

WIR MACHEN  
**LÖCHER**



**WUPPERTAL**



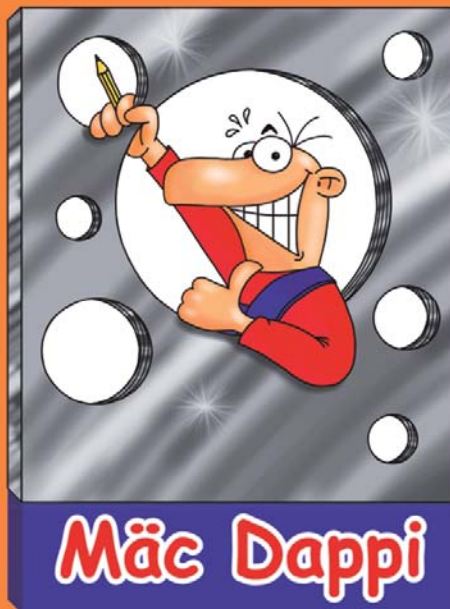
# Technischer Preiskatalog G~~X~~24

Schnelleinstieg:  
Direkt zum  
Index



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  
DE-42329 WUPPERTAL

FON: +49 202 87 00 14 - 0

FAX: +49 202 87 00 14 90

W/A: +49 202 87 00 14 50

[WWW.DAPPRICH.COM](http://WWW.DAPPRICH.COM)

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



# GEBRÜDER DAPPRICH GMBH

## HI-TECH ZERSpanUNGSWERKZEUGE SEIT 1883

### NEULANDWEG 15

### DE-42329 WUPPERTAL

#### DAPPRICH IM NETZ:

- ⇒ [WWW.DAPPRICH.COM](http://WWW.DAPPRICH.COM)
- ⇒ [WWW.DAPPRICH.TOOLS](http://WWW.DAPPRICH.TOOLS)
- ⇒ [WWW.KERNBOHRER.TOOLS](http://WWW.KERNBOHRER.TOOLS)
- ⇒ [WWW.SENKER.TOOLS](http://WWW.SENKER.TOOLS)
- ⇒ [WWW.REIBAHLEN.TOOLS](http://WWW.REIBAHLEN.TOOLS)
- ⇒ [WWW.BOHRER.TOOLS](http://WWW.BOHRER.TOOLS)
- ⇒ [WWW.GEWINDE.TOOLS](http://WWW.GEWINDE.TOOLS)
- ⇒ [WWW.GEWINDEBOHRER.TOOLS](http://WWW.GEWINDEBOHRER.TOOLS)
- ⇒ [WWW.SCHNEIDEISEN.TOOLS](http://WWW.SCHNEIDEISEN.TOOLS)
- ⇒ [WWW.FRAESER.TOOLS](http://WWW.FRAESER.TOOLS)
- ⇒ [WWW.PRESTO-TOOLS.DE](http://WWW.PRESTO-TOOLS.DE)
- ⇒ [WWW.PORTA-BOHRFUTTER.DE](http://WWW.PORTA-BOHRFUTTER.DE)  
(TEILS NOCH IN VORBEREITUNG)
- ⇒ [WWW.OLMAC-DAPPRICH.COM](http://WWW.OLMAC-DAPPRICH.COM)



#### DAPPRICH EMAIL-ADRESSEN

- ⇒ GENERELLE FRAGEN: [INFO@DAPPRICH.COM](mailto:INFO@DAPPRICH.COM)
- ⇒ ANFRAGEN: [ANFRAGE@DAPPRICH.COM](mailto:ANFRAGE@DAPPRICH.COM)
- ⇒ BESTELLUNGEN: [BESTELLUNG@DAPPRICH.COM](mailto:BESTELLUNG@DAPPRICH.COM)
- ⇒ VERSAND-AVISE: [LOGISTIK@DAPPRICH.COM](mailto:LOGISTIK@DAPPRICH.COM)

GPS-  
KOORDINATEN:

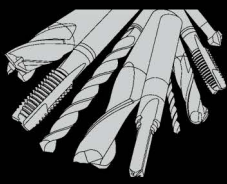


B: 51.22198  
L: 7.05501



#### DAPPRICH - SPRACHKANÄLE

- ⇒ FON: +49 202 87 00 14 - 0
- ⇒ FAX: +49 202 87 00 14 90
- ⇒ WHATSAPP: +49 202 87 00 14 50



# TECHNISCHER PREISKATALOG GX24



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.

# DAPPRICH HISTORIE

GEBR. DAPPRICH GEGRÜNDET 1883 IN WUPPERTAL-RONSDORF  
KLEINEISEN – KLEBSCHRAUBEN, SPÄTER WERKZEUGGROSSHANDEL

ROBERT DAPPRICH, DER GRÜNDER DER FIRMA, STELLTE HANDGESCHMIEDETE UND VERSTÄHLTE KLEBSCHRAUBEN HER. UM 1930 VEREINIGTEN DIE BEIDEN BRÜDER ROBERT UND HERMANN DAPPRICH IHRE BEIDEN FIRMEN ZUR GEMEINSAMEN FIRMA GEBR. DAPPRICH IN WUPPERTAL-RONSDORF, WO SIE BIS ZUM BEGINN DER 1970ER JAHRE PRODUZIERTEN.

DIE FIRMA WURDE WEGEN FEHLENDER NACHKOMMEN 1972 VERKAUFT UND MAN KONZENTRIERTE SICH NUN AUF SPANABHEBENDE PRÄZISIONSWERKZEUGE FÜHRENDER EUROPÄISCHER WERKZEUGPRODUZENTEN. BEDIENT WIRD DER FACHHANDEL IM GESAMTEN EUROPÄISCHEN RAUM.

1973 WAGTE UNSER SENIORCHEF GERD HÖLSCHIED MIT SEINER FRAU EDITH DEN SCHRITT IN DIE SELBSTSTÄNDIGKEIT UND ÜBERNAHM DIE FIRMA GEBRÜDER DAPPRICH VOM ZWISCHENZEITLICHEN BESITZER GERTUS.

ER LEGTE DEN GRUNDSTEIN FÜR DIE FORTFÜHRUNG DIESES TRADITIONSBETRIEBES IN DIE JETZT BEREITS 5. GENERATION.

BIS INS JAHR 2015 FÜHRTE UND LENKTE ER 42 JAHRE LANG DIE GESCHICKE UNSERER FIRMA MIT SEINEM ENTHUSIASMUS UND SEINEN INNOVATIVEN IDEEN. WEITERE 7 JