101,56	107,74
.2400	24	45	121	25	5	100,70	126,88	126,88	134,42
.2500	45	45	121	25	5	98,72	124,89	124,89	132,43
.2600	26	45	121	25	5	125,50	158,84	158,84	171,16
.2800	28	45	121	25	5	124,30	157,64	157,64	169,96
.3000	30	45	121	25	5	145,02	178,36	178,36	190,67
.3200	32	53	133	32	6	163,20	196,54	196,54	208,85
.3500	35	53	133	32	6	*	202,95	202,95	218,63
.3800	38	63	155	32	6	*	243,70	243,70	259,38
.4000	40	63	155	32	6	*	269,22	269,22	284,90



# 43978

## MEGA-Tech TiAlN VHM-Schrupp-Schlichtfräser, Mehrschneider

Z=4 kurz, Typ NF, Weldon Schaft 6535 HB

**Typ 43978** - Schrupp-Schlicht-Schaftfräser mit einer Schneide über die Mitte. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

**EN** - Short semi-roughing end mills with centre cutting. For machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 3,2 and more. In common application can be applied as roughing and finishing tool at the same time.



### 43978 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 6527 K
- ▶ VHM / Solid Carbide
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- ▶ Drallwinkel = 45°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NF = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A							43 978													
Gruppe							12													
Qualität							VHM													
Schicht							P8-TiAlN													
Dreh ↔							RH													
Toleranz							h10													
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€														
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück														
Werkstoff-Gruppe							P1.1-P1.5 M2.1,M2.3 K3.1, K3.3													
.0400	4	11	57	6	4	36,22														
.0500	5	13	57	6	4	36,22														
.0600	6	13	57	6	4	36,22														
.0800	8	19	63	8	4	49,39														
.1000	10	22	72	10	4	66,40														
.1200	12	26	83	12	4	93,16														
.1400	14	26	83	14	4	124,71														
.1600	16	32	92	16	4	162,58														
.1800	18	32	92	18	4	196,74														
.2000	20	38	104	20	4	238,04														

Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.  
Lieferzeit: ca. 1 Woche



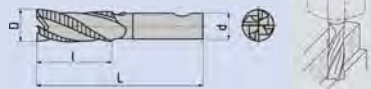
# 44713

## Schrupp-Schlicht-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=4-6 lang, Typ NF, Weldon Schaft 1835 B

**Typ 44713 ff** - Schrupp-Schlicht-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

**EN** - Long semi-roughing end mills with centre cutting. For machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 3,2 and more. In common application can be applied as roughing and finishing tool as the same time.



### 44713 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 NF
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NR P = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-6
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						44 713	44 715	44 716	44 718
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						e8	e8	e8	e8
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück

Werkstoff-Gruppe	typ NF	DIN 1835B							
					P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	

.0600	6	24	68	6	4	25,69	29,74	29,74	31,73
.0800	8	38	88	10	4	28,26	35,23	35,23	36,56
.1000	10	45	95	10	4	32,21	39,17	39,17	41,88
.1200	12	53	110	12	4	37,83	46,68	46,68	49,87
.1400	14	53	110	12	4	44,97	55,70	55,70	59,30
.1600	16	63	123	16	4	53,47	65,51	65,51	69,49
.1800	18	63	123	16	4	64,00	77,38	77,38	81,67
.2000	20	75	141	20	4	79,30	95,63	95,63	100,67
.2200	22	75	141	20	5	95,22	116,07	116,07	122,25
.2400	24	90	166	25	5	118,85	145,02	145,02	152,57
.2500	25	90	166	25	5	116,48	142,65	142,65	150,20
.2600	26	90	166	25	5	148,07	181,41	181,41	193,73
.2800	28	90	166	25	5	146,70	180,04	180,04	192,35
.3000	30	90	166	25	5	171,16	204,50	204,50	216,81
.3200	32	106	186	32	6	192,59	225,93	225,93	238,25
.3500	35	106	186	32	6	240,82	287,57	287,57	303,25
.3800	38	125	217	32	6	322,21	368,97	368,97	384,64
.4000	40	125	217	32	6	348,04	394,79	394,79	410,47



# 46081

## Schrupp-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=4-7 kurz, Typ NR, Weldon Schaft 1835 B

Typ 46081 ff - Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt bis 32 mm. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis höherer Festigkeit (bis 1.000N/mm<sup>2</sup>).

EN - Short roughing end mills with centre cutting up to 32 mm, coarse pitch. For machining of materials of lower or higher strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>.



### 46081 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 NR
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-7
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						46 081	46 085	46 086	46 088						
Gruppe						12	12	12	12						
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8						
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH						
Toleranz						k12	k12	k12	k12						
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€						
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück						

Werkstoff-Gruppe	typ NR		DIN 1835B		P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3		P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3		P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3		P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3	

.0600	3	13	57	6	4	21,68	25,73	25,73	27,71						
.0700	7	16	66	10	4	23,84	30,80	30,80	32,14						
.0800	8	19	69	10	4	23,84	30,80	30,80	32,14						
.0900	9	19	69	10	4	27,17	34,13	34,13	36,84						
.1000	10	22	72	10	4	27,17	34,13	34,13	36,84						
.1100	11	22	79	12	4	31,93	40,78	40,78	43,97						
.1200	12	26	83	12	4	31,93	40,78	40,78	43,97						
.1300	13	26	83	12	4	38,48	49,22	49,22	52,82						
.1400	14	26	83	12	4	38,48	49,22	49,22	52,82						
.1500	15	26	83	12	4	45,45	57,49	57,49	61,47						
.1600	16	32	92	16	4	45,10	57,14	57,14	61,12						
.1700	17	32	92	16	4	54,54	67,91	67,91	72,20						
.1800	18	32	92	16	4	53,99	67,37	67,37	71,65						
.2000	20	38	104	20	4	66,89	83,21	83,21	88,25						
.2200	22	38	104	20	5	80,30	101,15	101,15	107,32						
.2400	24	45	121	25	5	100,22	126,40	126,40	133,94						
.2500	25	45	121	25	5	98,24	124,41	124,41	131,95						
.2600	45	45	121	45	5	124,89	158,23	158,23	170,54						
.2800	45	45	121	25	5	123,72	157,06	157,06	169,37						
.3000	30	45	121	25	5	144,33	177,67	177,67	189,99						
.3200	32	53	133	32	6	162,41	195,75	195,75	208,06						
.3500	35	53	129	32	6	*	*	*	*						
.3800	38	63	143	32	6	*	*	*	*						
.4000	40	63	143	32	6	*	*	*	*						
.4500	45	63	143	32	7	*	*	*	*						
.5000	50	75	155	32	7	*	*	*	*						





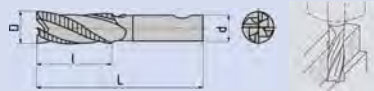
# 47081

## Schrupp-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=4-7 lang, Typ NR, Weldon Schaft 1835 B

Typ 47081 ff - Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt bis 32 mm. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis höherer Festigkeit (bis 1.000N/mm<sup>2</sup>).

EN - Long roughing end mills with centre cutting up to 32 mm, coarse pitch. For machining of materials of lower or higher strength up to 1.000N/mm<sup>2</sup>.



### 47081 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 NR
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-7
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						47 081	47 085	47 086	47 088
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						k12	k12	k12	k12
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück

Werkstoff-Gruppe	typ NR		DIN 1835B			P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3	P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3	P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3	P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3

.0600	6	24	68	6	4	25,55	29,60	29,60	31,56
.0700	7	30	80	10	3	*	*	*	*
.0800	8	38	88	10	4	28,13	35,09	35,09	37,80
.0900	9	38	88	10	4	*	*	*	*
.1000	10	45	95	10	4	32,04	39,00	39,00	41,71
.1100	11	45	102	12	4	*	*	*	*
.1200	12	53	110	12	4	37,63	46,48	46,48	49,67
.1400	14	53	110	12	4	44,73	55,46	55,46	59,06
.1500	15	53	110	16	4	*	*	*	*
.1600	18	63	123	16	4	53,23	65,27	65,27	69,25
.1800	18	63	123	16	4	63,70	77,07	77,07	81,36
.2000	20	75	141	20	4	78,89	95,22	95,22	100,26
.2200	22	75	141	20	5	94,74	115,59	115,59	121,77
.2400	24	90	166	25	5	118,27	144,44	144,44	151,98
.2500	25	90	166	25	5	115,93	142,10	142,10	149,65
.2600	26	90	166	25	5	147,39	180,73	180,73	193,04
.2800	28	90	166	25	5	145,98	179,32	179,32	191,63
.3000	30	90	166	25	5	170,30	203,64	203,64	215,95
.3200	32	106	186	32	6	191,67	225,01	225,01	237,32
.3500	35	106	186	32	6	*	*	*	*
.3800	38	125	217	32	6	*	*	*	*
.4000	40	125	205	32	6	*	*	*	*
.4500	45	125	205	32	7	*	*	*	*
.5000	50	150	230	32	7	*	*	*	*



# 46481

## Fein-Schrupp-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=3-7 kurz, Typ HR, Weldon Schaft 1835 B

**Typ 46481 ff** - Fein-Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit. Rauheit Ra 6,3 und grober.

**EN** - Short fine-pitch roughing end mills with centre cutting. For roughing operation of materials of medium or higher strength, surface roughness Ra 6,3 and more.



### 46481 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 HR
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 10°
- ▶ Typ HR = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=3-7
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						46 481	46 485	46 486	46 488
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						k12	k12	k12	k12
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück

Werkstoff-Gruppe	typ HR		DIN 1835B						
					P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4	P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4	P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4	P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4	

.0400	4	11	55	6	3	*	*	*	*
.0500	5	11	57	6	3	*	*	*	*
.0600	6	13	57	6	4	21,99	26,03	26,03	28,02
.0700	7	16	66	10	4	24,22	31,18	31,18	32,52
.0800	8	19	69	10	4	24,22	31,18	31,18	32,52
.0900	9	19	69	10	4	27,54	34,51	34,51	37,22
.1000	10	22	72	10	4	27,54	34,51	34,51	37,22
.1100	11	22	79	12	4	32,38	41,23	41,23	44,42
.1200	12	26	83	12	4	32,38	41,23	41,23	44,42
.1300	13	26	83	12	4	39,03	49,77	49,77	53,37
.1400	14	26	83	12	4	39,03	49,77	49,77	53,37
.1500	15	26	83	12	4	46,10	58,14	58,14	62,12
.1600	16	32	92	16	4	46,10	58,14	58,14	62,12
.1700	17	32	92	16	4	55,33	68,70	68,70	72,99
.1800	18	32	92	16	4	55,33	68,70	68,70	72,99
.2000	20	38	104	20	4	67,85	84,17	84,17	89,21
.2200	22	38	104	20	5	81,43	102,28	102,28	108,46
.2400	24	45	121	25	5	101,63	127,80	127,80	135,35
.2500	25	45	121	25	5	99,64	125,81	125,81	133,36
.2600	26	45	121	25	5	126,67	160,01	160,01	172,32
.2800	28	45	121	25	5	125,47	158,81	158,81	171,12
.3000	30	45	121	25	5	146,39	179,73	179,73	192,05
.3200	32	53	133	32	6	164,71	198,05	198,05	210,36
.3500	35	53	133	32	6	*	*	*	*
.3800	38	63	143	32	6	*	*	*	*
.4000	40	63	139	32	6	*	*	*	*
.4500	45	63	143	32	7	*	*	*	*
.5000	50	75	155	32	7	*	*	*	*



# 99908

## MEGA-Tech TiALN VHM-Schrupfräser, Mehrschneider

Z=4 kurz, Typ HR, Weldon Schaft 6535 B

**Type 99908** - Fein-Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit. Rauheit Ra 6,3 und grober.

**EN** - Short fine-pitch roughing end mills with centre cutting. For roughing operation of materials of medium or higher strength, surface roughness Ra 6,3 and more.



### 99908 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 HR
- ▶ VHM / Solid Carbide
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 B
- ▶ Drallwinkel = 20°, Spanwinkel = 8°
- ▶ Typ HR = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-6
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						99 908														
Gruppe						12														
Qualität						VHM														
Schicht						P8-TiALN														
Dreh ↔						RH														
Toleranz						h10														
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€														
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück														

Werkstoff-Gruppe					P1.1-P1.6 K3.1-K3.3 M2.1-M2.3	N4.1-N4.2 S5.2, S5.4 H6.1-H6.2														

.0400	4	11	57	6	3	34,16														
.0500	5	13	57	6	4	34,16														
.0600	6	13	57	6	4	34,16														
.0800	8	19	63	8	4	48,57														
.0900	9	19	72	10	4	128,83														
.1000	10	22	72	10	4	66,06														
.1200	12	26	83	12	4	92,47														
.1400	14	26	83	14	4	124,37														
.1600	16	32	92	16	4/5	160,52														
.1800	18	32	92	18	5	196,13														
.2000	20	38	104	20	5/6	220,07														

Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.  
Lieferzeit: ca. 1 Woche



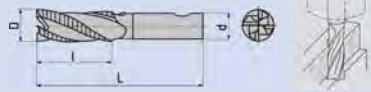
# 47481

## Fein-Schrupp-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=4-6 lang, Typ HR, Weldon Schaft 1835 B

**Typ 47481 ff** - Fein-Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit. Rauheit Ra 6,3 und grober.

**EN** - Long fine-pitch roughing end mills with centre cutting. For roughing operation of materials of medium or higher strength, surface roughness Ra 6,3 and more.



### 47481 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 HR
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 10°
- ▶ Typ HR = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-6
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						47 481	47 485	47 486	47 488						
Gruppe						12	12	12	12						
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8						
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH						
Toleranz						k12	k12	k12	k12						
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€						
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück						

Werkstoff-Gruppe	typ HR		DIN 1835B												
						P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4	P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4	P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4	P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4						

.0600	6	24	68	6	4	26,14	30,18	30,18	32,14						
.0800	8	38	88	10	4	29,12	36,08	36,08	38,79						
.1000	10	45	95	10	4	32,48	39,45	39,45	42,15						
.1200	12	53	110	12	4	38,14	46,99	46,99	50,18						
.1400	14	53	110	12	4	45,34	56,08	56,08	59,68						
.1600	16	63	123	16	4	53,99	66,03	66,03	70,01						
.1800	18	63	123	16	4	64,62	78,00	78,00	82,29						
.2000	20	75	141	20	4	80,02	96,35	96,35	101,39						
.2200	22	75	141	20	5	96,07	116,93	116,93	123,10						
.2400	24	90	166	25	5	119,95	146,12	146,12	153,66						
.2500	25	90	166	25	5	117,55	143,72	143,72	151,26						
.2600	26	90	166	25	5	149,48	182,82	182,82	195,13						
.2800	28	90	166	25	5	148,04	181,38	181,38	193,69						
.3000	30	90	166	25	5	172,73	206,07	206,07	218,39						
.3200	32	106	186	32	6	194,38	227,72	227,72	240,03						



# 48011

## Radius-/Gesenfräser HSSECo8

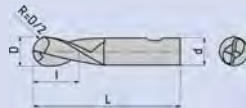
Z=2 kurz, Weldon Schaft 1835 B

**Type 48011 ff** - Radiusfräser mit 2 Schneiden mit Zentrumschnitt.  
Zur Bearbeitung halbkreisförmiger Nuten oder Nuten mit Radius-Übergang in Stähle bis 900MPa. Geeignet für den Einsatz im Formenbau oder als Kopierfräser.

**EN** - Ball nose slot drills with centre cutting. Short series with 2-fluted. For creating semicircular grooves or notches with radius transition in materials up to 900 MPa. Suitable for use in mold or as end mills.



R2 KURZ



### 48011 Dapprich-TechBox

- ▶ ~ DIN 1889 K
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 25°, Spanwinkel = 10°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						48 011	48 015	48 016	48 018
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						h10	h10	h10	h10
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück

Werkstoff-Gruppe					P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9

.0200	2	4	48	6	2	17,18			
.0250	2,5	5	49	6	2	16,88			
.0300	3	5	49	6	2	16,88			
.0350	3,5	6	50	6	2	17,05			
.0400	4	7	51	6	2	15,98	20,03	20,03	21,99
.0450	4,5	7	51	6	2	17,60			
.0500	5	8	52	6	2	15,98	20,03	20,03	21,99
.0600	6	8	52	6	2	16,46	20,51	20,51	22,47
.0700	7	10	60	10	2	18,93	25,90	25,90	28,61
.0800	8	11	61	10	2	20,10	27,06	27,06	29,77
.0900	9	11	61	10	2	23,08	30,05	30,05	32,76
.1000	10	13	63	10	2	23,53	30,49	30,49	33,20
.1100	11	13	70	12	2	26,99	35,84	35,84	39,03
.1200	12	16	73	12	2	27,30	36,15	36,15	39,34
.1300	13	16	73	12	2	31,38	42,12	42,12	45,72
.1400	14	16	73	12	2	33,89	44,62	44,62	48,23
.1500	15	16	73	12	2	39,00	51,04	51,04	55,02
.1600	16	19	79	16	2	39,24	51,28	51,28	55,26
.1800	18	19	79	16	2	48,43	61,81	61,81	66,10
.2000	20	22	88	20	2	60,44	76,76	76,76	81,81
.2200	22	22	88	20	2	73,09	93,95	93,95	100,12
.2400	24	26	102	25	2	85,68	111,85	111,85	119,40
.2500	25	26	102	25	2	87,67	113,84	113,84	121,39
.2800	28	26	102	25	2	107,56	140,90	140,90	153,22
.3000	30	26	102	25	2	119,98	153,32	153,32	165,63
.3200	32	32	112	32	2	137,78	171,12	171,12	183,44

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde oder reduzierten Schäften ab Werkslager lieferbar.  
Fragen Sie bitte nach Type 48021 ff.

Zwischendurchmesser bitte auf Anfrage!







# 48091

## Radius-/Gesenkräser HSSECo8

Z=2 lang, Weldon Schaft 1835 B

**Type 48091 ff** - Radiusfräser mit 2 Schneiden mit Zentrumschnitt.  
Zur Bearbeitung halbkreisförmiger Nuten oder Nuten mit Radius-Übergang in hochfesten Materialien. Geeignet für den Einsatz im Formenbau oder als Kopierfräser.

**EN** - Ball nose slot mills with centre cutting. Long series with 2-fluted. For creating semicircular grooves or notches with radius transition in high-strength materials. Suitable for use in mold or as end mills.



R2 LANG



- 48091 Dapprich-TechBox**
- ▶ ~ DIN 1889 L
  - ▶ HSSECo8 / M42
  - ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
  - ▶ Drallwinkel = 25°, Spanwinkel = 10°
  - ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
  - ▶ Anzahl Zähne Z=2
  - ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						48 091	48 096	48 098	48 095
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P6-TiCN	P8-TiALN	P5-TiN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						h10	h10	h10	h10
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	auf
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Anfrage

Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9

.0200	2	7	54	6	2	*	*	*
.0250	2,5	8	56	6	2	*	*	*
.0300	3	8	56	6	2	*	*	*
.0350	3,5	10	59	6	2	*	*	*
.0400	4	11	63	6	2	20,75	24,80	26,75
.0500	5	13	68	6	2	20,75	24,80	26,75
.0600	6	13	68	6	2	21,37	25,42	27,37
.0700	7	16	80	10	2	24,56	31,52	34,23
.0800	8	19	88	10	2	26,03	33,00	35,71
.0900	9	19	88	10	2	29,88	36,84	39,55
.1000	10	22	95	10	2	30,70	37,66	40,37
.1100	11	22	102	12	2	35,29	44,14	47,33
.1200	12	26	110	12	2	35,53	44,38	47,57
.1300	13	26	110	12	2	40,85	51,59	55,19
.1400	14	26	110	12	2	44,08	54,81	58,41
.1500	15	26	110	12	2	50,73	62,77	66,75
.1600	16	32	123	16	2	51,11	63,15	67,13
.1800	18	32	123	16	2	63,15	76,52	80,81
.2000	20	38	141	20	2	78,68	95,01	100,05
.2200	22	38	141	20	2	104,10	124,95	131,13
.2400	24	45	166	25	2	132,98	159,15	166,70
.2500	25	45	166	25	2	145,74	171,91	179,46
.2800	28	45	166	25	2	185,32	218,66	230,98
.3000	30	45	166	25	2	209,92	243,26	255,57
.3200	32	45	166	25	2	244,94	278,28	290,59

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde oder reduzierten Schäften ab Werkslager lieferbar.  
Fragen Sie bitte nach Type 48111 ff.  
Zwischendurchmesser bitte auf Anfrage!





# 48711

## Viertelkreis-Formfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=4-6 kurz, konkav, Weldon Schaft 1835 B

**Type 48711** - Viertelkreis-Formfräser mit 4 Schneiden, Schnitt konkav.

Zur Erstellung von Rundungen an Werkstückkanten, abrunden und entgraten von Kanten und Herstellung von Radien.

**EN** - Corner rounding cutters with cut concave. To create curves in workpiece edges, round and deburr edges and production of radii.



### 48711 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 6518
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 9°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-6
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						48 711
Gruppe						12
Qualität						HSSECo8
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
Toleranz						H11
	R	D	L	d mm	Z	€
BestNr B	H11	mm	mm	h6		Stück

Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9
------------------	--	--	--	--	--	--------------------------------------

BestNr	R	D	L	d mm	Z	€
.0100	1	8	60	10	4	57,11
.0150	1,5	9	60	10	4	62,36
.0160	1,6	9,2	60	10	4	62,36
.0200	2	10	60	10	4	62,36
.0250	2,5	11	60	10	4	62,36
.0300	3	12	60	12	4	64,83
.0350	3,5	13	60	12	4	70,14
.0400	4	14	60	12	4	70,14
.0450	4,5	15	60	12	4	75,19
.0500	5	16	60	12	4	75,19
.0550	5,5	19	67	16	4	79,27
.0600	6	20	67	16	4	79,27
.0650	6,5	21	71	16	4	97,34
.0700	7	22	71	16	4	97,34
.0750	7,5	23	71	16	4	97,34
.0800	8	24	71	16	4	97,34
.0850	8,5	25	85	25	4	117,17
.0900	9	26	85	25	4	117,17
.0950	9,5	27	85	25	4	117,17
.1000	10	28	85	25	4	117,17
.1050	10,5	31	90	25	4	129,41
.1100	11	32	90	25	4	129,41
.1200	12	32	90	25	4	129,41
.1250	12,5	41	100	25	6	181,17
.1300	13	42	100	25	6	181,17
.1400	14	44	100	25	6	181,17
.1500	15	46	100	25	6	207,21
.1600	16	48	100	25	6	207,21
.1800	18	52	112	32	6	233,75
.2000	20	56	112	32	6	259,65

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde ab Werkslager lieferbar.  
Fragen Sie bitte nach Type 48721.









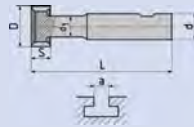
# 48311

## T-Nutenfräser, Mehrschneider, HSSECo5

Z=6-10 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

**Typ 48311** - T-Nutenfräser mit 6-10 Schneiden. Zur Herstellung von T-Nuten nach DIN 650. Beidseitig am Umfang schneidend. Kreuzverzahnung - hohe Schnittleistung durch wechselseitige Schrägstellung der Zähne.

**EN** - T-Slot cutters. For preparation of T-slots according DIN 650. Periphery cutting on both sides. Staggered tooth - cross cutting with high cutting performance.



### 48311 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 851 N (ISO 3357)
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 10°, Spanwinkel = 10°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-10
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A									48 311
Gruppe									12
Qualität									HSSECo5
Schicht									P0
Dreh ↔									RH
Toleranz									d11
	D mm	S mm	l	d1 mm	d2 mm	Z	a	€	
BestNr B	d11	d11	mm	h12	h6			Stück	

	typ N							
Werkstoff-Gruppe								P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9

.1100	11	4	53,5	4	10	6	5	57,32
.1250	12,5	6	57	5	10	6	6	57,56
.1600	16	8	62	7	10	6	8	60,13
.1800	18	8	70	8	12	6	10	62,56
.1900	19	9	71	8	12	6	>8	65,10
.2100	21	9	74	10	12	6	12	67,37
.2200	22	10	75	10	12	6	>10	70,32
.2500	25	11	82	12	16	8	14	74,19
.2800	28	12	85	13	16	8	>13	88,87
.3200	32	14	90	15	16	8	18	93,98
.3600	36	16	103	17	25	8	>17	126,84
.4000	40	18	108	19	25	10	22	163,23
.4500	45	20	113	21	25	10	>21	198,43
.5000	50	22	124	25	32	10	28	236,09
.6000	60	28	139	30	632	10	36	287,43



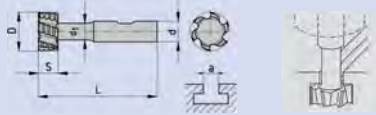
# 48353

## Schrupp-Schlicht-T-Nutenfräser, Mehrschneider, HSSECo5

Z=6-8 kurz, Typ NF, Weldon Schaft 1835 B

**Type 48353** - Schrupp-Schlicht-T-Nutenfräser mit 6-8 Schneiden. Zur Herstellung von T-Nuten nach DIN 650. Bearbeitung Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

**EN** - Semi-roughing-T-slot cutters. For preparation of T-slots DIN 650. machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 3,2 and more. In common application can be applied as roughing and finishing tool as the same time.



### 48353 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 851 NF (ISO 3337)
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 20°, Spanwinkel = 10°
- ▶ Typ NF = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-8
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A									48 353											
Gruppe									12											
Qualität									HSSCo5											
Schicht									P0											
Dreh ↔									RH											
Toleranz									H11											
	D mm	S mm	l	d1 mm	d2 mm	Z	a	€												
BestNr B	d11	d11	mm	h12	h6			Stück												
Werkstoff-Gruppe									P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9											
.2100	21	9	74	10	12	6	12	88,01												
.2500	25	11	82	12	16	6	14	96,93												
.3200	32	14	90	15	16	6	18	122,76												
.4000	40	18	108	19	25	8	22	213,24												



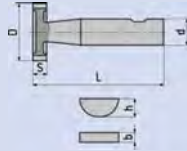
# 48211

## Woodruff-Schlitzfräser, Mehrschneider, HSSECo5

Z=6-12 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

**Typ 48211** - Schlitzfräser mit 6-12 Schneiden. Zur Herstellung von Scheibenfeder-Nuten nach DIN 6888 oder zum Fräsen kleinerer Schlitze. Am Umfang schneidend. Kreuzverzahnung - hohe Schnittleistung durch wechselseitige Schrägstellung der Zähne.

**EN** - Woodruff keyseat cutters. For preparation of disc spring-slots according to DIN 6888 or milling of small slots. Periphery cutting. Staggered tooth - cross cutting with high cutting performance.



### 48211 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 850 N
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 10°, Spanwinkel = 10°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-12
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A								48 211
Gruppe								12
Qualität								HSSCo5
Schicht								P0
Dreh ↔								RH
Toleranz								h12
	D mm	S mm	L	d mm	Z	bxh	€	
BestNr B	h12	e8	mm	h6		DIN 6888	Stück	
Werkstoff-Gruppe								P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9

.045.10	4,5	1	50	6	6	1,0x1,4	38,79
.075.15	7,5	1,5	50	6	6	1,5x2,6	31,04
.075.20	7,5	2	50	6	6	2,0x2,6	31,04
.105.20	10,5	2	50	6	6	2,0x3,7	37,11
.105.25	10,5	2,5	50	6	6	2,5x3,7	37,11
.105.30	10,5	3	50	6	6	3,0x3,7	37,11
.135.20	13,5	2	56	10	6	---	38,93
.135.30	13,5	3	56	10	6	3,0x5,0	38,93
.135.40	13,5	4	56	10	6	4,0x5,0	38,93
.165.30	16,5	3	56	10	6	3,0x6,5	46,00
.165.40	16,5	4	56	10	6	4,0x6,5	46,00
.165.50	16,5	5	56	10	6	5,0x6,5	46,00
.195.30	19,5	3	63	10	8	---	56,49
.195.40	19,5	4	63	10	8	4,0x7,5	56,49
.195.50	19,5	5	63	10	8	5,0x7,5	56,49
.195.60	19,5	6	63	10	8	6,0x7,5	56,49
.225.40	22,5	4	63	10	8	---	64,00
.225.50	22,5	5	63	10	8	5,0x9,0	64,00
.225.60	22,5	6	63	10	8	6,0x9,0	64,69
.225.80	22,5	8	63	10	8	8,0x9,0	64,00
.255.50	25,5	5	63	10	10	---	71,58
.255.60	25,5	6	63	10	10	6,0x10,0	71,58
.285.60	28,5	6	63	10	10	6,0x11,0	72,54
.285.80	28,5	8	63	10	10	8,0x11,0	72,54
.285.100	28,5	10	71	12	10	10,0x11,0	72,54
.325.60	32,5	6	71	12	12	---	74,81
.325.70	32,5	7	71	12	10	---	74,81
.325.80	32,5	8	71	12	10	8,0x13,0	74,81
.325.100	32,5	10	71	12	10	10,0x13,0	74,81
.385.80	38,5	8	71	12	10	---	88,84
.455.80	45,5	8	71	12	12	---	106,19
.455.100	45,5	10	71	12	12	10,0x16,0	106,19



# 51101

## Walzenstirnfräser mit Schaft, Mehrschneider, HSSECo8

Z=6-8 extra kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

**Type 51101** - Mehrschneidiger Walzenstirnfräser mit extra kurzem Schaft. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zu Bearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit.

**EN** - Stub-end-mills with multi-flutes with cutting on the front side and on the periphery. Extra short series. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength.



### 51101 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-8
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						51 101	51 108		
Gruppe						12	12		
Qualität						HSSCo8	HSSCo8		
Schicht						P0	P8-TiALN		
Dreh ↔						RH	RH		
Toleranz						k10	k10		
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€		
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück		
	typ N								
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9		
.3000	30	30	90	20	6	89,42	135,07		
.3500	35	30	90	20	6	102,63	165,05		
.4000	40	32	95	25	8	127,90	190,33		

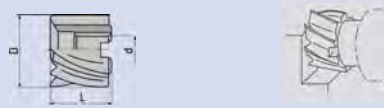
# 50101

## Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo8

Z=6-16, Typ N, mittelgrobgezahnt, DIN 138

**Type 50101** - Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit.

**EN** - Shell end mills with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength.



### 50101 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1880 N
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universell einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-16
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						50 101	50 105	50 106	50 108		
Gruppe						12	12	12	12		
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8		
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN		
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH		
Toleranz						js16	js16	js16	js16		
	D mm	L	d2 mm	Z		€	€	€	€		
BestNr B	js 16	mm	H 7			Stück	Stück	Stück	Stück		
	typ N										
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9		
.0400	40	32	16	8	113,16	129,55	129,55	137,65			
.0500	50	36	22	8	153,05	176,30	176,30	186,08			
.0630	63	40	27	8	208,30	249,29	249,29	267,47			
.0800	80	45	27	10	311,34	368,79	368,79	391,05			
.1000	100	50	32	12	471,76	553,81	553,81	582,24			
.1250	125	56	40	14	675,98	771,75	771,75	811,50			
.1600	160	63	50	16	1049,82	1168,67	1168,67	1216,21			





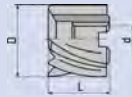
# 50401

## Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=6-12, Typ N, mittelgrobgezahnt, DIN 138

**Type 50401** - Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit.

**EN** - Shell end mills with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength.



### 50401 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 841 N
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universell einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-12
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 401	50 405	50 406	50 408						
Gruppe					12	12	12	12						
Qualität					HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					js16	js16	js16	js16						
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	€	€						
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Stück	Stück						

	typ N	DIN 138												
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9						

.3030	30	30	13	6	89,80	100,77	100,77	104,48						
.3535	35	35	16	6	106,36	122,76	122,76	130,85						
.4020	40	20	16	8	93,88	110,27	110,27	118,37						
.4040	40	40	16	8	127,36	143,75	143,75	151,85						
.5025	50	25	22	8	123,21	146,46	146,46	156,24						
.5050	50	50	22	8	186,32	209,57	209,57	219,35						
.6030	60	30	27	8	165,81	206,79	206,79	224,97						
.6060	60	60	27	8	263,42	304,41	304,41	322,59						
.7535	75	35	27	10	239,21	296,66	296,66	318,92						
.7575	75	75	27	10	420,86	478,31	478,31	500,57						
.8035	80	35	27	10	319,50	376,96	376,96	399,22						
.11035	110	35	32	12	443,09	538,85	538,85	578,61						



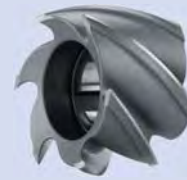
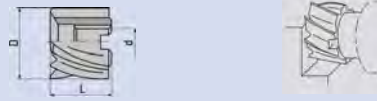
# 50110

## Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=6-7, Typ W, grobgezahnt, DIN 138

**Type 50110/ 50118** - Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit weichen Werkstoffen, z.B. Aluminium, Kunststoff und NE-Metallen. Bei Aluminiumbearbeitung ist auf direkte und ausreichende Kühlung zu achten.

**EN** - Shell end mills with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of soft materials, for example aluminum profiles, plastic and non-ferrous metals. In aluminum processing is to pay attention to direct and sufficient cooling.



### 50110 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1880 W
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 45°, Spanwinkel = 20°
- ▶ Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-7
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 110	50 118					50 110	50 118		
Gruppe					12	12					12	12		
Qualität					HSSCo8	HSSCo8					HSSECo8	HSSCo8		
Schicht					P0	P8-TiALN					P0	P8-TiALN		
Dreh ↔					RH	RH					RH	RH		
Toleranz					js16	js16					js16	js16		
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€		D mm	L	d2 mm	Z	€	€	
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück		BestNr B	js 16	mm	H7	Stück	Stück	
	typ W		DIN 138					typ W		DIN 138				
Werkstoff-Gruppe					P1.1-P1.2 K3.2, N4.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.2 K3.2, N4.1 N4.4-N4.9					P1.1-P1.2 K3.2, N4.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.2 K3.2, N4.1 N4.4-N4.9		
.0400	40	32	16	4	81,87	106,36		.1000	100	50	32	8	218,49	328,97
.0500	50	36	22	6	94,26	127,29		.1250	125	56	40	8	*	*
.0630	63	40	27	6	118,95	178,12		.1600	160	63	50	10	*	*
.0800	80	45	27	6	148,00	227,72								

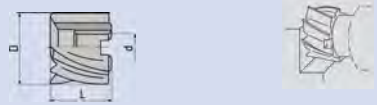
# 50120

## Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=10-18, Typ H, feingezahnt, DIN 138

**Type 50120 ff** - Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit, Rauheit Ra 3,2; ausnahmsweise auch 1,6.

**EN** - Shell end mills with fine teeth and straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For milling of materials of medium and higher strength. Surface roughness Ra 3,2; exceptionally even 1,6.



### 50120 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1880 H
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 20°, Spanwinkel = 8°
- ▶ Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=10-18
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 120	50 125	50 126	50 128					
Gruppe					12	12	12	12					
Qualität					HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5					
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN					
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH					
Toleranz					js16	js16	js16	js16					
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	€	€					
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Stück	Stück					
	typ H		DIN 138										
Werkstoff-Gruppe					P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2					
.0400	40	32	16	10	114,36	130,75	130,75	138,85					
.0500	50	36	22	12	126,60	149,86	149,86	159,63					
.0630	63	40	27	12	204,67	245,66	245,66	263,84					
.0800	80	45	27	14	333,50	390,95	390,95	413,21					
.1000	100	50	32	16	505,38	587,42	587,42	615,86					
.1250	125	56	40	18	724,11	819,87	819,87	859,63					



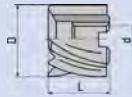
# 50420

## Walzenstirnfäser mit Bohrung, HSSECo5

Z=8-14, Typ H, feingezahnt, DIN 138

**Type 50420 ff** - Walzenstirnfäser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit, Rauheit Ra 3,2; ausnahmsweise auch 1,6.

**EN** - Shell end mills with fine teeth and straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For milling of materials of medium and higher strength. Surface roughness Ra 3,2; exceptionally even 1,6.



### 50420 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 841 H
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 20°, Spanwinkel = 8°
- ▶ Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=8-14
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 420	50 425	50 426	50 428											
Gruppe					12	12	12	12											
Qualität					HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5											
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN											
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH											
Toleranz					js16	js16	js16	js16											
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	€	€											
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Stück	Stück											

	typ H		DIN 138																
Werkstoff-Gruppe					P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2											

.3030	30	30	13	8	92,34	103,31	103,31	107,02											
.3535	35	35	16	10	109,59	125,98	125,98	134,08											
.4040	40	40	16	10	133,63	150,03	150,03	158,12											
.5050	50	50	22	12	195,51	218,77	218,77	228,54											
.6060	60	60	27	12	276,39	317,38	317,38	335,56											
.7575	75	75	27	14	441,68	499,13	499,13	521,39											



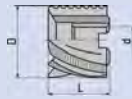
# 50201

## Schruppschlicht-Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=6-14, Typ NR P, DIN 138

**Type 50201 ff** - Schrupp-Schlicht-Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

**EN** - Shell end mills semi roughing with straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 3,2 and more. In common application can be applied as roughing and finishing tool as the same time.



### 50201 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1880 NF
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NF = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-14
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 201	50 205	50 206	50 208											
Gruppe					12	12	12	12											
Qualität					HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8											
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN											
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH											
Toleranz					js16	js16	js16	js16											
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	€	€											
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Stück	Stück											

<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9												

.0400	40	32	16	6	156,03	172,43	172,43	180,52												
.0500	50	36	22	6	193,80	217,05	217,05	226,83												
.0630	63	40	27	8	257,39	298,38	298,38	316,55												
.0800	80	45	27	8	375,34	432,80	432,80	455,06												
.1000	100	50	32	10	558,44	640,48	640,48	668,92												
.1250	125	56	40	12	800,42	896,19	896,19	935,94												
.1600	160	63	50	14	1243,75	1362,60	1362,60	1410,14												



# 50501

## Schruppschlicht-Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=6-8, Typ NF, DIN 138

**Type 50501 ff** - Schrupp-Schlicht-Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

**EN** - Shell end mills semi roughing with straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 3,2 and more. In common application can be applied as roughing and finishing tool as the same time.



### 50501 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 841 NF
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NF = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-8
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 501	50 505	50 506	50 508											
Gruppe					12	12	12	12											
Qualität					HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5											
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiAlN											
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH											
Toleranz					js16	js16	js16	js16											
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	€	€											
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Stück	Stück											

<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9												

.4040	40	40	16	6	176,10	192,49	192,49	200,59											
.5050	50	50	22	6	242,60	265,86	265,86	275,63											
.6060	60	60	27	8	329,28	370,27	370,27	388,45											
.7535	75	35	27	8	364,71	422,16	422,16	444,43											
.7575	75	75	27	8	505,00	562,45	562,45	584,71											





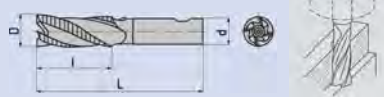
# 51301

## Walzenstirnfäser mit Schaft, Mehrschneider, HSSECo8

Z=6-8 extra kurz, Typ NR, Weldon Schaft 1835 B

**Type 51301** - Mehrschneidiger Schrupp-Walzenstirnfäser mit extra kurzem Schaft. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 12,5 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

**EN** - Roughing stub-end-mills with multi-flutes with cutting on the front side and on the periphery. Coarse pitch, extra short series. For machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 12,5 and more. In common application can be applied as roughing and finishing tool as the same time.



NR DIN 1880

### 51301 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-8
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						51 301	51 308		
Gruppe						12	12		
Qualität						HSSCo8	HSSCo8		
Schicht						P0	P8-TiALN		
Dreh ↔						RH	RH		
Toleranz						k12	k12		
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€		
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück		
<b>Werkstoff-Gruppe</b>						P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3	P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3		
.3000	30	30	90	20	6	103,38	149,03		
.3500	35	30	90	20	6	132,43	194,86		
.4000	40	32	95	25	8	162,24	224,67		

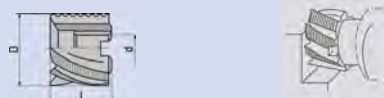
# 50301

## Grobschrupp-Walzenstirnfäser mit Bohrung, HSSECo8

Z=6-14, Typ NR, DIN 138

**Type 50301 ff** - Grobschrupp-Walzenstirnfäser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 12,5 und grober.

**EN** - Shell end mills, roughing coarse, with straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 12,5 and more.



NR DIN 1880

### 50301 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1880 NR
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-14
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						50 301	50 305	50 306	50 308		
Gruppe						12	12	12	12		
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8		
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN		
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH		
Toleranz						js16	js16	js16	js16		
	D mm	L	d2 mm	Z		€	€	€	€		
BestNr B	js 16	mm	H 7			Stück	Stück	Stück	Stück		
<b>Werkstoff-Gruppe</b>						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9		
.0400	40	32	16	6	156,79	173,18	173,18	181,28			
.0500	50	36	22	6	190,09	213,35	213,35	223,12			
.0630	63	40	27	8	257,39	298,38	298,38	316,55			
.0800	80	45	27	8	375,34	432,80	432,80	455,06			
.1000	100	50	32	10	558,44	640,48	640,48	668,92			
.1250	125	63	50	14	800,42	896,19	896,19	935,94			
.1600	160	63	50	14	1243,75	1362,60	1362,60	1410,14			



# 50341

## Grobschrupp-Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=6-8, Typ NR, DIN 138

**Type 50341 ff** - Grobschrupp-Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 12,5 und grober.

**EN** - Shell end mills, roughing coarse, with straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 12,5 and more.



### 50341 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 841 NR
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-14
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 341	50 345	50 346	50 348						
Gruppe					12	12	12	12						
Qualität					HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					js16	js16	js16	js6						
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	€	€						
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Stück	Stück						

<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9						

.4040	40	40	16	6	141,14	157,54	157,54	165,63						
.5050	50	50	22	6	246,86	270,11	270,11	279,89						
.6030	60	30	27	8	269,77	310,76	310,76	328,94						
.6060	60	60	27	8	329,52	370,51	370,51	388,69						
.7535	75	35	27	8	364,71	422,16	422,16	444,43						
.7575	75	75	27	8	505,41	562,86	562,86	585,12						



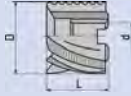
# 50351

## Feinschrupp-Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=8-12, Typ HR, mittelgrobgezahnt, DIN 138

**Typ 50351 ff** - Grobschrupp-Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer bis höherer Festigkeit. Rauheit Ra 6,3 und grober.

**EN** - Shell end mills, roughing fine pitch, with straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of medium or higher strength, surface roughness Ra 6,3 and more.



### 50351 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1880 HR
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 10°
- ▶ Typ HR = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-14
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 351	50 355	50 356	50 358						
Gruppe					12	12	12	12						
Qualität					HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					js16	js16	js16	js16						
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	€	€						
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Stück	Stück						

<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2						

.0400	40	32	16	8	155,45	171,84	171,84	179,94						
.0500	50	36	22	8	193,18	216,43	216,43	226,21						
.0630	63	40	27	10	249,84	290,83	290,83	309,01						
.0800	80	45	27	10	347,39	404,84	404,84	427,10						
.1000	100	50	32	12	539,20	621,24	621,24	649,68						
.1250	125	40	56	14	*	*	*	*						
.1600	160	50	63	16	*	*	*	*						



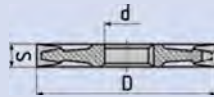
# 53101

## Scheibenfräser, kreuzverzahnt, HSSECo5

DIN 885 A, Typ N, mittelgrobgezahnt Z=14-24

**Typ 53101** - Scheibenfräser mit zylindrischer Bohrung. Kreuzverzahnung - hohe Schnittleistung durch wechselseitige Schrägstellung der Zähne. Zur Herstellung von Schlitzten oder Trennungen.

**EN** - Side and face milling cutters with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway. Staggered tooth - cross cutting with high cutting performance. For the preparation of slots and separations.



### 53101 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 885A N
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 10°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universell einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=12-24
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					53 101					53 101	
Gruppe					12					12	
Qualität					HSSCo5					HSSCo5	
Schicht					P0					P0	
Dreh ↔					RH					RH	
Toleranz					js16					js16	
	D mm	S mm	d mm	Z	€		D mm	S mm	d mm	Z	€
BestNr B	js 16	k 11	H 7		Stück		BestNr B	js 16	k 11	H 7	Stücl

	typ N	DIN 138					typ N	DIN 138			
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.1-P1.3 K3.2, N4.2, N4.8						P1.1-P1.3 K3.2, N4.2, N4.8	

.050.04	50	4	16	12	72,89	.100.20	100	20	32	14	244,32
.050.05	50	5	16	12	74,09	.100.25	100	25	32	14	315,94
.050.06	50	6	16	12	75,32	.125.06	125	6	32	16	175,31
.050.08	50	8	16	12	83,76	.125.08	125	8	32	16	194,76
.050.10	50	10	16	12	90,14	.125.10	125	10	32	16	219,83
.063.04	63	4	22	12	79,27	.125.12	125	12	32	16	238,56
.063.05	63	5	22	12	84,38	.125.14	125	14	32	16	268,81
.063.06	63	6	22	12	87,77	.125.16	125	16	32	16	284,31
.063.08	63	8	22	12	91,62	.125.18	125	18	32	16	307,50
.063.10	63	10	22	12	103,14	.125.20	125	20	32	16	327,63
.063.12	63	12	22	12	116,07	.125.22	125	22	32	16	347,29
.063.14	63	14	22	12	131,54	.125.25	125	25	32	16	395,75
.063.16	63	16	22	12	138,71	.125.28	125	28	32	16	419,49
.063.18	63	18	22	12	145,64	.160.06	160	6	40	18	254,44
.080.04	80	4	27	14	103,17	.160.08	160	8	40	18	288,43
.080.05	80	5	27	14	107,02	.160.10	160	10	40	18	324,17
.080.06	80	6	27	14	109,62	.160.12	160	12	40	18	344,17
.080.08	80	8	27	14	116,07	.160.14	160	14	40	18	382,20
.080.10	80	10	27	14	119,02	.160.16	160	16	40	18	411,22
.080.12	80	12	27	14	134,01	.160.18	160	18	40	18	459,55
.080.14	80	14	27	14	153,53	.160.20	160	20	40	18	464,08
.080.16	80	16	27	14	166,32	.160.25	160	25	40	18	569,28
.080.18	80	18	27	14	193,42	.160.32	160	32	40	18	722,02
.080.20	80	20	27	14	206,97	.200.08	200	8	40	24	442,09
.100.04	100	4	32	14	128,97	.200.10	200	10	40	24	473,20
.100.05	100	5	32	14	130,79	.200.12	200	12	40	24	521,53
.100.06	100	6	32	14	142,89	.200.14	200	14	40	24	591,09
.100.08	100	8	32	14	156,65	.200.16	200	16	40	24	600,18
.100.10	100	10	32	14	165,67	.200.18	200	18	40	24	650,98
.100.12	100	12	32	14	178,63	.200.20	200	20	40	24	670,29
.100.14	100	14	32	14	199,25	.200.25	200	25	40	24	792,78
.100.16	100	16	32	14	210,12	.200.32	200	32	40	24	1037,95
.100.18	100	18	32	14	246,99						



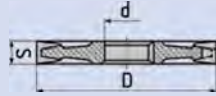
# 53110

## Scheibenfräser, kreuzverzahnt, HSSECo8

DIN 885 A, Typ H, feingezahnt Z=14-30

**Typ 53110** - Scheibenfräser mit zylindrischer Bohrung. Kreuzverzahnung - hohe Schnittleistung durch wechselseitige Schrägstellung der Zähne. Zur Herstellung von Schlitzten oder Trennungen in Werkstoffen mit mittlerer bis höherer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2; ausnahmsweise auch 1,6.

**EN** - Side and face milling cutters with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway. Staggered tooth - cross cutting with high cutting performance. For the preparation of slots and separations in materials of medium and higher strength. Surface roughness Ra 3,2; exceptionally even 1,6



### 53110 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 885A H
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 10°, Spanwinkel = 10°
- ▶ Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=14-30
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						53 110						53 110
Gruppe						12						12
Qualität						HSSCo8						HSSCo8
Schicht						P0						P0
Dreh ↔						RH						RH
Toleranz						js16						js16
	D mm	S mm	d mm	Z	€		D mm	S mm	d mm	Z	€	
BestNr B	js 16	K 11	H 7		Stück	BetsNr B	js 16	K 11	H 7		Stück	

	typ H	DIN 138					typ H	DIN 138			
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.2-P1.6 K3.1-K3.3 M2.1-M2.2	N4.2-N4.9 S5.1-S5.2					P1.2-P1.6 K3.1-K3.3 M2.1-M2.2	N4.2-N4.9 S5.1-S5.2

.050.04	50	4	16	14	88,19	.100.22	100	20	32	18	323,11
.050.05	50	5	16	14	88,80	.100.25	100	25	32	18	375,41
.050.06	50	6	16	14	93,50	.125.05	125	5	32	22	215,64
.050.08	50	8	16	14	100,40	.125.06	125	6	32	22	230,56
.050.10	50	10	16	14	109,97	.125.08	125	8	32	22	250,12
.063.04	63	4	22	16	96,66	.125.10	125	10	32	22	268,16
.063.05	63	5	22	16	103,86	.125.12	125	12	32	22	288,50
.063.06	63	6	22	16	99,64	.125.14	125	14	32	22	325,10
.063.08	63	8	22	16	111,78	.125.16	125	16	32	22	337,00
.063.10	63	10	22	16	124,78	.125.18	125	18	32	22	388,17
.063.12	63	12	22	16	141,62	.125.20	125	20	32	22	396,27
.063.14	63	14	22	16	159,05	.125.22	125	22	32	20	416,37
.063.16	63	16	22	16	169,24	.125.25	125	25	32	20	474,47
.080.04	80	4	27	18	126,02	.160.06	160	6	40	24	331,30
.080.05	80	5	27	18	130,55	.160.08	160	8	40	24	365,12
.080.06	80	6	27	18	134,90	.160.10	160	10	40	24	398,94
.080.08	80	8	27	18	140,39	.160.12	160	12	40	24	434,31
.080.10	80	10	27	18	143,92	.160.14	160	14	40	24	466,31
.080.12	80	12	27	18	162,10	.160.16	160	16	40	24	501,71
.080.14	80	14	27	18	187,31	.160.18	160	18	40	24	550,96
.080.16	80	16	27	18	202,92	.160.20	160	20	40	24	551,44
.080.18	80	18	27	16	233,96	.160.22	160	22	40	22	638,05
.080.20	80	20	27	16	234,10	.160.25	160	25	40	22	688,50
.100.04	100	4	32	20	172,80	.200.08	200	8	40	30	514,57
.100.05	100	5	32	20	180,69	.200.10	200	10	40	30	555,59
.100.06	100	6	32	20	188,34	.200.12	200	12	40	30	626,83
.100.08	100	8	32	20	187,18	.200.14	200	14	40	30	708,60
.100.10	100	10	32	20	202,10	.200.16	200	16	40	30	725,89
.100.12	100	12	32	20	217,91	.200.18	200	18	40	30	794,18
.100.14	100	14	32	20	243,12	.200.20	200	20	40	30	810,68
.100.16	100	16	32	20	256,36	.200.22	200	22	40	28	882,98
.100.18	100	18	32	20	301,33	.200.25	200	25	40	28	984,00
.100.20	100	20	32	20	303,28						





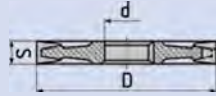
# 53111

## Scheibenfräser, schmal, kreuzverzahnt, HSSECo5

DIN 1834 A, Typ H, feingezahnt Z=24-52

**Typ 53111** -Schmale Scheibenfräser mit zylindrischer Bohrung. Kreuzverzahnung - hohe Schnittleistung durch wechselseitige Schrägstellung der Zähne. Zur Herstellung von Schlitzten oder Trennungen in Werkstoffen mit mittlerer bis höherer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2; ausnahmsweise auch 1,6.

**EN** - Narrow side and face milling cutters with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway. Staggered tooth - cross cutting with high cutting performance. For the preparation of slots and separations in materials of medium and higher strength. Surface roughness Ra 3,2; exceptionally even 1,6



### 53111 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1834A H
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 10°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=24-52
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						53 111						53 111
Gruppe						12						12
Qualität						HSSCo5						HSSCo5
Schicht						P0						P0
Dreh ↔						RH						RH
Toleranz						js16						js16
	D mm	S mm	d mm	Z	€		D mm	S mm	d mm	Z	€	
BestNr B	js 16	K 11	H 7		Stück	BestNr B	js 16	K 11	H 7		Stück	

	typ H	DIN 138					typ H	DIN 138			
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.2-P1.6 K3.1-K3.3	M2.1-M2.2 N4.2-N4.9					P1.2-P1.6 K3.1-K3.3	M2.1-M2.2 N4.2-N4.9

.050.016	50	1,6	16	24	91,51	.125.016	125	1,6	32	40	162,55
.050.020	50	2,0	16	24	88,97	.125.020	125	2,0	32	40	156,31
.050.025	50	2,5	16	24	90,48	.125.025	125	2,5	32	40	152,60
.050.030	50	3,0	16	24	90,65	.125.030	125	3,0	32	40	156,31
.063.016	63	1,6	22	28	95,70	.125.040	125	4,0	32	40	165,02
.063.020	63	2,0	22	28	84,72	.125.050	125	5,0	32	40	176,65
.063.025	63	2,5	22	28	86,47	.125.060	125	6,0	32	40	189,78
.063.030	63	3,0	22	28	88,87	.125.080	125	8,0	32	32	214,89
.063.040	63	4,0	22	28	95,56	.125.100	125	10,0	32	32	245,90
.063.050	63	5,0	22	28	100,70	.160.020	160	2,0	40	48	251,86
.063.060	63	6,0	22	28	110,55	.160.025	160	2,5	40	48	242,50
.080.016	80	1,6	27	32	105,37	.160.030	160	3,0	40	48	247,13
.080.020	80	2,0	27	32	102,39	.160.040	160	4,0	40	48	245,07
.080.025	80	2,5	27	32	104,07	.160.050	160	5,0	40	48	259,51
.080.030	80	3,0	27	32	105,40	.160.060	160	6,0	40	48	283,94
.080.040	80	4,0	27	32	112,92	.160.080	160	8,0	40	36	324,07
.080.050	80	5,0	27	32	122,83	.160.100	160	10,0	40	36	354,39
.080.060	80	6,0	27	32	130,34	.160.120	160	12,0	40	36	374,25
.100.016	100	1,6	32	36	126,05	.200.020	200	2,0	40	52	476,29
.100.020	100	2,0	32	36	125,37	.200.025	200	2,5	40	52	459,04
.100.025	100	2,5	32	36	121,63	.200.030	200	3,0	40	52	468,61
.100.030	100	3,0	32	36	121,66	.200.040	200	4,0	40	52	459,28
.100.035	100	3,5	32	36	*	.200.050	200	5,0	40	52	474,33
.100.040	100	4,0	32	36	131,54	.200.060	200	6,0	40	52	485,41
.100.050	100	5,0	32	36	139,43	.200.080	200	8,0	40	40	552,57
.100.060	100	6,0	32	36	156,68	.200.100	200	10,0	40	40	559,81
.100.080	100	8,0	32	36	173,18	.200.120	200	12,0	40	40	611,43



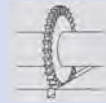
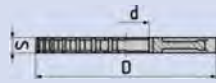
# 53201

## Scheibenfräser, gerade verzahnt, HSSECo5

DIN 885 B, Typ H, feingezahnt Z=16-32

**Typ 53201** -Scheibenfräser mit zylindrischer Bohrung. Gerade verzahnt. Zur Herstellung von Schlitzten oder Trennungen in Werkstoffen mit mittlerer bis höherer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2; ausnahmsweise auch 1,6.

**EN** - Side and face milling cutters with fine teeth and straight bore with standard keyway. Straight teeth. For the preparation of slots and separations in materials of medium and higher strength. Surface roughness Ra 3,2; exceptionally even 1,6



### 53201 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 885B H
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 8°
- ▶ Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=16-32
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					53 201									53 201
Gruppe					12									12
Qualität					HSSCo5									HSSCo5
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
Toleranz					js16									js16
	D mm	S mm	d mm	Z	€					D mm	S mm	d mm	Z	€
BestNr B	js 16	K 11	H 7		Stück					BestNr B	js 16	K 11	H 7	Stück

	typ H		DIN 138							typ H		DIN 138			
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.1-P1.5 K3.1-K3.3	M2.1-M2.2 N4.5-N4.9								P1.1-P1.5 K3.1-K3.3	M2.1-M2.2 N4.5-N4.9

.050.04	50	4	16	16	91,38					.100.14	100	14	32	24	260,58
.050.05	50	5	16	16	93,84					.100.16	100	16	32	24	277,01
.050.06	50	6	16	16	95,39					.100.18	100	18	32	24	319,81
.050.08	50	8	16	16	112,09					.100.20	100	20	32	24	336,76
.050.10	50	10	16	16	120,29					.100.22	100	22	32	24	345,98
.063.04	63	4	22	18	122,11					.100.25	100	25	32	24	360,84
.063.05	63	5	22	18	115,28					.125.06	125	6	32	24	239,52
.063.06	63	6	22	18	109,35					.125.08	125	8	32	24	262,43
.063.08	63	8	22	18	116,62					.125.10	125	10	32	24	270,63
.063.10	63	10	22	18	123,00					.125.12	125	12	32	24	284,28
.063.12	63	12	22	18	143,07					.125.14	125	14	32	24	330,75
.063.14	63	14	22	18	171,29					.125.16	125	16	32	24	350,82
.063.16	63	16	22	18	178,60					.125.18	125	18	32	24	382,69
.063.18	63	18	22	18	194,34					.125.20	125	20	32	24	388,17
.080.04	80	4	27	20	145,71					.125.25	125	25	32	24	463,80
.080.05	80	5	27	20	137,58					.160.10	160	10	40	24	401,10
.080.06	80	6	27	20	140,36					.160.12	160	12	40	24	448,51
.080.08	80	8	27	20	143,96					.160.14	160	14	40	24	499,85
.080.10	80	10	27	20	157,64					.160.16	160	16	40	24	542,11
.080.12	80	12	27	20	173,11					.160.18	160	18	40	24	584,75
.080.14	80	14	27	20	167,66					.160.20	160	20	40	24	612,29
.080.16	80	16	27	20	215,03					.200.10	200	10	40	32	558,61
.080.18	80	18	27	20	231,35					.200.12	200	12	40	32	647,38
.080.20	80	20	27	20	234,17					.200.14	200	14	40	32	759,64
.100.06	100	6	32	24	167,66					.200.16	200	16	40	32	784,34
.100.08	100	8	32	24	184,05					.200.18	200	18	40	32	842,92
.100.10	100	10	32	24	203,19					.200.20	200	20	40	32	945,14
.100.12	100	12	32	24	225,08										











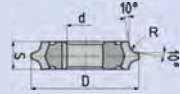
## 52170

### Viertelrund-Profilfräser, konkav, HSS

DIN 6513, Z=10-20

**Type 52170** - Viertelrund-Profilfräser mit zylindrischer Bohrung. Konkav, Fräser nach innen gewölbt, hinterdreht. Einsetzbar zum Fräsen abgerundeter Nuten.

**EN** - Corner rounding milling cutters with straight bore with standard keyway. Concave. Curved cutters inward. Suitable for milling of rounded grooves.



#### 52170 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 6513
- ▶ HSS / M2
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 10°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=10-20
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A								52 170									
Gruppe								12									
Qualität								HSS									
Schicht								P0									
Dreh ↔								RH									
Toleranz								js16									
	R	tol	D mm	S mm	d mm	Z		€									
BestNr B	k 11		js 16	js 16	H 7			Stück									

								DIN 138									
<b>Werkstoff-Gruppe</b>								P1.1-P1.3 K3.1-K3.3	N4.2- N4.10								

.0100	1	± 0,05	63	4	22	20	47,13										
.0160	1,6	± 0,05	63	5	22	18	47,13										
.0200	2	± 0,05	63	6	22	16	47,13										
.0250	2,5	± 0,05	63	8	22	14	48,43										
.0300	3	± 0,08	63	10	22	12	50,18										
.0400	4	± 0,08	63	12	22	12	53,58										
.0500	5	± 0,08	80	14	27	12	70,97										
.0600	6	± 0,08	80	16	27	12	82,83										
.0800	8	± 0,12	80	22	27	12	100,29										
.1000	10	± 0,12	100	26	32	12	143,65										
.1200	12	± 0,12	100	32	32	10	187,35										
.1400	14	± 0,12	125	36	40	10	269,01										
.1600	16	± 0,12	125	40	40	10	319,16										
.1800	18	± 0,12	125	45	40	10	348,80										
.2000	20	± 0,12	125	50	40	10	403,54										
.2500	25	± 0,20	160	60	40	12	421,79										



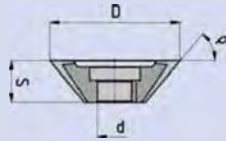
# 52842

## Aufsteck-Winkelfräser, einseitig, HSS

DIN 842, Z=14-28

**Type 52842** - Aufsteck-Winkelfräser mit zylindrischer Bohrung, einseitig. Zur Erstellung von rückwärtigen Schrägen und Nuten

EN - Single angel milling cutters with straight bore with standard keyway. To create bevels and rear grooves.



### 52842 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 842
- ▶ HSS / M2
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 2°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=14-28
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A							52 842
Gruppe							12
Qualität							HSS
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Toleranz							js16
	p °	D mm	S mm	d mm	Z	€	
BestNr B	± 20'	js 16	js 14	H 7		Stück	

Werkstoff-Gruppe			DIN 138			
			P1.1-P1.3		N4.2-N4.10	
			K3.1-K3.3			

.45040	45°	40	10	10	14	66,20
.45050	45°	50	13	13	16	69,32
.45063	45°	63	18	16	18	74,09
.45080	45°	80	22	22	20	117,55
.45100	45°	100	28	27	22	192,56
.45125	45°	125	36	32	24	337,17
.45160	45°	160	45	40	28	571,95
.50040	50°	40	13	10	14	66,20
.50050	50°	50	16	13	16	69,32
.50063	50°	63	20	16	18	74,09
.50080	50°	80	25	22	20	117,55
.50100	50°	100	32	27	22	192,56
.50125	50°	125	40	32	24	337,17
.50160	50°	160	50	40	28	571,95
.55040	55°	40	13	10	14	66,20
.55050	55°	50	16	13	16	69,32
.55063	55°	63	20	16	18	74,09
.55080	55°	80	25	22	20	117,55
.55100	55°	100	32	27	22	192,56
.55125	55°	125	40	32	24	337,17
.60040	60°	40	13	10	14	66,20
.60050	60°	50	16	13	16	69,32
.60063	60°	63	20	16	18	74,09
.60080	60°	80	25	22	20	117,55
.60100	60°	100	32	27	22	192,56
.60125	60°	125	40	32	26	337,17
.60160	60°	160	50	40	28	571,95



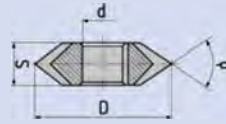
# 52847

## Prismenfräser, doppelseitig, HSS

DIN 847, Z=16-24

Type 52842 - Prismenfräser/ Aufsteck-Winkelfäser mit zylindrischer Bohrung, doppelseitig. Zur Erstellung von Schrägen und Nuten

EN - Double angel milling cutters with straight bore with standard keyway. To create bevels and grooves.



### 52847 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 847 (ISO 6408)
- ▶ HSS / M2
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 0°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=16-24
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						52 842														
Gruppe						12														
Qualität						HSS														
Schicht						P0														
Dreh ↔						RH														
Toleranz						js16														
	p °	D mm	S mm	d mm	Z	€														
BestNr B	± 30'	js 16	js 16	H 7		Stück														

Werkstoff-Gruppe																				
					DIN 138		P1.1-P1.3 K3.1-K3.3	N4.2- N4.10												

.45040	45°	40	10	10	14	58,28														
.45050	45°	50	8	16	22	69,97														
.45063	45°	63	10	22	24	83,62														
.45080	45°	80	12	27	26	100,22														
.45100	45°	100	18	32	28	173,35														
.60050	60°	50	10	16	18	73,50														
.60063	60°	63	14	22	20	87,84														
.60080	60°	80	18	27	22	105,27														
.60100	60°	100	25	32	24	178,87														
.90050	90°	50	14	16	16	77,18														
.90063	90°	63	20	22	18	92,16														
.90080	90°	80	22	27	20	110,41														
.90100	90°	100	32	32	24	184,60														
.12050	120°	50	14	16	16	80,85														
.12063	120°	63	20	22	16	96,45														
.12080	120°	80	25	27	20	115,56														
.120100	120°	100	36	32	24	190,30														



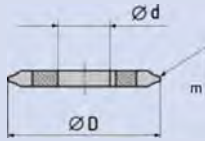
# 52400

## Zahnformfräser für Stirnräder, 20°, HSSECo5

DIN 3972

**Type 52400** - Zahnformfräser zur Herstellung von Stirnrädern nach Modul mit einem Eingriffswinkel von 20°.

EN - Involute gear cutters for the production of spur wheels with a pressure angle of 20°.



### 52400 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 3972
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 0°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Eingriffswinkel 20°
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A	Gruppe	Qualität	Schicht	Eingriff Δ	Modul m	D mm js16	d H7	€ je Stück	Fräser Nr. 1 für Z	Fräser Nr. 2 für Z	Fräser Nr. 3 für Z	Fräser Nr. 4 für Z	Fräser Nr. 5 für Z	Fräser Nr. 6 für Z	Fräser Nr. 7 für Z	Fräser Nr. 8 für Z	Werkstoff-Gruppe	
																		52 400
																		P1.1-P1.5 M2.1-M2.3 K3.1-K3.3 N4.4-4.10

.050	0,50	40	16	127,32	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.075	0,75	40	16	127,32	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.100	1,00	50	16	120,19	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.125	1,25	50	16	132,98	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.150	1,50	63	22	139,09	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.175	1,75	63	22	158,19	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.200	2,00	63	22	155,17	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.225	2,25	63	22	170,81	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.250	2,50	63	22	159,87	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.275	2,75	70	27	214,62	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.300	3,00	70	27	193,93	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.325	3,25	70	27	219,07	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.350	3,50	80	27	237,49	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.375	3,75	80	27	271,55	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.400	4,00	80	27	291,41	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.425	4,25	80	27	347,36	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.450	4,50	90	27	389,96	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.475	4,75	90	27	389,96	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.500	5,00	90	32	438,11	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.550	5,50	90	32	508,67	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞
.600	6,00	100	32	557,03	12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞

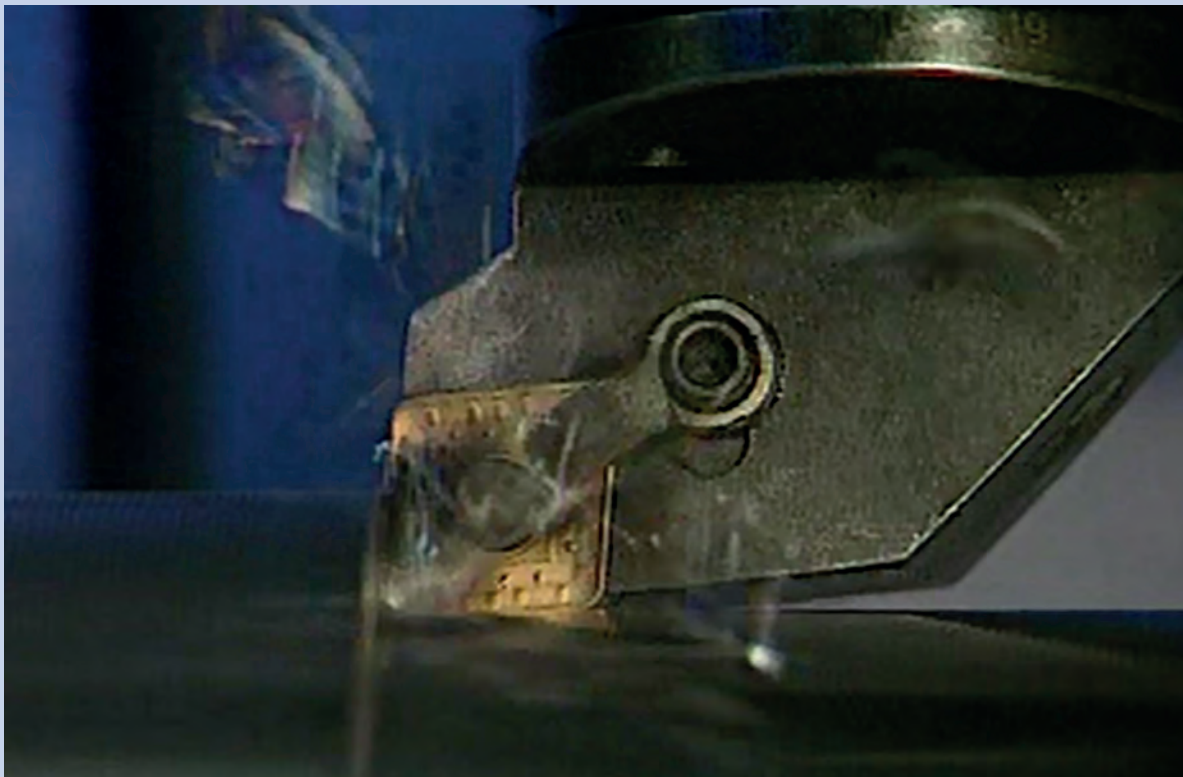
Bei Bestellung von Einzelfräsern bitte Fräser-Nummer oder die zu fräsende Zähnezahl angeben.







# DREHEN / TURNING





# 01900

## HSS-Rohlinge DIN 338



**Type 01900** - Spiralbohrer-Rohlinge, durchgehend gehärtet, rundgeschliffen, ohne Verjüngung.

Ideale Rohlinge zum Schleifen eigener Werkzeuge oder Überprüfung von Lochmaßen.

**EN** - Jobber length blank hardened & ground all over, h8, without back taper



### 01900 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338
- ▶ HSS / M2
- ▶ Ø-Toleranz h8
- ▶ durchgehend gehärtet und rundgeschliffen
- ▶ ohne Verjüngung
- ▶ VE's beachten: ≤8,5 = 10 St, >8,5 = 5 St.
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

BestNr A	01 900				01 900				
Gruppe	14				14				
Qualität	HSSG				HSSG				
Schicht	P0				P0				
BestNr B	Ø d	l1	VE	€	BestNr B	Ø d	l1	VE	€
	mm	mm		Stück		mm	mm		Stück
.0100	1,00	34	10	1,27	.0590	5,90	93	10	2,03
.0110	1,10	36	10	1,20	.0600	6,00	93	10	1,76
.0120	1,20	38	10	1,27	.0610	6,10	101	10	2,13
.0130	1,30	38	10	1,20	.0620	6,20	101	10	2,13
.0140	1,40	40	10	1,20	.0630	6,30	101	10	2,13
.0150	1,50	40	10	1,07	.0640	6,40	101	10	2,26
.0160	1,60	43	10	1,03	.0650	6,50	101	10	2,20
.0170	1,70	43	10	1,07	.0660	6,60	101	10	2,40
.0180	1,80	46	10	0,90	.0670	6,70	101	10	2,46
.0190	1,90	46	10	0,93	.0680	6,80	109	10	2,86
.0200	2,00	49	10	0,77	.0690	6,90	109	10	2,86
.0210	2,10	49	10	0,93	.0700	7,00	109	10	2,63
.0220	2,20	53	10	0,93	.0710	7,10	109	10	2,93
.0230	2,30	53	10	0,93	.0720	7,20	109	10	3,03
.0240	2,40	57	10	1,03	.0730	7,30	109	10	3,03
.0250	2,50	57	10	1,03	.0740	7,40	109	10	3,13
.0260	2,60	57	10	1,03	.0750	7,50	109	10	2,93
.0270	2,70	61	10	1,03	.0760	7,60	117	10	3,36
.0280	2,80	61	10	1,07	.0770	7,70	117	10	3,36
.0290	2,90	61	10	1,07	.0780	7,80	117	10	3,40
.0300	3,00	61	10	0,90	.0790	7,90	117	10	3,40
.0310	3,10	65	10	1,07	.0800	8,00	117	10	2,93
.0320	3,20	65	10	1,07	.0810	8,10	117	10	3,50
.0330	3,30	65	10	1,17	.0820	8,20	117	10	3,56
.0340	3,40	70	10	1,17	.0830	8,30	117	10	3,86
.0350	3,50	70	10	1,03	.0840	8,40	117	10	3,86
.0360	3,60	70	10	1,20	.0850	8,50	117	10	3,76
.0370	3,70	70	10	1,20	.0860	8,60	125	5	4,26
.0380	3,80	75	10	1,27	.0870	8,70	125	5	4,26
.0390	3,90	75	10	1,30	.0880	8,80	125	5	4,40
.0400	4,00	75	10	1,07	.0890	8,90	125	5	4,66
.0410	4,10	75	10	1,40	.0900	9,00	125	5	4,13
.0420	4,20	75	10	1,20	.0910	9,10	125	5	4,66
.0430	4,30	80	10	1,47	.0920	9,20	125	5	4,66
.0440	4,40	80	10	1,47	.0930	9,30	125	5	4,70
.0450	4,50	80	10	1,30	.0940	9,40	125	5	4,70
.0460	4,60	80	10	1,47	.0950	9,50	125	5	4,70
.0470	4,70	80	10	1,47	.0960	9,60	133	5	5,13
.0480	4,80	86	10	1,50	.0970	9,70	133	5	5,13
.0490	4,90	86	10	1,57	.0980	9,80	133	5	5,56
.0500	5,00	86	10	1,27	.0990	9,90	133	5	5,56
.0510	5,10	86	10	1,63	.1000	10,00	133	5	4,96
.0520	5,20	86	10	1,63	.1050	10,50	133	5	6,39
.0530	5,30	86	10	1,63	.1100	11,00	142	5	7,39
.0540	5,40	93	10	1,83	.1150	11,50	142	5	8,03
.0550	5,50	93	10	1,76	.1200	12,00	151	5	9,02
.0560	5,60	93	10	1,90	.1250	12,50	151	5	10,12
.0570	5,70	93	10	1,90	.1300	13,00	151	5	11,12
.0580	5,80	93	10	1,93					

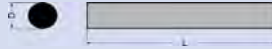


# 70020

## Runde MO-MAX-Drehlinge, HSSE

Type 70020 - Runde Drehlinge mit 10% Cobalt für hohe Verschleißfestigkeit und Zähigkeit.

EN - Round Toolbits with 10% Cobalt with high abrasion resistance and toughness.



### 70020 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 4964 A / ISO 5421
- ▶ HSSECo10 / M36
- ▶ Ø-Toleranz h8
- ▶ Längentoleranz ± 2mm
- ▶ Härte 64-67 HRC
- ▶ VHM-Rundstäbe aus Werkvorrat England
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				70 020							70 020
Gruppe				14							14
Qualität				HSSCo10							HSSCo10
Schicht				P0							P0
	Ø	L	VE					Ø	L	VE	
	D mm	± 2		€				D mm	± 2		€
BestNr B	h8	mm		Stück		BestNr B	h8	mm		Stück	
.020.040	2,0	40	5	7,71		.080.160	8,0	160	2	19,65	
.020.063	2,0	63	5	12,43		.080.200	8,0	200	1	23,87	
.020.080	2,0	80	5	14,92		.090.100	9,0	100	5	18,65	
.020.100	2,0	100	5	17,41		.090.125	9,0	125	3	23,38	
.025.040	2,5	40	5	7,71		.090.160	9,0	160	3	29,84	
.025.063	2,5	63	5	12,43		.090.200	9,0	200	1	37,30	
.025.080	2,5	80	5	14,92		.100.040	10,0	40	5	9,45	
.025.100	2,5	100	5	17,41		.100.063	10,0	63	5	11,69	
.030.040	3,0	40	5	3,48		.100.080	10,0	80	5	13,68	
.030.063	3,0	63	5	5,22		.100.100	10,0	100	5	15,79	
.030.080	3,0	80	5	6,22		.100.125	10,0	125	5	19,15	
.030.100	3,0	100	5	7,46		.100.160	10,0	160	3	23,13	
.030.125	3,0	125	5	10,69		.100.200	10,0	200	1	29,34	
.030.160	3,0	160	3	14,92		.120.063	12,0	63	5	15,42	
.030.200	3,0	200	1	19,89		.120.080	12,0	80	5	17,90	
.035.063	3,5	63	5	12,43		.120.100	12,0	100	5	20,89	
.035.080	3,5	80	5	14,92		.120.125	12,0	125	5	26,36	
.035.100	3,5	100	3	17,41		.120.160	12,0	160	3	32,08	
.035.160	3,5	160	3	28,60		.120.200	12,0	200	1	38,55	
.040.040	4,0	40	5	5,22		.140.063	14,0	63	5	17,41	
.040.063	4,0	63	5	5,72		.140.080	14,0	80	5	21,64	
.040.080	4,0	80	5	6,34		.140.100	14,0	100	5	27,11	
.040.100	4,0	100	5	7,46		.140.125	14,0	125	3	32,33	
.040.125	4,0	125	5	9,95		.140.160	14,0	160	3	42,27	
.040.160	4,0	160	3	12,93		.140.200	14,0	200	1	54,71	
.040.200	4,0	200	1	16,17		.150.063	15,0	63	3	21,14	
.050.040	5,0	40	5	5,47		.150.080	15,0	80	3	27,35	
.050.063	5,0	63	5	5,72		.150.100	15,0	100	2	34,57	
.050.080	5,0	80	5	8,21		.150.125	15,0	125	2	41,78	
.050.100	5,0	100	5	8,21		.150.160	15,0	160	2	53,47	
.050.125	5,0	125	5	9,95		.150.200	15,0	200	1	65,15	
.050.160	5,0	160	3	14,92		.160.063	16,0	63	3	21,14	
.050.200	5,0	200	3	18,90		.160.080	16,0	80	3	27,35	
.060.040	6,0	40	10	6,22		.160.100	16,0	100	3	34,57	
.060.063	6,0	63	10	7,46		.160.125	16,0	125	3	42,03	
.060.080	6,0	80	10	8,21		.160.160	16,0	160	3	53,47	
.060.100	6,0	100	5	9,45		.160.200	16,0	200	1	65,15	
.060.125	6,0	125	5	11,19		.160.250	16,0	250	1	94,50	
.060.160	6,0	160	3	14,18		.180.100	18,0	100	3	37,30	
.060.200	6,0	200	1	18,15		.180.125	18,0	125	3	46,75	
.070.040	7,0	40	5	6,96		.180.160	18,0	160	3	59,44	
.070.063	7,0	63	5	10,20		.180.200	18,0	200	1	74,60	
.070.080	7,0	80	5	12,93		.180.250	18,0	250	1	106,93	
.070.100	7,0	100	3	16,41		.200.063	20,0	63	2	29,84	
.070.125	7,0	125	3	19,89		.200.080	20,0	80	2	36,06	
.070.160	7,0	160	2	22,38		.200.100	20,0	100	2	47,25	
.070.200	7,0	200	1	27,35		.200.125	20,0	125	2	59,68	
.080.040	8,0	40	5	7,46		.200.160	20,0	160	2	73,36	
.080.063	8,0	63	5	8,95		.200.200	20,0	200	1	92,01	
.080.080	8,0	80	5	10,69		.200.250	20,0	250	1	119,36	
.080.100	8,0	100	5	12,19		.220.080	22,0	80	2	84,55	
.080.125	8,0	125	3	15,42		.220.100	22,0	100	2	105,68	



# 70020

## Runde MO-MAX-Drehlinge, HSSE (Fortsetzung)

BestNr A				70 020							70 020		
Gruppe				14							14		
Qualität				HSSCo10							HSSCo10		
Schicht				P0							P0		
	Ø	L	VE					Ø	L	VE			
	D mm	± 2		€				D mm	± 2		€		
BestNr B	h8	mm		Stück				BestNr B	h8	mm	Stück		
.220.125	22,0	125	2	131,80				.300.100	30,0	100	1	89,52	
.220.150	22,0	150	2	166,61				.300.125	30,0	125	1	111,90	
.220.200	22,0	200	2	206,40				.300.160	30,0	160	1	146,72	
.220.250	22,0	250	1	285,98				.300.200	30,0	200	1	184,02	
.220.300	22,0	300	1	373,01				.300.250	30,0	250	1	248,68	
.250.080	25,0	80	1	62,17				.300.300	30,0	300	1	276,53	
.250.100	25,0	100	1	74,60				.320.125	32,0	125	1	281,00	
.250.125	25,0	125	1	94,50				.320.160	32,0	160	1	358,09	
.250.160	25,0	160	1	119,36				.320.200	32,0	200	1	447,62	
.250.200	25,0	200	1	149,21				.320.250	32,0	250	1	621,69	
.250.250	25,0	250	1	208,89				.320.300	32,0	300	1	770,89	
.250.300	25,0	300	1	238,73									

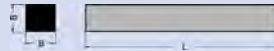


# 70001

## Quadratische MO-MAX-Drehlinge, HSSE

**Type 70001** - Quadratische Drehlinge mit 10% Cobalt für hohe Verschleißfestigkeit und Zähigkeit.

EN - Square Toolbits with 10% Cobalt with high abrasion resistance and toughness.



### 70001 Dapprich-TechBox

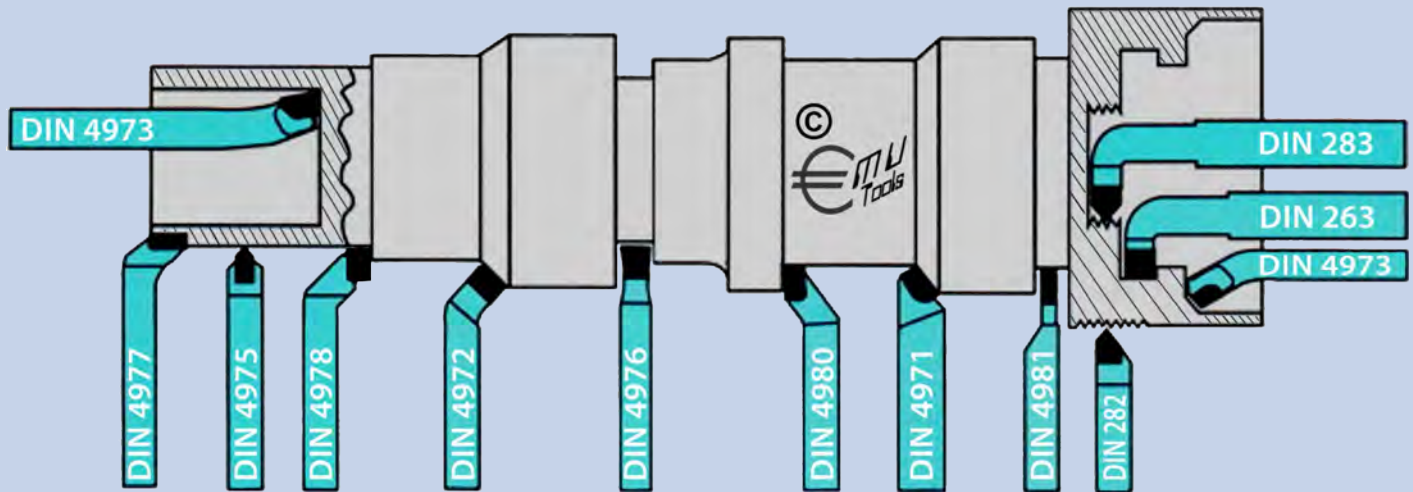
- ▶ DIN 4964 B / ISO 5421
- ▶ HSSECo10 / M36
- ▶ Ø-Toleranz h13
- ▶ Längentoleranz ± 2mm
- ▶ Härte 64-67 HRC
- ▶ VHM-Vierkantstäbe aus Werksvorrat England
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

BestNr A					70 001					70 001
Gruppe					14					14
Qualität					HSSECo10					HSSECo10
Schicht					P0					P0
	B x B	L	VE			B x B	L	VE		
	mm	± 2		€		mm	± 2		€	
BestNr B	h13	mm		Stück	BestNr B	h13	mm		Stück	
.030.040	3 x 3	40	5	8,95	.120.063	12 x 12	63	5	18,90	
.030.063	3 x 3	63	5	13,43	.120.080	12 x 12	80	5	21,14	
.030.080	3 x 3	80	5	16,17	.120.100	12 x 12	100	5	24,87	
.030.100	3 x 3	100	5	19,89	.120.125	12 x 12	125	5	30,09	
.040.040	4 x 4	40	5	6,21	.120.160	12 x 12	160	3	38,30	
.040.063	4 x 4	63	5	7,71	.120.200	12 x 12	200	1	46,01	
.040.080	4 x 4	80	5	8,58	.120.250	12 x 12	250	1	70,87	
.040.100	4 x 4	100	5	11,19	.140.080	14 x 14	80	5	32,84	
.040.125	4 x 4	125	3	13,68	.140.100	14 x 14	100	5	31,09	
.040.160	4 x 4	160	2	16,91	.140.125	14 x 14	125	3	38,55	
.040.200	4 x 4	200	1	22,68	.140.160	14 x 14	160	3	47,25	
.050.040	5 x 5	40	5	6,22	.140.200	14 x 14	200	1	54,96	
.050.063	5 x 5	63	5	7,71	.150.080	15 x 15	80	5	37,30	
.050.080	5 x 5	80	5	8,58	.150.100	15 x 15	100	5	44,76	
.050.100	5 x 5	100	5	10,20	.150.125	15 x 15	125	3	62,17	
.050.125	5 x 5	125	3	13,69	.150.160	15 x 15	160	3	74,60	
.050.160	5 x 5	160	3	16,91	.150.200	15 x 15	200	1	94,50	
.050.200	5 x 5	200	1	22,68	.150.250	15 x 15	250	1	130,56	
.060.040	6 x 6	40	5	5,97	.160.080	16 x 16	80	5	27,35	
.060.063	6 x 6	63	5	7,10	.160.100	16 x 16	100	5	37,30	
.060.080	6 x 6	80	5	7,58	.160.125	16 x 16	125	3	45,01	
.060.100	6 x 6	100	5	8,58	.160.160	16 x 16	160	3	55,21	
.060.125	6 x 6	125	3	12,06	.160.200	16 x 16	200	1	65,40	
.060.160	6 x 6	160	3	13,93	.160.250	16 x 16	250	1	96,98	
.060.200	6 x 6	200	1	17,41	.180.080	18 x 18	80	2	37,30	
.070.063	7 x 7	63	5	12,19	.180.100	18 x 18	100	2	50,98	
.070.080	7 x 7	80	5	13,18	.180.125	18 x 18	125	2	69,63	
.070.100	7 x 7	100	5	13,93	.180.160	18 x 18	160	2	82,06	
.070.125	7 x 7	125	5	17,41	.180.200	18 x 18	200	1	103,45	
.070.160	7 x 7	160	3	22,68	.180.250	18 x 18	250	1	116,88	
.070.200	7 x 7	200	1	25,36	.200.080	20 x 20	80	2	39,79	
.080.040	8 x 8	40	5	10,20	.200.100	20 x 20	100	2	57,20	
.080.063	8 x 8	63	5	11,19	.200.125	20 x 20	125	2	67,14	
.080.080	8 x 8	80	5	12,43	.200.160	20 x 20	160	1	84,55	
.080.100	8 x 8	100	5	14,55	.200.200	20 x 20	200	1	104,44	
.080.125	8 x 8	125	5	16,41	.200.250	20 x 20	250	1	133,04	
.080.160	8 x 8	160	3	19,89	.200.300	20 x 20	300	1	169,10	
.080.200	8 x 8	200	1	23,13	.250.100	25 x 25	100	2	84,55	
.100.040	10 x 10	40	5	11,19	.250.125	25 x 25	125	2	111,90	
.100.063	10 x 10	63	5	14,42	.250.160	25 x 25	160	1	136,77	
.100.080	10 x 10	80	5	15,92	.250.200	25 x 25	200	1	166,61	
.100.100	10 x 10	100	5	19,89	.250.250	25 x 25	250	1	211,37	
.100.125	10 x 10	125	5	22,13	.250.300	25 x 25	300	1	276,03	
.100.160	10 x 10	160	3	28,35						
.100.200	10 x 10	200	1	34,81						





# Hartmetall-Drehmeissel



## P - Qualität (blau)

- Einsatz in:
- Stahl
  - Stahlguss
  - langspanender Temperguss

## M - Qualität (gelb)

- Einsatz in:
- Manganhartstahl
  - legierter Grauguss
  - austenitische Stähle
  - nichtrostender und hitzebeständiger Stahl

## K - Qualität (rot)

- Einsatz in:
- Hartguss
  - kurzspanender Temperguss
  - gehärteter Stahl
  - Nichteisenmetalle
  - Kunststoffe
  - Holz

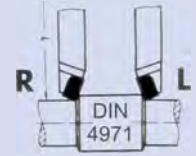


## 4971x

### Gerade Hartmetall-Drehmeißel

DIN 4971 - Gerade Drehmeißel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Straight turning tools, brazed. Mainly for roughing operations



#### 4971x Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 4971 (ISO 1)
- ▶ HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- ▶ Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- ▶ Rechte und Linke Ausführung
- ▶ HSSE-Ausführung DIN 4951 ab Werkslager
- ▶ ~internationale Normen: UNI 4102 / NF 301
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

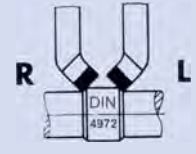
BestNr A				49 71 P	49 71 K	49 71 M				49 71 P	49 71 K	49 71 M	
Gruppe				14	14	14				14	14	14	
Qualität				P20	K10/20	M10/20				P20	K10/20	M10/20	
	BxA	L	RH ▶	€	€	€		BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück	BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R06	6 x 6	80	▶	16,57	7,44	8,29	.R20	20 x 20	125	▶	10,00	10,05	11,06
.L06	6 x 6	80	◀	16,57	7,44	8,29	.L20	20 x 20	125	◀	9,98	10,05	11,06
.R08	8 x 8	80	▶	16,57	7,44	8,29	.R25	25 x 25	140	▶	16,16	16,16	17,86
.L08	8 x 8	80	◀	16,57	7,44	8,29	.L25	25 x 25	140	◀	16,16	16,16	17,86
.R10	10 x 10	90	▶	5,74	5,74	6,38	.R32	32 x 32	170	▶	24,24	24,24	26,69
.L10	10 x 10	90	◀	5,74	5,74	6,38	.L32	32 x 32	170	◀	24,24	24,24	26,69
.R12	12 x 12	100	▶	6,70	6,70	7,44	.R40	40 x 40	200	▶	43,70	43,70	48,17
.L12	12 x 12	100	◀	6,70	6,70	7,44	.L40	40 x 40	200	◀	43,70	43,70	48,17
.R16	16 x 16	110	▶	7,76	7,76	8,61							
.L16	16 x 16	110	◀	7,76	7,76	8,61							

## 4972x

### Gebogene Hartmetall-Drehmeißel

DIN 4972 - Gebogene Drehmeißel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Bent turning tools, brazed. Mainly for roughing operations



#### 4972x Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 4972 (ISO 2)
- ▶ HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- ▶ Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- ▶ Rechte und Linke Ausführung
- ▶ HSSE-Ausführung DIN 4952 ab Werkslager
- ▶ ~internationale Normen: UNI 4102 / NF 301
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				49 72 P	49 72 K	49 72 M				49 72 P	49 72 K	49 72 M	
Gruppe				14	14	14				14	14	14	
Qualität				P20	K10/20	M10/20				P20	K10/20	M10/20	
	BxA	L	RH ▶	€	€	€		BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück	BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R08	8 x 8	80	▶	6,38	6,38	7,02	.R25	25 x 25	140	▶	16,27	16,27	17,97
.L08	8 x 8	80	◀	6,38	6,38	7,02	.L25	25 x 25	140	◀	16,27	16,27	17,97
.R10	10 x 10	90	▶	6,06	6,06	6,70	.R32	32 x 32	170	▶	24,35	24,35	26,80
.L10	10 x 10	90	◀	6,06	6,06	6,70	.L32	32 x 32	170	◀	24,35	24,35	26,80
.R12	12 x 12	100	▶	7,02	7,02	7,76	.R40	40 x 40	200	▶	42,70	42,70	48,59
.L12	12 x 12	100	◀	7,02	7,01	7,76	.L40	40 x 40	200	◀	42,70	42,70	48,59
.R16	16 x 16	110	▶	8,08	8,08	8,93	.R50	50 x 50	240	▶	148,86	148,86	163,75
.L16	16 x 16	110	◀	8,08	8,08	8,93	.L50	50 x 50	240	◀	148,86	148,86	163,75
.R20	20 x 20	125	▶	10,31	10,31	11,38							
.L20	20 x 20	125	◀	10,31	10,31	11,38							

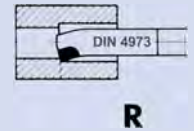


## 4973x

### Hartmetall Innen-Drehmeißel

DIN 4973 - Innen-Drehmeißel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Internal turning tools, brazed. Mainly for roughing operations



#### 4973x Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 4973 (ISO 8)
- ▶ HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- ▶ Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- ▶ Rechte Ausführung
- ▶ HSSE-Ausführung DIN 4953 ab Werkslager
- ▶ ~internationale Normen: UNI 4110 / NF 308
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

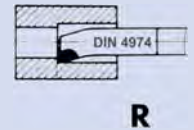
BestNr A				49 73 P	49 73 K	49 73 M				49 73 P	49 73 K	49 73 M	
Gruppe				14	14	14				14	14	14	
Qualität				P20	K10/20	M10/20				P20	K10/20	M10/20	
	BxA	L	RH ▶	€	€	€		BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm		Stück	Stück	Stück	BestNr B	mm	mm		Stück	Stück	Stück
.R06	6 x 6	100	▶	6,38	6,38	7,02	.R20	20 x 20	250	▶	12,12	12,12	13,40
.R08	8 x 8	125	▶	5,95	5,95	6,59	.R25	25 x 25	300	▶	18,71	18,71	20,63
.R10	10 x 10	125	▶	6,59	6,59	7,34	.R32	32 x 32	355	▶	28,07	28,07	30,94
.R12	12 x 12	180	▶	8,19	8,19	9,04	.R40	40 x 40	400	▶	46,79	46,79	51,57
.R16	16 x 16	210	▶	10,00	10,00	11,06							

## 4974x

### Hartmetall-Innen-Eck-Drehmeißel

DIN 4974 - Innen-Eck-Drehmeißel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Internal side turning tools, brazed. Mainly for roughing operations



#### 4974x Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 4974 (ISO 9)
- ▶ HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- ▶ Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- ▶ Rechte Ausführung
- ▶ HSSE-Ausführung DIN 4954 ab Werkslager
- ▶ ~internationale Normen: UNI 4111 / NF 309
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				49 74 P	49 74 K	49 74 M				49 74 P	49 74 K	49 74 M	
Gruppe				14	14	14				14	14	14	
Qualität				P20	K10/20	M10/20				P20	K10/20	M10/20	
	BxA	L	RH ▶	€	€	€		BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm		Stück	Stück	Stück	BestNr B	mm	mm		Stück	Stück	Stück
.R06	6 x 6	100	▶	6,38	6,38	7,02	.R20	20 x 20	250	▶	12,12	12,12	13,40
.R08	8 x 8	125	▶	5,95	5,95	6,59	.R25	25 x 25	300	▶	18,71	18,71	20,63
.R10	10 x 10	150	▶	6,27	6,27	7,34	.R32	32 x 32	355	▶	28,07	28,07	30,94
.R12	12 x 12	180	▶	8,19	8,19	9,04	.R40	40 x 40	400	▶	63,80	63,80	70,18
.R16	16 x 16	210	▶	10,00	10,00	11,06							

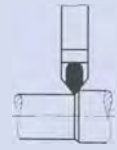


## 4975x

### Spitze Hartmetall-Drehmeißel

DIN 4975 - Spitze Drehmeißel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Pointed straight turning tools, brazed. Mainly for roughing operations



#### 4975x Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 4975 (ISO 10)
- ▶ HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- ▶ Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- ▶ Spitze Ausführung
- ▶ HSSE-Ausführung DIN 4955 ab Werkslager
- ▶ ~internationale Normen: UNI 4105 / NF 351
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

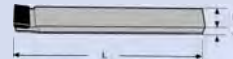
BestNr A				49 75 P	49 75 K	49 75 M				49 75 P	49 75 K	49 75 M	
Gruppe				14	14	14				14	14	14	
Qualität				P20	K10/20	M10/20				P20	K10/20	M10/20	
BestNr B	BxA	L	▼	€	€	€	BestNr B	BxA	L	▼	€	€	€
	mm	mm		Stück	Stück	Stück		mm	mm		Stück	Stück	Stück
.R16	16 x 10	110	▼	6,91	6,91	9,80	.R32	32 x 20	170	▼	13,40	13,40	14,78
.R20	20 x 12	125	▼	7,55	7,55	8,40	.R40	40 x 25	200	▼	22,65	22,65	24,99
.R25	25 x 16	140	▼	10,21	10,21	11,27							

## 4976x

### Breite Hartmetall-Drehmeißel

DIN 4976 - Breite Drehmeißel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Square nose turning tools, brazed. Mainly for roughing operations



#### 4976x Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 4976 (ISO 4)
- ▶ HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- ▶ Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- ▶ Breite Ausführung
- ▶ HSSE-Ausführung DIN 4956 ab Werkslager
- ▶ ~internationale Normen: UNI 4107 / NF 304
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				49 76 P	49 76 K	49 761 M				49 76 P	49 76 K	49 76 M	
Gruppe				14	14	14				14	14	14	
Qualität				P20	K10/20	M10/20				P20	K10/20	M10/20	
BestNr B	BxA	L	■	€	€	€	BestNr B	BxA	L	■	€	€	€
	mm	mm		Stück	Stück	Stück		mm	mm		Stück	Stück	Stück
.R08	8 x 8	80	■	7,55	7,55	8,29	.R20	20 x 20	125	■	13,40	13,40	14,78
.R10	10 x 10	90	■	6,38	6,38	7,02	.R25	25 x 25	140	■	23,29	23,29	25,63
.R12	12 x 12	100	■	8,29	8,29	9,14	.R32	32 x 32	170	■	39,98	39,98	44,02
.R16	16 x 16	110	■	9,89	9,89	10,95	.R40	40 x 40	200	■	74,96	74,96	82,51

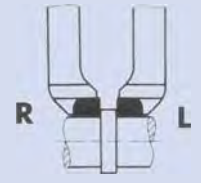
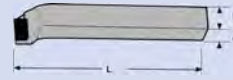


## 4977x

### Abgesetzte Hartmetall-Stirn-Drehmeißel

DIN 4977 - Abgesetzte Drehmeißel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Offset cutting tools, brazed. Mainly for roughing operations



#### 4977x Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 4977 (ISO 5)
- ▶ HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- ▶ Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- ▶ Rechte und Linke Ausführung
- ▶ rechteckiger Schaft aus Werksvorrat
- ▶ ~internationale Normen: UNI 4108 / NF 305
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

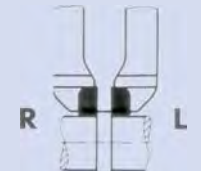
BestNr A				49 77 P	49 77 K	49 77 M				49 77 P	49 77 K	49 77 M	
Gruppe				14	14	14				14	14	14	
Qualität				P20	K10/20	M10/20				P20	K10/20	M10/20	
	BxA	L	RH ▶	€	€	€		BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück	BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R08	8 x 8	80	▶	6,91	6,91	7,55	.R25	25 x 25	140	▶	16,37	16,36	18,08
.L08	8 x 8	80	◀	6,93	6,93	7,55	.L25	25 x 25	140	◀	16,36	16,36	18,08
.R10	10 x 10	90	▶	6,59	6,59	7,34	.R32	32 x 32	170	▶	24,99	25,00	27,54
.L10	10 x 10	90	◀	6,59	6,59	7,34	.L32	32 x 32	170	◀	25,00	25,00	27,54
.R12	12 x 12	100	▶	7,55	7,55	8,40	.R40	40 x 40	200	▶	51,57	51,59	56,78
.L12	12 x 12	100	◀	7,55	7,55	8,40	.L40	40 x 40	200	◀	51,59	51,59	56,78
.R16	16 x 16	110	▶	8,29	8,30	9,14	.R50	50 x 50	240	▶	116,96	116,96	127,60
.L16	16 x 16	110	◀	8,30	8,30	9,16	.L50	50 x 50	240	◀	116,96	116,96	127,60
.R20	20 x 20	125	▶	10,63	10,63	11,70							
.L20	20 x 20	125	◀	10,63	10,63	11,70							

## 4978x

### Abgesetzte Hartmetall-Eck-Drehmeißel

DIN 4978 - Abgesetzte Eck-Drehmeißel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Offset corner cutting tools, brazed. Mainly for roughing operations



#### 4978x Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 4978 (ISO 3)
- ▶ HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- ▶ Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- ▶ Rechte und Linke Ausführung
- ▶ Quadratischer Schaft aus Werksvorrat
- ▶ ~internationale Normen: UNI 4106 / NF 303
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				49 78 P	49 78 K	49 78 M				49 78 P	49 78 K	49 78 M	
Gruppe				14	14	14				14	14	14	
Qualität				P20	K10/20	M10/20				P20	K10/20	M10/20	
	BxA	L	RH ▶	€	€	€		BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück	BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R16	16 x 10	110	▶	7,34	7,34	8,08	.R32	32 x 20	170	▶	14,04	14,04	15,52
.L16	16 x 10	110	◀	7,34	7,34	8,08	.L32	32 x 20	170	◀	14,04	14,04	15,52
.R20	20 x 12	125	▶	8,29	8,29	9,14	.R40	40 x 25	200	▶	23,39	23,39	25,73
.L20	20 x 12	125	◀	8,29	8,29	9,14	.L40	40 x 25	200	◀	23,39	23,39	25,73
.R25	25 x 16	140	▶	10,21	10,21	11,27	.R50	50 x 32	240	▶	54,23	54,23	59,54
.L25	25 x 16	140	◀	10,21	10,21	11,27	.L50	50 x 32	240	◀	54,23	54,23	59,54



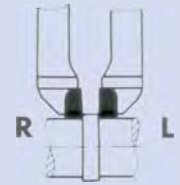


## 4980x

### Abgesetzte Hartmetall-Seiten-Drehmeißel

DIN 4980 - Abgesetzte Seiten-Drehmeißel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Offset side cutting tools, brazed. Mainly for roughing operations



#### 4980x Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 4980 (ISO 6)
- ▶ HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- ▶ Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- ▶ Rechte und Linke Ausführung
- ▶ HSSE-Ausführung DIN 4960 ab Werkslager
- ▶ ~internationale Normen: UNI 4104 / NF 306
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

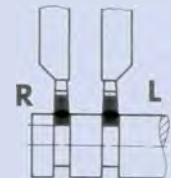
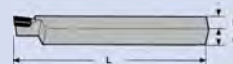
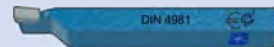
BestNr A				49 80 P	49 80 K	49 80 M				49 80 P	49 80 K	49 80 M	
Gruppe				14	14	14				14	14	14	
Qualität				P20	K10/20	M10/20				P20	K10/20	M10/20	
	BxA	L	RH ▶	€	€	€		BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück	BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R08	8 x 8	80	▶	7,44	7,44	8,19	.R25	25 x 25	140	▶	15,52	15,52	17,12
.L08	8 x 8	80	◀	7,44	7,44	8,19	.L25	25 x 25	140	◀	15,52	15,52	17,12
.R10	10 x 10	90	▶	5,85	5,85	6,49	.R32	32 x 32	170	▶	23,61	23,61	26,05
.L10	10 x 10	90	◀	5,85	5,85	6,49	.L32	32 x 32	170	◀	23,61	23,61	26,05
.R12	12 x 12	100	▶	6,70	6,70	7,44	.R40	40 x 40	200	▶	44,13	44,13	48,59
.L12	12 x 12	100	◀	6,70	6,70	7,44	.L40	40 x 40	200	◀	44,13	44,13	48,59
.R16	16 x 16	110	▶	8,19	8,19	9,04	.R50	50 x 50	240	▶	148,86	148,86	164,81
.L16	16 x 16	110	◀	8,19	8,19	9,04	.L50	50 x 50	240	◀	148,86	148,86	164,81
.R20	20 x 20	125	▶	10,21	10,21	11,27							
.L20	20 x 20	125	◀	10,21	10,21	11,27							

## 4981x

### Hartmetall-Stech-Drehmeißel

DIN 4981 - Stech-Drehmeißel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Grooving tools, brazed. Mainly for roughing operations



#### 4981x Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 4981 (ISO 7)
- ▶ HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- ▶ Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- ▶ Rechte Ausführung; LH-Ausführung auf Anfrage
- ▶ HSSE-Ausführung DIN 4961 ab Werkslager
- ▶ ~internationale Normen: UNI 4109 / NF 301
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				49 81 P	49 81 K	49 81 M				49 81 P	49 81 K	49 81 M	
Gruppe				14	14	14				14	14	14	
Qualität				P20	K10/20	M10/20				P20	K10/20	M10/20	
	BxA	L	RH ▶	€	€	€		BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück	BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R12	12 x 8	100	▶	6,06	6,06	6,70	.R32	32 x 20	170	▶	15,84	15,84	17,44
.R16	16 x 10	110	▶	6,59	6,59	7,34	.R40	40 x 25	200	▶	26,90	26,90	29,05
.R20	20 x 12	125	▶	7,97	7,97	8,83	.R50	50 x 32	240	▶	56,57	56,57	62,31
.R25	25 x 16	140	▶	11,38	11,38	12,55							

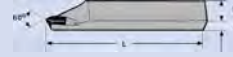
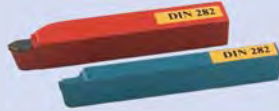


## 4282x

### Hartmetall Aussengewinde-Drehmeißel 60°

DIN 282 - Aussengewinde-Drehmeißel 60° mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - External threading tools 60°, brazed. Mainly for roughing operations



#### 4282x Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 282
- ▶ HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- ▶ Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- ▶ Rechte und Linke Ausführung
- ▶ HSSE-Ausführung FS 452 ab Werkslager
- ▶ ~internationale Normen: NF 352
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

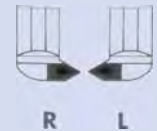
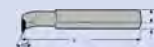
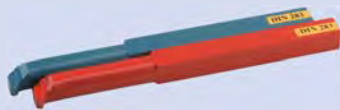
BestNr A				42 82 P	42 82 K	42 82 M				42 82 P	42 82 K	42 82 M	
Gruppe				14	14	14				14	14	14	
Qualität				P20	K10/20	M10/20				P20	K10/20	M10/20	
	BxA	L	RH ▶	€	€	€		BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück	BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R06	6 x 6	80	▶	13,29	13,29	14,89	.R20	20 x 20	140	▶	17,65	17,65	19,46
.L06	6 x 6	80	◀	13,29	13,29	14,89	.L20	20 x 20	140	◀	17,65	17,65	19,46
.R08	8 x 8	90	▶	10,74	10,74	11,91	.R25	25 x 25	160	▶	21,37	21,37	23,61
.L08	8 x 8	90	◀	10,74	10,74	11,91	.L25	25 x 25	160	◀	21,37	21,37	23,61
.R10	10 x 10	100	▶	11,80	11,80	13,08	.R32	32 x 32	180	▶	26,69	26,69	29,45
.L10	10 x 10	100	◀	11,80	11,80	13,08	.L32	32 x 32	180	◀	26,69	26,69	29,45
.R12	12 x 12	110	▶	12,76	12,76	14,04	.R40	40 x 40	200	▶	89,32	89,32	95,70
.L12	12 x 12	110	◀	12,76	12,76	14,04	.L40	40 x 40	200	◀	89,32	89,32	95,70
.R16	16 x 16	125	▶	15,52	15,52	17,12							
.L16	16 x 16	125	◀	15,52	15,52	17,12							

## 4283x

### Hartmetall Innengewinde-Drehmeißel 60°

DIN 283 - Innengewinde-Drehmeißel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Internal thread turning tools 60°, brazed. Mainly for roughing operations



#### 4283x Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 283
- ▶ HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- ▶ Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- ▶ Rechte Ausführung; LH-Ausführung auf Anfrage
- ▶ HSSE-Ausführung FS 453 ab Werkslager
- ▶ ~internationale Normen: NF 353
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				42 83 P	42 83 K	42 83 M				42 83 P	42 83 K	42 83 M	
Gruppe				14	14	14				14	14	14	
Qualität				P20	K10/20	M10/20				P20	K10/20	M10/20	
	BxA	L	RH ▶	€	€	€		BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück	BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R06	6 x 6	90	▶	*	*	*	.R16	16 x 16	180	▶	20,42	20,42	*
.R08	8 x 8	125	▶	*	*	*	.R20	20 x 20	210	▶	22,75	22,75	*
.R10	10 x 10	140	▶	15,84	15,84	*	.R25	25 x 25	250	▶	28,92	28,92	*
.R12	12 x 12	160	▶	17,33	17,33	*	.R32	32 x 32	300	▶	37,00	37,00	*

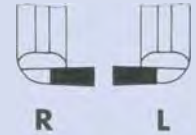


# 4263x

## Hartmetall Haken-Drehmeißel

DIN 263 - Haken-Drehmeißel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Recessing tools, brazed. Mainly for roughing operations



### 4263x Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 263
- ▶ HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- ▶ Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- ▶ Rechte und Linke Ausführung
- ▶ HSSE-Ausführung DIN 4963 ab Werkslager
- ▶ ~internationale Normen: NF 354
- ▶ Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				42 63 P	42 63 K	42 63 M												
Gruppe				14	14	14												
Qualität				P20	K10/20	M10/20												
	BxA	L	RH ▶	€	€	€												
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück												
.R06	6 x 6	100	▶	15,95	15,95	17,54												
.L06	6 x 6	100	◀	15,95	15,95	17,54												
.R08	8 x 8	125	▶	15,95	15,95	17,56												
.L08	8 x 8	125	◀	15,95	15,95	17,56												
.R10	10 x 10	140	▶	15,74	15,74	17,33												
.L10	10 x 10	140	◀	15,74	15,74	17,33												
.R12	12 x 12	160	▶	17,32	17,32	19,14												
.L12	12 x 12	160	◀	17,32	17,32	19,14												
.R16	16 x 16	180	▶	20,42	20,41	22,54												
.L16	16 x 16	180	◀	20,41	20,41	22,54												
.R20	20 x 20	210	▶	22,75	22,74	25,09												
.L20	20 x 20	210	◀	22,74	22,74	25,09												
.R25	25 x 25	250	▶	28,92	28,91	31,90												
.L25	25 x 25	250	◀	28,91	28,91	31,90												
.R32	32 x 32	300	▶	40,41	40,41	45,72												
.L32	32 x 32	300	◀	40,41	40,41	45,72												





# Hartmetall-Wendeschneidplatten

**E. D. G**

**Wir sind Ihr Partner für hochwertige  
Wendeschneidplatten**

Fordern Sie unsere detaillierten Unterlagen an !



# SPANNEN / CLAMPING







## 91500

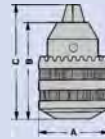
### Industrie-Zahnkranzbohrfutter, Medium Duty



Serie 91500 - Zahnkranzbohrfutter Medium-Duty inkl. Bohrfutterschlüssel

Für den professionellen Einsatz auf Hand- und Ständerbohrmaschinen sowie Holzbearbeitungsmaschinen.

EN - Medium Duty for professional users of power tools, bench drilling machines, and woodworking machinery. Packed in individual cartons with key.



#### 91500 Dapprich-TechBox

- ▶ PORTA-Norm
- ▶ Made in Italien
- ▶ Medium-Duty
- ▶ Heavy-Duty für Produktionsstrassen - auf Anfrage
- ▶ ZKB03 + ZKB04 - durchbohrte Ausführung für R-/L-Lauf
- ▶ Lieferung inkl. Bohrfutterschlüssel
- ▶ Commodity-Code 8466.1038

BestNr A									91 500		
Gruppe									13		
Qualität									MedDuty		
	Type	Spann-Ø	Aufnahme	A	B	C	Schlüssel	Loch-Ø	€	geeignet für	
BestNr B		mm		mm	mm	mm		mm	Stück		
.ZKB01	ZBK01	1,5 - 13,0	DIN B12	42,5	59,0	73,0	KS2	---	39,79		
.ZKB02	ZKB02	1,5 - 13,0	DIN B16	42,5	59,0	73,0	KS2	---	39,79		
.ZKB03	ZBK03	1,5 - 13,0	3/8"x24	42,5	59,0	73,0	KS2	5,5	39,79	R-/L-Lauf	
.ZKB04	ZBK04	1,5 - 13,0	1/2"x20	42,5	59,0	73,0	KS2	6,5	39,79	R-/L-Lauf	
.ZKB05	ZBK05	2,5 - 16,0	DIN B16	51,0	72,0	92,0	KS3	---	46,82		
.ZKB06	ZBK06	2,5 - 16,0	1/2"x20	51,0	72,0	92,0	KS3	---	46,82		

## 91650

### Industrie-Schnellspannbohrfutter



Schnellspann-Bohrfutter - schlüssellos mit selbsttätigem Nachspannen

Einsatz für handbetriebene oder stationäre Bohr- und Schlagbohrmaschinen.

ACHTUNG: nicht geeignet für Lochsägen !

EN - Validus keyless chucks - self-tightening style for professional users of power tools, pedestal and bench drilling machines;  
right hand rotation only



#### 91650 Dapprich-TechBox

- ▶ PORTA-Norm
- ▶ Hergestellt in Italien
- ▶ Industriestandard
- ▶ Nur für für Rechtslauf geeignet
- ▶ Mit fester MK-Aufnahme ab Werkslager lieferbar
- ▶ Einzelverpackung
- ▶ Commodity-Code 8466.1038

BestNr A									91 650		
Gruppe									13		
Qualität									MedDuty		
	Type	Spann-Ø	Aufnahme	A	B	C		€			
BestNr B		mm		mm	mm	mm		Stück			
.SSB07	SSB07	1,5 - 13,0	DIN B12	40,5	85,0	93,0		69,11			
.SSB08	SSB08	1,5 - 13,0	DIN B16	40,5	85,0	93,0		71,34			
.SSB09	SSB09	1,5 - 13,0	3/8"x24	40,5	85,0	93,0		69,11			
.SSB10	SSB10	1,5 - 13,0	1/2"x20	40,5	85,0	93,0		71,34			
.SSB11	SSB11	3,0 - 16,0	DIN B16	50,5	98,0	110,0		89,87			
.SSB12	SSB12	3,0 - 16,0	1/2"x20	50,5	98,0	110,0		89,87			
.SSB13	SSB13	3,0 - 16,0	DIN B18	50,5	98,0	110,0		85,48			



# 91060

## Winkelbohr-/Schrauberköpfe

**Typ 91060** - Winkelbohrkopf 90°/ 360° mit Schnellspannbohrfutter oder mit 1/4" Innensechskant-(Bit) Aufnahme

360° Winkelbohrkopf  
max. Geschwindigkeit 3500 rpm  
max. Drehmoment 35 Nm

1/4" Innensechskant mit magnetischer Aufnahme der Schrauberrbits; nur für Schraubvorgänge geeignet  
Max. Geschwindigkeit und Drehmoment gem. unten stehender Tabelle beachten !

**EN** - Right angle drill attachment 90°/360° with keyless chuck or 1/4" magnetic hexagon hole to insert screwing bits. The model with the magnetic hexagon socket for screw driving applications only.

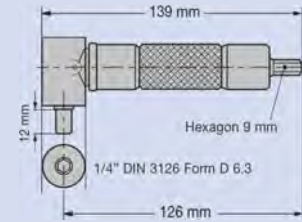
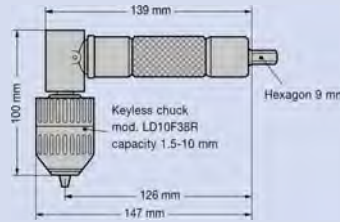
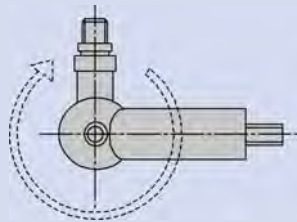


### 91060 Dapprich-TechBox

- ▶ PORTA-Norm
- ▶ Hergestellt in Italien
- ▶ Industriestandard
- ▶ Schnellspannbohrfutter, schlüssellos
- ▶ 1/4" - DIN 3126 Form D 6.3- mit magnetischer Aufnahme
- ▶ Einzelverpackung
- ▶ Commodity-Code 8466.1038



BestNr A								91 650	
Gruppe								13	
Qualität								MedDuty	
	Type	Größe	max. Spann-Ø mm	Schaft-Aufnahme	Dreh-Winkel	Speed max rpm	Dreh-moment max Nm	€	
BestNr B								Stück	
.09010	RADA	- CL	1,5-10,0	SW9	90°	2100	29,4	86,78	
.09006	RADA	- X	1/4"	SW9	90°	2100	29,4	87,95	
.36010	RADA	- 360	1,5-10,0	SW9	360°	3500	35	111,27	
.36006	RADQ	- 360	1/4"	SW9	360°	3500	35	107,39	



*Mach's um die Ecke !*



## 91624

### Kegeldorne für Bohrfutter

Serie 91624 - Kegeldorne mit Morsekegelschaft DIN 238; ganz gehärtet und geschliffen

EN - Morse Taper arbors with taper; completely hardened and ground



#### 91624 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 238
- ▶ mit Morsekegelschaft DIN 228
- ▶ für Bohrfutterkegel DIN 238
- ▶ ganz gehärtet und geschliffen
- ▶ JACOBS-Kegel auf Anfrage ab Werkslager Italien
- ▶ in Einzelverpackung
- ▶ Commodity-Code 8466.1020

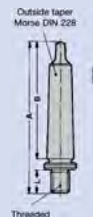
BestNr A							91 624							91 624
Gruppe							13							13
Qualität							Stahl							Stahl
							P0							P0
	MK	Kegel	A	N	L	€		MK	Kegel	A	N	L	€	
BestNr B			mm	mm	mm	Stück		BestNr B		mm	mm	mm	Stück	
.0110	MK 1	B 10	83	9,4	14,5	5,66		.0318	MK 3	B 18	140	16,2	32,0	7,92
.0112	MK 1	B 12	89	11,1	18,5	5,66		.0322	MK 3	B 22	147	19,8	40,5	8,13
.0116	MK 1	B 16	99	14,5	24,0	5,66		.0324	MK 3	B 24	157	21,3	50,5	14,17
.0118	MK 1	B 18	109	16,2	32,0	6,04		.0416	MK 4	B 16	158	14,5	24,0	14,17
.0210	MK 2	B 10	105	9,4	14,5	5,66		.0418	MK 4	B 18	167	16,2	32,0	14,17
.0212	MK 2	B 12	106	11,1	18,5	5,66		.0422	MK 4	B 22	176	19,8	40,5	18,11
.0216	MK 2	B 16	112	14,5	24,0	5,66		.0424	MK 4	B 24	186	21,3	50,5	19,24
.0218	MK 2	B 18	119	16,2	32,0	6,04		.0516	MK 5	B 16	190	14,5	24,0	35,29
.0222	MK 2	B 22	130	19,8	40,5	8,68		.0518	MK 5	B 18	204	16,2	32,0	36,60
.0312	MK 3	B 12	124	11,1	18,5	7,75		.0522	MK 5	B 22	213	19,8	40,5	37,94
.0316	MK 3	B 16	134	14,5	24,0	7,55		.0524	MK 5	B 24	221	21,3	50,5	39,62

## 91724

### Kegeldorne für Bohrfutter

Serie 91724 - Kegeldorne mit Morsekegelschaft DIN 238; ganz gehärtet und geschliffen

EN - Morse Taper arbors with threaded mounts; completely hardened and ground



#### 91724 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 238
- ▶ mit Morsekegelschaft DIN 228
- ▶ für Gewindeanschluss
- ▶ ganz gehärtet und geschliffen
- ▶ weitere Kegeldorne auf Anfrage
- ▶ in Einzelverpackung
- ▶ Commodity-Code 8466.1020

BestNr A							91 724							91 724
Gruppe							13							13
Qualität							Stahl							Stahl
							P0							P0
	MK	Kegel	A	N	L	€		MK	Kegel	A	N	L	€	
BestNr B			mm	mm	mm	Stück		BestNr B		mm	mm	mm	Stück	
.0138	MK 1	3/8"x24	83	-	14,3	10,98		.0234	MK 2	3/4"x16	107	-	17,5	14,95
.0112	MK 1	1/2"x20	85	-	14,3	10,98		.0338	MK 3	3/8"x24	114	-	14,3	18,93
.0238	MK 2	3/8"x24	96	-	14,3	14,95		.0312	MK 3	1/2"x20	122	-	14,3	20,07
.0212	MK 2	1/2"x20	104	-	14,3	14,95		.0358	MK 3	5/8"x16	126	-	17,5	18,93
.0258	MK 2	5/8"x16	117	-	17,5	14,95		.0334	MK 3	3/4"x16	126	-	17,5	18,93



# 91534

## Zubehör für Bohrfutter

Typ 91534 - Zubehör für Bohrfutter

Bohrfutterschlüssel: DIN S2 für Futter bis 13 mm, DIN S3 für Futter bis 16 mm

Gewindeadapter für Bohrfutter M/ F: Adapterübersetzungen entnehmen Sie bitte den Katalogdaten

EN - Chuck-Keys and accessories

Keys for chucks up to 13 mm or 16 mm

Thread converter m/ f: for details please refer to the catalog data convert sizes



### 91534 Dapprich-TechBox

- ▶ PORTA-Norm
- ▶ Hergestellt in Italien
- ▶ Industriestandard
- ▶ Bohrfutterschlüssel DIN S2/ DIN S3
- ▶ Gewindeadapter für Bohrfutter Male/ Female
- ▶ Einzelverpackung
- ▶ Commodity-Code 8466.1038



BestNr A							91 534			
Gruppe							13			
Qualität							MedDuty			
							€			
BestNr B	Type	Bohrfutter Größe	Gewinde Aussen	Gewinde Aussen	Gewinde Innen		Stück			
.KS2	KS 2	13 mm					3,02			
.KS3	KS 3	16 mm					4,73			
.RAC3812	3812M		1/2" x 20	3/8" x 24			3,16			
.RAC3838	3838M		3/8" x 24	3/8" x 24			3,16			
.RAC3812	3812F		1/2" x 20		3/8" x 24		3,16			

Weitere Bohrfutterschlüssel (DIN S4, Jacobs K0 etc) ab Werkslager lieferbar.



# 91061

## Bohrfutter-Aufsatz

### Adapter für Blindnieten

**Typ 91061** - Bohrfutteraufsatz für Blindnieten - verwandeln Sie einfach Ihre handelsübliche elektrische, pneumatische oder Akku-Bohrmaschine zu einer Blindnieten-Pistole.

Geeignet für Blindnieten aus Aluminium (2,4-4,8 mm) oder aus Edelstahl (2,4-4,0 mm)

Bei einer Kombi-Schlagbohrmaschine achten Sie bitte darauf, dass diese auf die Betriebsart "Bohren" eingestellt ist.

**EN** - Drill Chuck Converter for blind rivets - convert your standard electric, pneumatic or cordless drill into a blind rivet gun.

If used with combined impact drill, ensure that it is set to drilling mode.



### 91061 Dapprich-TechBox

- ▶ PORTA-Norm
- ▶ Hergestellt in Italien
- ▶ Kabelgebundene oder Akku-Bohrer 12V, 14,4V & 18V
- ▶ Komplettes Set mit 4 Mundstücken - 2,4-3,2-4,0-4,8 mm
- ▶ Geschwindigkeit max: 1.000 rpm
- ▶ In Einzelverpackung
- ▶ Commodity-Code 8466.1038

BestNr A							91 061													
Gruppe							13													
Qualität							MedDuty													
	Type	Schaft	Alu Nieten mm	Stahl Nieten mm	Speed max rpm	€														
BestNr B							Stück													
.RIVCON	RIVCON	1/4"	2,4-4,8	2,4-4,0	1000	115,25														

Download Flyer unter: [www.dapprich.com](http://www.dapprich.com)  
 Rubrik Downloads/Service



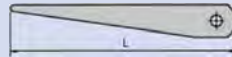


## 91040

### Austreibkeile für Morsekegel

Serie 91040 - Austreibkeile für Morsekegelschäfte nach 228

EN - Ejecting Drifts DIN 317 for taper shanks with flat tang according to DIN 228. Hardened special steel with black oxide finish.



#### 91040 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 317
- ▶ für Werkzeugkegel nach DIN 228
- ▶ gehärteter Spezialstahl
- ▶ brünierte Oberfläche
- ▶
- ▶ Commodity-Code 8466.1020

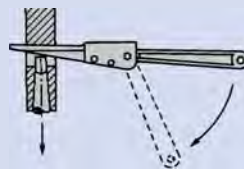
BestNr A					91 040
Gruppe					13
Qualität					Stahl
Schicht					brüniert
	Type	für MK	L mm	€	
BestNr B	Type	für MK	L mm	€ Stück	
.DR00	DR00	0	90	5,49	
.DR12	DR12	1 + 2	140	4,60	
.DR23	DR23	(2)+3	190	6,23	
.DR34	DR34	(3)+4	225	7,89	
.DR56	DR56	5 + 6	265	13,02	

## 91050

### Automatik-Austreibkeile für Morsekegel

Serie 91 050 - Halbbautomatischer Austreiber für Werkzeugkegel nach DIN 228

Deutlich effizienter durch Einhandbedienung. Durch einfachen Hebeldruck werden zwei gegenläufige Keile über eine Zahnstange bewegt. Die andere Hand kann das Werkzeug festhalten. Spindelbeschädigungen werden vermieden.



EN - Automatic Morse taper ejecting drifts

#### 91050 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ für Werkzeugkegel nach DIN 228
- ▶ gehärteter Spezialstahl
- ▶ brünierte Oberfläche
- ▶ Griff: kunststoffbeschichtet (rot)
- ▶ Einhandbedienung
- ▶ Commodity-Code 8466.1020

BestNr A					91 050
Gruppe					13
Qualität					Stahl
Schicht					brüniert
	Type	für MK	L mm	€	
BestNr B	Type	für MK	L mm	€ Stück	
.DRA123	DRA123	1+2+3	320	61,54	
.DRA456	DRA456	4+5+6	380	76,92	



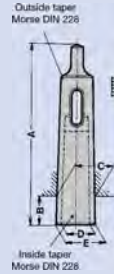
# 91030

## Reduzierhülsen für Morsekegel, ganz gehärtet und geschliffen

DIN 2185

Serie 91030 - Ganz gehärtete, innen und aussen geschliffene Reduzierhülsen. Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel und Austreiblappen.

EN - Reducing sleeves according to DIN 2185, hardened and tempered, precision ground internally and externally.



### 91030 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 2185
- ▶ gehärteter Einsatzstahl
- ▶ für Morsekegel nach DIN 228
- ▶ präzisionsgeschliffen
- ▶ Genauigkeitsausführung
- ▶ in Einzelverpackung
- ▶ Commodity-Code 8466.1020

BestNr A								91 030			
Gruppe								13			
Qualität								Stahl			
Schicht								P0			
BestNr B	Außen	Innen	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	€	Stück		
.R10	Ø 10 m	MK 1	110	17	12,065	9,045	13,0	116,98			
.R13	Ø 13 m	MK 2	130	18	17,780	12,065	18,6	123,61			
.B10	MK 1	MK 0	80	19	12,065	9,045	13,0	7,89			
.B21	MK 2	MK 1	92	17	17,780	12,065	18,6	7,33			
.B31	MK 3	MK 1	99	5	23,825	12,065	24,1	9,52			
.B32	MK 3	MK 2	112	18	23,825	17,780	24,7	8,79			
.B41	MK 4	MK 1	124	6,5	31,267	12,065	31,6	14,85			
.B42	MK 4	MK 2	124	6,5	31,267	17,780	31,6	13,92			
.B43	MK 4	MK 3	140	22,5	44,399	23,825	32,4	13,75			
.B51	MK 5	MK 1	156	6,5	44,399	12,065	44,7	30,04			
.B52	MK 5	MK 2	156	6,5	44,399	17,780	44,7	30,04			
.B53	MK 5	MK 3	156	6,5	44,399	23,825	44,7	30,97			
.B54	MK 5	MK 4	171	21,5	44,399	31,267	45,5	29,30			
.B61	MK 6	MK 1	218	8	63,348	12,065	63,8	103,66			
.B62	MK 6	MK 2	218	8	63,348	17,780	63,8	78,22			
.B63	MK 6	MK 3	218	8	63,348	23,825	63,8	78,22			
.B64	MK 6	MK 4	218	8	63,348	31,267	63,8	68,83			
.B65	MK 6	MK 5	218	8	63,348	44,399	63,8	66,50			



Klemmhülsen DIN 6328  
- für Gewindebohrer nach DIN

Klemmhülsen DIN 6329  
- für Spiralbohrer

ab Werk England lieferbar



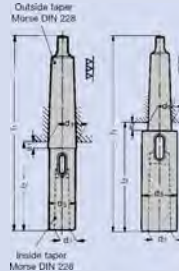
# 91000

## Verlängerungshülsen, ganz gehärtet & geschliffen

DIN 2187

Serie 91000 - Ganz gehärtete, innen und aussen geschliffene Verlängerungshülsen. Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel und Austreiblappen.

EN - Extension sockets according to DIN 2187, hardened and tempered, precision ground internally and externally.



### 91000 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 2187
- ▶ gehärteter Einsatzstahl
- ▶ für Morsekegel nach DIN 228
- ▶ präzisionsgeschliffen
- ▶ Genauigkeitsausführung
- ▶ in Einzelverpackung
- ▶ Commodity-Code 8466.1020

BestNr A										91 000
Gruppe										13
Qualität										Stahl
Schicht										P0
	MK	MK	I1	I2	a1	a2	d1	d2	d3	€
BestNr B	Aussen	Innen	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.BL11	MK 1	MK 1	145	83	-	7	12,065	12,065	20	14,49
.BL12	MK 1	MK 2	160	98	-	7	12,065	17,780	30	17,78
.BL21	MK 2	MK 1	160	85	-	9	17,780	12,065	20	17,78
.BL22	MK 2	MK 2	175	100	-	9	17,780	17,780	30	17,78
.BL23	MK 2	MK 3	196	121	-	9	17,780	23,825	36	23,08
.BL24	MK 2	MK 4	169	94	-	9	17,780	31,267	48	33,53
.BL31	MK 3	MK 1	175	81	5	-	23,825	12,065	20	20,71
.BL32	MK 3	MK 2	195	100	-	9	23,825	17,780	30	21,08
.BL33	MK 3	MK 3	215	121	-	9	23,825	23,825	36	26,94
.BL34	MK 3	MK 4	240	146	-	9	23,825	31,267	48	33,53
.BL41	MK 4	MK 1	200	82,5	6,5	-	31,267	12,065	20	33,90
.BL42	MK 4	MK 2	215	97,5	6,5	-	31,267	17,780	30	32,43
.BL43	MK 4	MK 3	240	122,5	-	10,5	31,267	23,825	36	36,46
.BL44	MK 4	MK 4	265	147,5	-	10,5	31,267	31,267	48	36,46
.BL45	MK 4	MK 5	300	182,5	-	10,5	31,267	44,399	63	75,29
.BL51	MK 5	MK 1	232	82,5	6,5	-	44,399	12,065	20	46,72
.BL52	MK 5	MK 2	247	97,5	6,5	-	44,399	17,780	30	46,72
.BL53	MK 5	MK 3	268	118,5	6,5	-	44,399	23,825	36	46,72
.BL54	MK 5	MK 4	300	150,5	-	13,5	44,399	31,267	48	63,74
.BL55	MK 5	MK 5	335	185,5	-	13,5	44,399	44,399	63	73,26
.BL56	MK 5	MK 6	396	247	-	13,5	44,399	63,348	82	164,10
.BL63	MK 6	MK 3	330	120	8	-	63,348	23,825	36	125,11
.BL64	MK 6	MK 4	335	180	-	15,5	63,348	31,267	48	113,92
.BL65	MK 6	MK 5	390	180	-	15,5	63,348	44,399	63	113,75
.BL66	MK 6	MK 6	451	241	-	15,5	63,348	63,348	82	256,41



# 91010

## Bohrer-/Reibahlen-Verlängerungen, außen geschliffen



Serie 91010 - Ölgehärtete, aussen geschliffene Verlängerungshülsen. Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel und Austreibblappen.

EN - Oil toughened long pattern extension sockets. Externally precision ground with hardened tang



### 91010 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ gehärteter Einsatzstahl
- ▶ für Morsekegel nach DIN 228
- ▶ präzisionsgeschliffen
- ▶ Genauigkeitsausführung
- ▶ in Einzelverpackung
- ▶ Commodity-Code 8466.1020

BestNr A										91 010			
Gruppe										13			
Qualität										Stahl			
Schicht										P0			
BestNr B	MK	MK	l1	l2	a1	a2	d1	d2	d3	€			
	Aussen	Innen	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück			
.BX1.200	MK 1	MK 1	200	138	-	7	12,065	12,065	20	45,25			
.BX1.250	MK 1	MK 1	250	188	-	7	12,065	12,065	20	49,28			
.BX1.300	MK 1	MK 1	300	238	-	7	12,065	12,065	20	55,51			
.BX1.350	MK 1	MK 1	350	288	-	7	12,065	12,065	20	55,88			
.BX1.400	MK 1	MK 1	400	338	-	7	12,065	12,065	20	64,84			
.BX1.450	MK 1	MK 1	450	388	-	7	12,065	12,065	20	81,52			
.BX1.500	MK 1	MK 1	500	438	-	7	12,065	12,065	20	81,52			
.BX2.200	MK 2	MK 2	200	125	-	9	17,780	17,780	25	54,05			
.BX2.250	MK 2	MK 2	250	175	-	9	17,780	17,780	25	58,81			
.BX2.300	MK 2	MK 2	300	225	-	9	17,780	17,780	25	65,57			
.BX2.350	MK 2	MK 2	350	275	-	9	17,780	17,780	25	70,90			
.BX2.400	MK 2	MK 2	400	325	-	9	17,780	17,780	25	80,79			
.BX2.450	MK 2	MK 2	450	375	-	9	17,780	17,780	25	98,17			
.BX2.500	MK 2	MK 2	500	425	-	9	17,780	17,780	25	102,40			
.BX2.600	MK 2	MK 2	600	525	-	9	17,780	17,780	25	146,52			
.BX3.250	MK 3	MK 3	250	156	-	9	23,825	23,825	32	66,30			
.BX3.300	MK 3	MK 3	300	206	-	9	23,825	23,825	32	79,12			
.BX3.350	MK 3	MK 3	350	256	-	9	23,825	23,825	32	83,15			
.BX3.400	MK 3	MK 3	400	306	-	9	23,825	23,825	32	93,24			
.BX3.450	MK 3	MK 3	450	356	-	9	23,825	23,825	32	109,72			
.BX3.500	MK 3	MK 3	500	405	-	9	23,825	23,825	32	118,88			
.BX3.600	MK 3	MK 3	600	506	-	9	23,825	23,825	32	165,03			
.BX4.300	MK 4	MK 4	300	182,5	-	10,5	31,267	31,267	40	101,66			
.BX4.350	MK 4	MK 4	350	232,5	-	10,5	31,267	31,267	40	109,16			
.BX4.400	MK 4	MK 4	400	282,5	-	10,5	31,267	31,267	40	121,45			
.BX4.450	MK 4	MK 4	450	332,5	-	10,5	31,267	31,267	40	132,97			
.BX4.500	MK 4	MK 4	500	382,5	-	10,5	31,267	31,267	40	151,85			
.BX4.600	MK 4	MK 4	600	482,5	-	10,5	31,267	31,267	40	216,32			





## KÜHLEN / COOLING







## 20172

### Kühl-/Schmierstoffe

**Type 20172** - Kühl- und Schmierstoffe für die Metallbearbeitung.

Sie haben eine hervorragende Kühl- und Trennwirkung, erhöhen die Standzeiten Ihrer Schneidwerkzeuge und sorgen für eine hohe Oberflächengüte. Je nach Einsatzgebiet bieten wir unterschiedliche Schneidöle, -pasten und gele; fragen Sie nach, wir beraten sie gerne.

**EN** - Coolants and lubricants for metal processing.

They have an excellent cooling and separation efficiency, increase the work lifetime of your cutting tools and ensure a high surface quality. Depending on the application, we offer different cutting fluids, pastes and gels; please ask for it; we are pleasure to advise you.



#### 20172 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnormen
- ▶ Verlängert die Standzeiten Ihrer Schneidwerkzeuge
- ▶ Verbessert die Oberflächengüte Ihrer Werkstücke
- ▶ Größere Schnittgeschwindigkeiten möglich
- ▶ Gezielte Anwendung und Dosierbarkeit
- ▶ Kostenreduzierend
- ▶ Commodity-Code 3403.1910

BestNr A						20 172
Gruppe						15
						€
BestNr B	Type	Einsatz- Art	Stoff- Art	Inhalt	Anzahl	€ Gebinde
.09A30	A 30	Universal	Paste	30 qr	1	4,15
.09A60	A 60	Universal	Paste	60 qr	1	7,34
.09A500	A 500	Universal	Paste	500 qr	1	21,40
.09A6020	A 6020	Universal	Paste	60 qr	20	96,31
.094A604	A 6040	Universal	Paste	60 qr	40	172,91
.C400	C 400	Universal	Öl / Spray	400 ml	1	13,69
.G250	G 250	Gewinde	Öl	250 ml	1	9,98
.G120	G 120	Gewinde	Gel	120 ml	1	19,14
.R500	R 500	Hardox®	Paste	500 qr	1	61,74
.RD208	RD 208	Bohren	Öl	1 L	1	19,76
.RD229	RD 229	Bohren	Öl	5 L	1	92,27
.RD4068	RD 4068	Bohren	Stick	~50 qr	1	17,56
.RD4065	RD 4065	Bohren	Stick	~450 qr	1	35,16





# CRAFT-PRO

## Hammerbohrer



# 9S186

## Craft-Pro® HM-Hammerbohrer SDS-Plus

4 Schneiden "Cross-Point" mit Doppelwendel

Typen 9S186 - Heavy-Duty Hammerbohrer mit 4-Schneiden "Cross-Point" und Doppelwendel; zum Bohren von armiertem Beton, Beton, Mauerwerk, Ziegel, Natur- und Kunststein.

EN - Heavy Duty, Widely used for drilling in granite, concrete, stone, masonry with reinforced steel structure, tiles & marble.



Wichtig: Ab 400 mm Arbeitslänge muss mit kurzem Bohrer gleichen Durchmessers vorgebohrt werden!

### 9S186 Dapprich-TechBox

- ▶ CRAFT-PRO® Werknorm
- ▶ SDS-Plus Aufnahme
- ▶ 4 Schneiden "Cross-Point"
- ▶ 2-fach Spirale = optimaler Bohrmehltransport
- ▶ Oberfläche: grau gesandstrahlt
- ▶ SB-Aufhänger
- ▶ Commodity-Code 8207.5030

# CRAFT-PRO



BestNr A	Ø mm	GL	SL	9S 186	BestNr B	Ø mm	GL	SL	9S 186
Gruppe	d	mm	mm	16	d	mm	mm	mm	16
Qualität				HM					HM
Schicht				P0					P0
Dreh ↔				RH					RH
SDS -				Plus					Plus
				€					€
BestNr B				Stück	BestNr B				Stück
.040.110	4,0	110	45	2,40	.120.160	12,0	160	90	5,00
.050.110	5,0	110	45	2,40	.120.210	12,0	210	140	5,72
.050.160	5,0	160	90	2,84	.120.260	12,0	260	160	6,40
.050.210	5,0	210	140	3,40	.120.300	12,0	300	220	6,88
.055.110	5,5	110	45	2,32	.120.350	12,0	350	255	7,40
.055.160	5,5	160	90	2,92	.120.400	12,0	400	310	8,04
.055.210	5,5	210	140	3,40	.120.450	12,0	450	360	8,60
.060.110	6,0	110	45	2,56	.120.500	12,0	500	410	9,28
.060.160	6,0	160	90	2,96	.120.600	12,0	600	510	11,00
.060.210	6,0	210	140	3,72	.120.800	12,0	800	700	12,36
.060.260	6,0	260	180	4,24	.120.999	12,0	1000	900	16,68
.060.300	6,0	300	220	4,80	.130.160	13,0	160	90	5,80
.060.350	6,0	350	255	5,32	.130.210	13,0	210	140	6,68
.060.400	6,0	400	310	5,96	.130.260	13,0	260	180	7,60
.060.450	6,0	450	360	6,44	.130.300	13,0	300	220	8,16
.060.500	6,0	500	410	7,16	.130.350	13,0	350	255	9,16
.060.600	6,0	600	510	8,88	.130.400	13,0	400	310	9,76
.060.800	6,0	800	700	10,04	.130.450	13,0	450	360	10,60
.060.999	6,0	1000	900	14,20	.130.500	13,0	500	410	11,16
.065.110	6,5	110	45	2,48	.130.600	13,0	600	510	12,88
.065.160	6,5	160	90	2,96	.130.800	13,0	800	700	16,60
.065.210	6,5	210	140	3,64	.130.999	13,0	1000	900	19,92
.065.260	6,5	260	180	4,20	.140.160	14,0	160	90	6,40
.070.110	7,0	110	45	3,08	.140.210	14,0	210	140	7,28
.070.160	7,0	160	90	3,56	.140.260	14,0	260	180	8,12
.070.200	7,0	200	140	4,32	.140.300	14,0	300	220	8,64
.070.260	7,0	260	180	4,92	.140.350	14,0	350	255	9,56
.080.110	8,0	110	45	3,04	.140.400	14,0	400	310	10,12
.080.160	8,0	160	90	3,48	.140.450	14,0	450	360	11,08
.080.210	8,0	210	140	4,20	.140.500	14,0	500	410	11,64
.080.260	8,0	260	180	4,80	.140.600	14,0	600	510	13,36
.080.300	8,0	300	220	5,28	.140.800	14,0	800	700	17,56
.080.350	8,0	350	255	5,80	.140.999	14,0	1000	900	21,32
.080.400	8,0	400	310	6,48	.150.260	15,0	260	180	8,96
.080.450	8,0	450	360	7,00	.160.160	16,0	160	90	8,16
.080.500	8,0	500	410	7,72	.160.210	16,0	210	140	9,16
.080.600	8,0	600	510	9,52	.160.260	16,0	260	180	10,00
.080.800	8,0	800	700	10,68	.160.300	16,0	300	220	10,68
.080.999	8,0	1000	900	14,84	.160.350	16,0	350	255	11,52
.090.210	9,0	210	140	4,44	.160.400	16,0	400	310	12,32
.100.110	10,0	110	45	3,72	.160.450	16,0	450	360	13,32
.100.160	10,0	160	90	4,16	.160.500	16,0	500	410	13,96
.100.210	10,0	210	140	4,84	.160.600	16,0	600	510	16,08
.100.260	10,0	260	180	5,48	.160.800	16,0	800	700	20,24
.100.300	10,0	300	220	6,04	.160.999	16,0	1000	900	24,12
.100.350	10,0	350	255	6,56	.180.160	18,0	160	90	9,92
.100.400	10,0	400	310	7,20	.180.210	18,0	210	140	10,88
.100.450	10,0	450	360	7,72	.180.260	18,0	260	180	11,92
.100.500	10,0	500	410	8,48	.180.300	18,0	300	220	12,76
.100.600	10,0	600	510	10,16	.180.350	18,0	350	255	13,72
.100.800	10,0	800	700	11,44	.180.400	18,0	400	310	14,92
.100.999	10,0	1000	900	15,68	.180.450	18,0	450	360	16,28
.110.160	11,0	160	90	4,04	.180.500	18,0	500	410	17,44
.110.310	11,0	310	220	6,28	.180.600	18,0	600	510	19,64



# 9S186

## Craft-Pro® HM-Hammerbohrer SDS-Plus (Fortsetzung)

BestNr A				9S 186						9S 186		
Gruppe				16						16		
Qualität				HM						HM		
Schicht				P0						P0		
Dreh ↔				RH						RH		
SDS -				Plus						Plus		
	Ø mm	GL	SL	€		Ø mm	GL	SL	€			
BestNr B	d	mm	mm	Stück		BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.180.999	18,0	1000	900	29,40		.240.400	24,0	400	310	25,84		
.190.210	19,0	210	140	12,28		.240.450	24,0	450	360	27,56		
.200.160	20,0	160	90	12,00		.240.500	24,0	500	410	30,20		
.200.210	20,0	210	140	13,52		.240.600	24,0	600	510	33,24		
.200.260	20,0	260	180	14,60		.240.800	24,0	800	700	42,88		
.200.300	20,0	300	220	15,56		.240.999	24,0	1000	900	52,16		
.200.350	20,0	350	255	16,88		.250.210	25,0	210	140	21,00		
.200.400	20,0	400	310	18,16		.250.260	25,0	260	180	22,24		
.200.450	20,0	450	360	19,60		.250.300	25,0	300	220	23,80		
.200.500	20,0	500	410	21,16		.250.350	25,0	350	255	25,76		
.200.600	20,0	600	510	24,24		.250.400	25,0	400	310	27,44		
.200.800	20,0	800	700	29,52		.250.450	25,0	450	360	29,08		
.200.999	20,0	1000	900	35,28		.250.500	25,0	500	410	31,44		
.220.210	22,0	210	140	16,72		.250.600	25,0	600	510	35,12		
.220.260	22,0	260	180	17,96		.250.800	25,0	800	700	45,00		
.220.300	22,0	300	220	19,20		.250.999	25,0	1000	900	53,56		
.220.350	22,0	350	255	21,00		.260.210	26,0	210	140	22,84		
.220.400	22,0	400	310	22,52		.260.260	26,0	260	180	24,72		
.220.450	22,0	450	360	23,80		.260.300	26,0	300	220	26,20		
.220.500	22,0	500	410	25,40		.260.350	26,0	350	255	28,96		
.220.600	22,0	600	510	29,52		.260.400	26,0	400	310	30,40		
.220.800	22,0	800	700	36,80		.260.450	26,0	450	360	33,28		
.220.999	22,0	1000	900	43,40		.260.500	26,0	500	410	35,12		
.240.210	24,0	210	140	19,52		.260.600	26,0	600	510	39,68		
.240.260	24,0	260	180	20,76		.260.800	26,0	800	700	51,28		
.240.300	24,0	300	220	22,16		.260.999	26,0	1000	900	74,80		
.240.350	24,0	350	255	23,92								

**4 Schneiden "Cross-Point" mit SDS-MAX Aufnahme - ab Werkslager England lieferbar.**





# CRAFT-PRO.co.uk

Quality products for Craftsmen and Professionals

## hält weitere Handwerkzeuge für Sie bereit:



### Meissel mit SDS-Plus Aufnahme



## Bitte fragen Sie gezielt an !





## Unsere allgemeine Verkaufsbedingungen

Diese finden Sie im Kontakt-/Impressumbereich unserer Homepage unter:  
[http://www.dapprich.com/AGB\\_Dapprich\\_V3\\_2015\\_0421.pdf](http://www.dapprich.com/AGB_Dapprich_V3_2015_0421.pdf)



## Umrechnungstabelle Zoll > Millimeter

Wer es kompliziert mag, kann selber umrechnen - alle Anderen gucken hier nach.

Umrechnung von Inch in Millimeter: multiplizieren mit 25,4

Umrechnung von Millimeter in Inch: multiplizieren mit 0,0393701

## Nützliche Helfer



Daten, Tabellen, Formeln, Bilder, Beschreibungen.....

## Artikelnummernverzeichnis

Hier finden Sie alle Artikelnummern dieses Kataloges mit der gültigen Seitenzuordnung



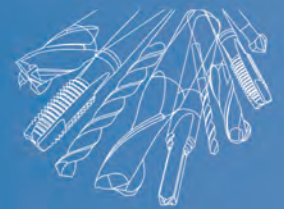
## Zoll / mm - Umrechnungstabelle

Zoll	mm	Gauge	Inch	Zoll	mm	Gauge	Inch	Zoll	mm	Gauge	Inch	Zoll	mm	Gauge	Inch
	0,30		0,0118		1,65		0,0650		3,988	22	0,1570		7,137	K	0,2810
	0,32		0,0126		1,70		0,0669		4,00		0,1575	9/32	7,144		0,2812
	0,343	80	0,0135		1,702	51	0,0670		4,039	21	0,1590		7,20		0,2835
	0,35		0,0138		1,75		0,0689		4,089	20	0,1610		7,25		0,2854
	0,368	79	0,0145		1,778	50	0,0700		4,10		0,1614		7,30		0,2874
	0,38		0,0150		1,80		0,0709		4,20		0,1654		7,366	L	0,2900
1/64	0,397		0,0156		1,85		0,0728		4,216	19	0,1660		7,40		0,2913
	0,40		0,0157		1,854	49	0,0730		4,25		0,1673		7,493	M	0,2950
	0,406	78	0,0160		1,90		0,0748		4,30		0,1673		7,50		0,2953
	0,42		0,0165		1,93	48	0,0760		4,305	18	0,1695	19/64	7,541		0,2969
	0,45		0,0177		1,95		0,0768	11/64	4,366		0,1718		7,60		0,2992
	0,457	77	0,0180	5/64	1,984		0,0781		4,394	17	0,1730		7,671	N	0,3020
	0,48		0,0189		1,994	47	0,0785		4,40		0,1732		7,70		0,3031
	0,50		0,0197		2,00		0,0787		4,496	16	0,1770		7,75		0,3051
	0,508	76	0,0200		2,05		0,0807		4,50		0,1772		7,80		0,3071
	0,52		0,0205		2,057	46	0,0810		4,572	15	0,1800		7,90		0,3110
	0,533	75	0,0210		2,083	45	0,0820		4,60		0,1811	5/16	7,938		0,3125
	0,55		0,0217		2,10		0,0827		4,623	14	0,1820		8,00		0,3150
	0,572	74	0,0225		2,15		0,0846		4,70	13	0,1850		8,026	O	0,3160
	0,58		0,0228		2,184	44	0,0860		4,75		0,1870		8,10		0,3189
	0,60		0,0236		2,20		0,0866	3/16	4,762		0,1875		8,20		0,3228
	0,61	73	0,0240		2,25		0,0886		4,80	12	0,1890		8,204	P	0,3230
	0,62		0,0244		2,261	43	0,0890		4,851	11	0,1910		8,25		0,3248
	0,635	72	0,0250		2,30		0,0906		4,90		0,1929		8,30		0,3268
	0,65		0,0256		2,35		0,0925		4,915	10	0,1935	21/64	8,334		0,3281
	0,66	71	0,0260		2,375	42	0,0935		4,978	9	0,1960		8,40		0,3307
	0,68		0,0268	3/32	2,381		0,0938		5,00		0,1969		8,433	Q	0,3320
	0,70		0,0276		2,40		0,0945		5,055	8	0,1990		8,50		0,3346
	0,711	70	0,0280		2,438	41	0,0960		5,10		0,2008		8,60		0,3386
	0,72		0,0283		2,45		0,0965		5,105	7	0,2010		8,611	R	0,3390
	0,742	69	0,0292		2,489	40	0,0980	13/64	5,159		0,2031		8,70		0,3425
	0,75		0,0295		2,50		0,0984		5,182	6	0,2040	11/32	8,731		0,3438
	0,78		0,0307		2,527	39	0,0995		5,20		0,2047		8,75		0,3445
	0,787	68	0,0310		2,55		0,1004		5,220	5	0,2055		8,80		0,3465
1/32	0,794		0,0312		2,578	38	0,1015		5,25		0,2067		8,839	S	0,3480
	0,80		0,0315		2,60		0,1024		5,30		0,2087		8,90		0,3504
	0,813	67	0,0320		2,642	37	0,1040		5,309	4	0,2090		9,00		0,3543
	0,82		0,0323		2,65		0,1043		5,40		0,2126		9,093	T	0,3580
	0,838	66	0,0330		2,70		0,1063		5,410	3	0,2130		9,10		0,3583
	0,85		0,0335		2,705	36	0,1065		5,50		0,2165	23/64	9,128		0,3594
	0,88		0,0346		2,75		0,1083	7/32	5,556		0,2188		9,20		0,3622
	0,889	65	0,0350	7/64	2,778		0,1094		5,60		0,2205		9,25		0,3642
	0,90		0,0354		2,794	35	0,1100		5,613	2	0,2210		9,30		0,3661
	0,914	64	0,0360		2,80		0,1102		5,70		0,2244		9,347	U	0,3680
	0,92		0,0362		2,819	34	0,1110		5,75		0,2264		9,40		0,3701
	0,94	63	0,0370		2,85		0,1122		5,791	1	0,2280		9,50		0,3740
	0,95		0,0374		2,87	33	0,1130		5,80		0,2283	3/8	9,525		0,3750
	0,965	62	0,0380		2,90		0,1142		5,90		0,2323		9,576	V	0,3770
	0,98		0,0386		2,946	32	0,1160		5,944	A	0,2340		9,60		0,3780
	0,991	61	0,0390		2,95		0,1161	15/64	5,953		0,2344		9,70		0,3819
	1,00		0,0394		3,00		0,1181		6,00		0,2362		9,75		0,3839
	1,016	60	0,0400		3,048	31	0,1200		6,045	B	0,2380		9,80		0,3858
	1,041	59	0,0410		3,10		0,1220		6,10		0,2402		9,804	W	0,3860
	1,05		0,0413	1/8	3,175		0,1250		6,147	C	0,2420		9,90		0,3898
	1,067	58	0,0420		3,20		0,1260		6,20		0,2441	25/64	9,922		0,3906
	1,092	57	0,0430		3,25		0,1280		6,248	D	0,2460		10,00		0,3937
	1,10		0,0433		3,264	30	0,1285		6,25		0,2461		10,084	X	0,3970
	1,15		0,0453		3,30		0,1299		6,30		0,2480		10,10		0,3976
	1,181	56	0,0465		3,40		0,1339	1/4	6,350	E	0,2500		10,20		0,4016
3/64	1,191		0,0469		3,454	29	0,1360		6,40		0,2520		10,25		0,4035
	1,20		0,0472		3,50		0,1378		6,50		0,2559		10,262	Y	0,4040
	1,25		0,0492		3,569	28	0,1405		6,528	F	0,2570		10,30		0,4055
	1,30		0,0512	9/64	3,572		0,1406		6,60		0,2598	13/32	10,319		0,4062
	1,321	55	0,0520		3,60		0,1417		6,629	G	0,2610		10,40		0,4094
	1,35		0,0531		3,658	27	0,1440		6,70		0,2638		10,490	Z	0,4130
	1,397	54	0,0551		3,70		0,1457	17/64	6,747		0,2656		10,50		0,4134
	1,40		0,0551		3,734	26	0,1470		6,75		0,2657		10,60		0,4173
	1,45		0,0571		3,75		0,1476		6,756	H	0,2660		10,70		0,4213
	1,50		0,0591		3,797	25	0,1495		6,80		0,2677	27/64	10,716		0,4219
	1,511	53	0,0595		3,80		0,1496		6,90		0,2717		10,75		0,4232
	1,55		0,0610		3,861	24	0,1520		6,909	I	0,2720		10,80		0,4252
1/16	1,588		0,0625		3,90		0,1535		7,00		0,2756		10,90		0,4291
	1,60		0,0630		3,912	23	0,1540		7,036	J	0,2770		11,00		0,4331
	1,613	52	0,0635	5/32	3,969		0,1562		7,10		0,2795		11,10		0,4370



## Zoll / mm - Umrechnungstabelle

Zoll	mm	Gauge	Inch	Zoll	mm	Inch	Zoll	mm	Inch	Zoll	mm	Inch	Zoll	mm	Inch
7/16	11,112		0,4375	3/4	19,050	0,7500		30,25	1,1909	1.13/16	46,038	1,8125		74,00	2,9134
	11,20		0,4409		19,25	0,7579		30,50	1,2008	1.53/64	46,434	1,8281	2.15/16	74,612	2,9375
	11,25		0,4429	49/64	19,447	0,7656	1.13/64	30,559	1,2031		46,50	1,8307		75,00	2,9528
	11,30		0,4449		19,50	0,7677		30,75	1,2106	1.27/32	46,831	1,8438	2.31/32	75,406	2,9688
	11,40		0,4488		19,75	0,7776	1.7/32	30,956	1,2188		47,00	1,8504		76,00	2,9921
	11,50		0,4528	25/32	19,844	0,7812		31,00	1,2205	1.55/64	47,228	1,8594	3	76,200	3,0000
29/64	11,509		0,4531		20,00	0,7874		31,25	1,2303		47,50	1,8701	3.1/32	76,994	3,0312
	11,60		0,4567	51/64	20,241	0,7969	1.15/64	31,353	1,2344	1.7/8	47,625	1,8750		77,00	3,0315
	11,70		0,4606		20,25	0,7972		31,50	1,2402		48,00	1,8898	3.1/16	77,788	3,0625
	11,75		0,4626		20,422	0,8040	1.1/4	31,75	1,2500	1.57/64	48,022	1,8906		78,00	3,0709
	11,80		0,4646		20,50	0,8071		32,00	1,2598	1.29/32	48,419	1,9062	3.3/32	78,581	3,0938
	11,90		0,4685	13/16	20,638	0,8125	1.17/64	32,147	1,2656		48,50	1,9094		79,00	3,1102
15/32	11,906		0,4688		20,75	0,8169		32,50	1,2795	1.59/64	48,816	1,9219	3.1/8	79,375	3,1250
	12,00		0,4724		21,00	0,8268	1.9/32	32,544	1,2812		49,00	1,9291		80,00	3,1496
	12,10		0,4764	53/64	21,034	0,8281		32,766	1,2900	1.15/16	49,212	1,9375	3.5/32	80,169	3,1562
	12,20		0,4803		21,25	0,8366	1.19/64	32,941	1,2969		49,50	1,9488	3.3/16	80,962	3,1875
	12,25		0,4823	27/32	21,431	0,8438		33,00	1,2992	1.61/64	49,609	1,9531		81,00	3,1890
	12,30		0,4843		21,50	0,8465	1.5/16	33,338	1,3125		50,00	1,9685	3.7/32	81,756	3,2188
31/64	12,303		0,4844		21,75	0,8563		33,50	1,3189	1.31/32	50,006	1,9688		82,00	3,2283
	12,40		0,4882	55/64	21,828	0,8594	1.21/64	33,734	1,3281	1.63/64	50,403	1,9844	3.1/4	82,550	3,2500
	12,50		0,4921		22,00	0,8661		34,00	1,3386		50,50	1,9882		83,00	3,2677
	12,60		0,4961	7/8	22,225	0,8750	1.11/32	34,131	1,3438	2	50,800	2,0000	3.9/32	83,344	3,2812
1/2	12,70		0,5000		22,25	0,8760		34,50	1,3583		51,00	2,0079		84,00	3,3071
	12,75		0,5020		22,50	0,8858	1.23/64	34,528	1,3594	2.1/32	51,594	2,0312	3.5/16	84,138	3,3125
	12,80		0,5039	57/64	22,622	0,8903	1.3/8	34,925	1,3750		52,00	2,0472	3.11/32	84,931	3,3438
	12,90		0,5079		22,75	0,8957		35,00	1,3780	2.1/16	52,388	2,0625		85,00	3,3465
	13,00		0,5118		23,00	0,9055	1.25/64	35,322	1,3906		53,00	2,0866	3.3/8	85,725	3,3750
33/64	13,096		0,5155	29/32	23,019	0,9062		35,50	1,3976	2.3/32	53,181	2,0938		86,00	3,3858
	13,10		0,5157		23,25	0,9154	1.13/32	35,719	1,4062	2.1/8	53,975	2,1250	3.13/32	86,519	3,4062
	13,20		0,5196		23,416	0,9219		36,00	1,4173		54,00	2,1260		87,00	3,4252
	13,25		0,5216		23,50	0,9252	1.27&4	36,116	1,4219	2.5/32	54,769	2,1562	3.7/16	87,312	3,4375
	13,30		0,5236	15/16	23,75	0,9350		36,50	1,4370		55,00	2,1654		88,00	3,4646
	13,40		0,5275		23,812	0,9375	1.7/16	36,512	1,4375	2.3/16	55,625	2,1875	3.15/32	88,106	3,4688
17/32	13,494		0,5312	61/64	24,00	0,9449	1.29/64	36,909	1,4531		56,00	2,2047	3.1/2	88,900	3,5000
	13,50		0,5315		24,209	0,9531		37,00	1,4567	2.7/32	56,356	2,2188		89,00	3,5039
	13,60		0,5354		24,25	0,9547	1.15/32	37,306	1,4688		57,00	2,2441		90,00	3,5433
	13,7		0,5394	31/32	24,50	0,9646		37,50	1,4764	2.1/4	57,150	2,2500	3.9/16	90,488	3,5625
	13,75		0,5413		24,606	0,9688	1.31/64	37,703	1,4844	2.9/32	57,944	2,2812		91,00	3,5827
	13,80		0,5433		24,75	0,9744		38,00	1,4961		58,00	2,2835		92,00	3,6220
	13,891		0,5469	63/64	25,00	0,9843	1.1/2	38,100	1,5000	2.5/16	58,738	2,3125	3.5/8	92,075	3,6250
35/64	13,90		0,5472		25,003	0,9844	1.33/64	38,497	1,5156		59,00	2,3228		93,00	3,6614
	14,00		0,5512	1	25,25	0,9941		38,50	1,5157	2.11/32	59,531	2,3438	3.11/16	93,662	3,6875
	14,25		0,5610		25,400	1,0000	1.17/32	38,894	1,5312		60,00	2,3622		94,00	3,7008
	14,288		0,5625		25,50	1,0039		39,00	1,5354	2.3/8	60,325	2,3750		95,00	3,7402
9/16	14,50		0,5709	1.1/64	25,75	1,0138	1.35/64	39,291	1,5469		61,00	2,4016	3.3/4	95,250	3,7500
	14,684		0,5781		25,797	1,0156		39,50	1,5551	2.13/32	61,119	2,4062		96,00	3,7795
37/64	14,75		0,5807	1.1/32	26,00	1,0236	1.9/16	39,688	1,5625	2.7/16	61,912	2,4375	3.13/16	96,838	3,8125
	15,00		0,5906		26,194	1,0312		40,00	1,5748		62,00	2,4409		97,00	3,8189
	15,081		0,5938		26,25	1,0335	1.37/64	40,084	1,5781	2.15/32	62,706	2,4688		98,00	3,8583
19/32	15,25		0,6004		26,50	1,0433	1.19/32	40,481	1,5938		63,00	2,4803	3.7/8	98,425	3,8750
	15,478		0,6094	1.3/64	26,591	1,0469	1.39/64	40,878	1,6094	2.1/2	63,500	2,5000		99,00	3,8976
39/64	15,50		0,6102		26,75	1,0531		41,00	1,6142		64,00	2,5197		100,00	3,9370
	15,75		0,6201	1.1/16	26,988	1,0625	1.5/8	41,275	1,6250	2.17/32	64,294	2,5312	3.15/16	100,012	3,9375
5/8	15,875		0,6250		27,00	1,0630		41,50	1,6339		65,00	2,5591	4	101,600	4,0000
	16,00		0,6299		27,25	1,0728	1.41/64	41,672	1,6406	2.9/16	65,088	2,5625			
	16,25		0,6398	1.5/64	27,384	1,0781		42,00	1,6535	2.19/32	65,881	2,5938			
41/64	16,272		0,6406		27,50	1,0827	1.21/32	42,069	1,6562		66,00	2,5984			
	16,50		0,6496		27,75	1,0925	1.43/64	42,466	1,6719	2.5/8	66,675	2,6250			
21/32	16,669		0,6562	1.3/32	27,781	1,0938		42,50	1,6732		67,00	2,6378			
	16,75		0,6594		28,00	1,1024	1.11/16	42,862	1,6875	2.21/32	67,469	2,6562			
	17,00		0,6693	1.7/64	28,178	1,1094		43,00	1,6929		68,00	2,6772			
43/64	17,066		0,6719		28,25	1,1122	1.45/64	43,259	1,7031	2.11/16	68,262	2,6875			
	17,25		0,6791		28,50	1,1220		43,50	1,7126		69,00	2,7165			
11/16	17,462		0,6875	1.1/8	28,575	1,1250	1.23/32	43,656	1,7188	2.23/32	69,056	2,7188			
	17,50		0,6890		28,75	1,1319		44,00	1,7323	2.3/4	69,850	2,7500			
	17,75		0,6988	1.9/64	28,972	1,1406	1.47/64	44,053	1,7344		70,00	2,7559			
45/64	17,859		0,7031		29,00	1,1417	1.3/4	44,450	1,7500	2.25/32	70,644	2,7812			
	18,00		0,7087		29,25	1,1516		44,50	1,7520		71,00	2,7953			
	18,25		0,7185	1.5/32	29,369	1,1562	1.49/64	44,847	1,7656	2.13/16	71,438	2,8125			
23/32	18,256		0,7188		29,500	1,1614		45,00	1,7717		72,00	2,8346			
	18,50		0,7283		29,75	1,1713	1.25/32	45,244	1,7812	2.27/32	72,231	2,8438			
47/64	18,653		0,7344	1.11/64	29,766	1,1719		45,50	1,7913		73,00	2,8740			
	18,75		0,7382		30,00	1,1811	1.51/64	45,641	1,7969	2.7/8	73,025	2,8750			
	19,00		0,7480	1.3/16	30,162	1,1875		46,00	1,8110	2.29/32	73,819	2,9062			



# Nützliche Helfer

## PRESTO-COUNSELLOR

Ein praktisches Handbuch mit Anwendungstipps, nützlichen Formeln.....

Gerne stellen wir Ihnen auf Wunsch unseren PRESTO-Counsellor kostenlos zur Verfügung.



**PRESTO**

**USE OF CIRCULAR DIES**  
 Prepare the workpiece by chamfering the end at 45°, 90° inclusive. This will allow the die to start cutting squarely to the rod or bolt. Failure to do this will put sudden loads onto the cutting edges, resulting in the thread cutting off-centre. Tapping to straighten the cut will result in chipping. In extreme cases the one side of the split die will fit and the other drop, the die will split at the clearance hole opposite the vee groove.  
 Always ensure that the die is concentric and squarely presented to the work-piece.

**HEXAGONAL DIENUTS**  
 Hexagonal die-nuts are normally used by hand, for reclaiming or cleaning of existing threads. They are generally used "On Side" and are more robustly constructed for this type of work. They have lower cutting rake, and are not suitable for cutting a new thread. We understand that it is often used in exceptional circumstances for this type of application, but extreme care must be exercised as it will tend to cut a wavering thread as there is no stock to keep it square to the workpiece.

41

**PRESTO**

**CUTTERS NOMENCLATURE**

42

**PRESTO**

**Oblique Angles Triangles**

**One Side Known "a" and Two Angles Known "A" & "B"**  
 $C = 180^\circ - (A + B)$   
 side  $b = \frac{a \times \sin B}{\sin A}$  side  $c = \frac{a \times \sin C}{\sin A}$

**Two Sides Known "a" & "b" and Angle Known "C"**  
 $B = 180^\circ - (A + C)$  side  $c = \sqrt{a^2 + b^2 - (2ab \times \cos C)}$   
 $\tan A = \frac{a \times \sin C}{b - (a \times \cos C)}$  side  $c = \frac{a \times \sin C}{\sin A}$

**Two Sides Known "a" & "b" and Angle Known "A"**  
 $C = 180^\circ - (A + B)$   
 $\sin B = \frac{b \times \sin A}{a}$  side  $c = \frac{a \times \sin C}{\sin A}$

**All Sides Known "a", "b" & "c"**  
 $C = 180^\circ - (A + B)$   
 $\cos A = \frac{b^2 + c^2 - a^2}{2bc}$   $\sin B = \frac{b \times \sin A}{a}$

Area is  $= \frac{a \times b \times c \times \sin C}{2}$

57

**PRESTO**

**Manufacturing Tolerances To BS EN 20286-2, ISO286-2 (Old BS Standard 4500)**  
 Tolerances given are in Microns/1/1000 of a mm. (0.001mm)

Dimension Range	±0.001	±0.002	±0.003	±0.004	±0.005	±0.006	±0.007	±0.008	±0.009	±0.010	±0.012	±0.015	±0.018	±0.020
General Dimension Of Solid Drills And Taps, Outer Diameter Of Woodruff Cutters	±0.001	±0.002	±0.003	±0.004	±0.005	±0.006	±0.007	±0.008	±0.009	±0.010	±0.012	±0.015	±0.018	±0.020
Size Of Square With Taps Taper On Parallel Shanks Drill	±0.001	±0.002	±0.003	±0.004	±0.005	±0.006	±0.007	±0.008	±0.009	±0.010	±0.012	±0.015	±0.018	±0.020
Starts, Taper Work Of 1:20 Cutters	±0.001	±0.002	±0.003	±0.004	±0.005	±0.006	±0.007	±0.008	±0.009	±0.010	±0.012	±0.015	±0.018	±0.020
Size Tolerance On Die & Shanks Of Square Shanks Cutters	±0.001	±0.002	±0.003	±0.004	±0.005	±0.006	±0.007	±0.008	±0.009	±0.010	±0.012	±0.015	±0.018	±0.020
Starts, Taper Work Of 1:20 Die	±0.001	±0.002	±0.003	±0.004	±0.005	±0.006	±0.007	±0.008	±0.009	±0.010	±0.012	±0.015	±0.018	±0.020
Size Tolerance On Die, Taps, Outside Diameter Of Woodruff Cutters	±0.001	±0.002	±0.003	±0.004	±0.005	±0.006	±0.007	±0.008	±0.009	±0.010	±0.012	±0.015	±0.018	±0.020
Starts, Taper Work Of 1:20 Die	±0.001	±0.002	±0.003	±0.004	±0.005	±0.006	±0.007	±0.008	±0.009	±0.010	±0.012	±0.015	±0.018	±0.020
Size Tolerance On Die, Taps, Outside Diameter Of Woodruff Cutters	±0.001	±0.002	±0.003	±0.004	±0.005	±0.006	±0.007	±0.008	±0.009	±0.010	±0.012	±0.015	±0.018	±0.020
Starts, Taper Work Of 1:20 Die	±0.001	±0.002	±0.003	±0.004	±0.005	±0.006	±0.007	±0.008	±0.009	±0.010	±0.012	±0.015	±0.018	±0.020
Size Tolerance On Die, Taps, Outside Diameter Of Woodruff Cutters	±0.001	±0.002	±0.003	±0.004	±0.005	±0.006	±0.007	±0.008	±0.009	±0.010	±0.012	±0.015	±0.018	±0.020
Starts, Taper Work Of 1:20 Die	±0.001	±0.002	±0.003	±0.004	±0.005	±0.006	±0.007	±0.008	±0.009	±0.010	±0.012	±0.015	±0.018	±0.020

58



## Artikelnummernverzeichnis mit Seitenzuordnung

Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite
01000	32	08006	98	08940	108	41015	385	49172	125	50355	414	61036	243
01000z	35	08006s	99	08970	109	41016	385	49173	126	50356	414	61081	258
01002	36	08007	98	08975	109	41018	385	49175	127	50358	414	61090	228
01005	32	08007s	99	08980	102	41541	375	49227	131	50401	407	61094	228
01010	45	08008	98	08990	109	41549	375	49231	142	50405	407	61184	258
01032	42	08008s	99	09500	34	41811	386	49250	129	50406	407	61190	229
01050	59	08017	100	09501	54	41815	386	49258	129	50408	407	61290	202
01058	59	08027	100	09503	38	41816	386	49300	128	50420	409	61295	202
01065	36	08031	103	09505	34	41818	386	49301	138	50425	409	61296	202
01111	52	08031s	104	09515	54	4263x	439	49302	139	50426	409	61298	202
01115	52	08035	103	09520	57	4282x	438	49303	141	50428	409	61310	209
01120	56	08035s	104	09522	37	4283x	438	49304	138	50501	411	61315	209
01140	58	08036	103	09532	43	43713	388	49305	128	50505	411	61316	209
01150	38	08036s	104	09565	37	43715	388	49306	139	50506	411	61318	209
01168	49	08038	103	09990	41	43716	388	49307	141	50508	411	61402	296
01178	50	08038s	104	11000	70	43718	388	49312	140	51070	420	61416	223
01188	51	08041	105	11000z	73	43978	389	49350	133	51101	406	61542	244
01200	46	08045	105	11005	70	44713	390	49354	137	51108	406	61544	244
01250	46	08046	105	11111	75	44715	390	49360	134	51301	412	61552	248
01288	30	08048	105	11115	75	44716	390	49365	135	51308	412	61555	248
01300	47	08051	86	11211	76	44718	390	49370	136	52070	421	61558	248
01320	48	08058	86	11400	79	46081	391	49400	145	52170	422	61562	250
01350	47	08061	86	11994	74	46085	391	49401	145	52400	425	61565	250
01401	55	08068	86	12217	77	46086	391	49500	130	52842	423	61568	250
01405	55	08071	87	12417	78	46088	391	49508	130	52847	424	61652	305
01408	55	08078	87	15000	80	46481	393	49527	132	53101	415	61662	307
01500	82	08100	22	17000	81	46485	393	49702	143	53110	416	61672	309
01600	82	08150	22	20172	452	46486	393	4971x	433	53111	417	61702	197
01700	83	08231	110	30011	368	46488	393	49712	144	53201	418	61704	197
01900	428	08235	110	30015	368	47081	392	4972x	433	53211	419	61712	199
01990	40	08236	110	30016	368	47085	392	4973x	434	57020	183	61714	199
02000	20	08238	110	30018	368	47086	392	4974x	434	57025	183	61715	199
02005	20	08241	111	30019	368	47088	392	4975x	435	60000	201	61716	204
02050	29	08245	111	30100	367	47481	395	4976x	435	60001	226	61717	199
02055	29	08246	111	30109	367	47485	395	4977x	436	60005	226	61718	199
02058	29	08248	111	30111	366	47486	395	4978x	436	60009	226	61722	206
02111	24	08251	112	30115	366	47488	395	4980x	437	60010	200	61724	206
02115	24	08271	113	30116	366	48008	397	4981x	437	60020	207	61725	206
02181	25	08281	114	30119	366	48011	396	50101	406	60100	208	61727	206
02185	25	08300	23	31011	371	48015	396	50105	406	60101	257	61728	206
02217	27	08331	259	31015	371	48016	396	50106	406	60105	257	61736	211
02401	26	08471	88	31016	371	48018	396	50108	406	60106	257	61752	199
02405	26	08478	88	31018	371	48091	398	50110	408	60108	257	61762	206
02408	26	08481	88	31019	371	48095	398	50118	408	60109	257	61802	196
04000	62	08488	88	33001	376	48096	398	50120	408	60400	297	61804	196
04111	64	08500	171	33101	377	48098	398	50125	408	60500	300	61812	198
04161	65	08502	178	36011	378	48211	405	50126	408	60510	300	61814	198
04165	65	08510	44	36015	378	48311	403	50128	408	60520	300	61815	198
04168	65	08512	106	36016	378	48353	404	50201	410	60610	276	61816	203
04288	60	08520	192	36018	378	48411	401	50205	410	60636	191	61817	198
05000	66	08530	227	36811	380	48511	402	50206	410	60680	290	61818	198
05020	69	08532	192	36815	380	48628	399	50208	410	60702	193	61822	205
05161	68	08535	227	36816	380	48711	400	50301	412	60705	193	61824	205
07000	84	08540	101	36818	380	49012	140	50305	412	60707	190	61825	205
07005	84	08543	153	40011	382	49110	118	50306	412	60712	194	61827	205
07010	85	08550	171	40015	382	49120	120	50308	412	60722	195	61828	205
07020	85	08610	39	40016	382	49130	119	50341	413	60732	195	61832	205
07500	84	08920	102	40018	382	49140	121	50345	413	60750	325	61836	210
07508	84	08925	102	40541	373	49160	122	50346	413	60752	194	61842	224
08005	98	08930	107	40549	373	49170	123	50348	413	60757	324	61845	224
08005s	99	08935	107	41011	385	49171	124	50351	414	60760	323	61852	198





### Artikelnummernverzeichnis mit Seitenzuordnung

Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite
61872	293	62822	289	64430	320	78218	167	81190	266	97442	357
61882	293	62902	271	64440	295	78220	168	81402	296	97443	357
61912	304	62904	271	64444	295	78225	168	81707	190	97450	358
61922	306	63205	224	64450	299	78230	168	82100	187	97451	358
61932	308	63206	224	64460	288	78238	168	82104	189	97452	358
61962	316	63215	256	64464	288	78300	173	82120	302	97453	358
61972	317	63216	224	65317	218	78310	172	82124	303	97460	359
61982	318	63305	225	65318	216	78315	172	82140	291	97461	359
62002	277	63315	256	65337	219	78318	172	82144	292	97462	359
62003	282	63701	204	65338	217	78320	176	82707	190	97463	359
62004	277	63702	204	65517	214	78325	176	83036	243	97470	360
62012	278	63703	204	65518	212	78330	166	83100	187	97471	360
62013	282	63711	204	65527	215	78335	166	83104	189	97472	360
62014	278	63721	211	65528	213	78338	166	83110	235	97473	360
62015	278	63722	211	65712	220	78340	166	83111	240	97480	361
62017	278	63723	211	65722	221	78345	166	83114	241	97481	361
62018	278	63801	203	65928	222	78348	166	83120	302	97483	361
62019	278	63802	203	66316	254	78350	169	83124	303	97500	362
62022	279	63803	203	66336	255	78355	169	83130	314	97501	362
62024	279	63811	203	66517	252	78358	169	83134	315	97502	362
62025	279	63821	210	66527	253	78360	169	83140	291	97503	362
62027	279	63822	210	68550	310	78365	169	83144	292	97510	363
62028	279	63823	210	68554	311	78368	169	83160	272	97511	363
62029	279	63911	210	69412	347	78370	179	83164	273	97513	363
62036	275	63912	234	69413	346	78375	179	83187	274	97520	364
62040	284	63921	211	69450	349	78378	179	83190	266	97521	364
62045	284	63922	234	69490	347	78380	179	83402	296	97523	364
62085	283	64000	230	69492	348	78385	179	83707	190	97528	387
62090	285	64001	231	69493	348	78388	179	91000	449	97530	365
62095	285	64002	231	69494	348	78410	182	91010	450	97531	365
62100	187	64003	232	69500	328	78510	182	91030	448	98400	353
62101	188	64010	260	69600	328	78515	182	91040	447	98401	353
62104	189	64019	232	69700	328	78560	174	91050	447	98410	354
62110	235	64020	270	69820	342	78570	174	91060	443	98411	354
62111	240	64024	270	69821	343	78750	173	91061	446	98420	355
62114	241	64030	294	69830	344	78758	173	91500	442	98421	355
62120	302	64040	312	69840	344	78760	178	91534	445	98430	356
62124	303	64050	319	69841	345	78810	177	91624	444	98431	356
62130	314	64060	286	69842	345	78820	177	91650	442	98440	357
62134	315	64064	286	69843	345	78830	177	91724	444	98450	358
62140	291	64070	267	70001	431	78840	177	93230	158	98451	358
62144	292	64080	290	70020	429	78900	180	94588	384	98460	359
62150	321	64090	327	72020	160	78912	181	94901	381	98470	360
62160	272	64119	263	72050	162	78913	181	97400	353	98500	362
62164	273	64150	298	72060	163	78962	181	97401	353	98501	362
62180	269	64170	301	73000	157	78963	181	97402	353	98510	363
62184	269	64180	322	73060	148	81036	243	97403	353	98520	364
62187	274	64200	230	73100	154	81100	187	97410	354	99008	370
62190	266	64204	232	73500	161	81104	189	97411	354	99018	372
62200	268	64210	260	73550	161	81110	235	97412	354	99102	374
62515	280	64220	312	75040	151	81111	240	97413	354	99318	379
62517	280	64230	319	75043	151	81114	241	97420	355	99418	383
62525	281	64240	294	75060	150	81120	302	97421	355	99908	394
62527	281	64250	298	75111	159	81124	303	97422	355	9S186	454
62542	316	64269	287	75140	152	81130	314	97423	355		
62552	317	64400	233	75211	155	81134	315	97430	356		
62562	318	64404	233	75240	152	81140	291	97431	356		
62752	326	64410	264	78011	170	81144	292	97432	356		
62755	326	64414	264	78020	175	81160	272	97433	356		
62802	289	64420	313	78210	167	81164	273	97440	357		
62812	289	64424	313	78215	167	81187	274	97441	357		

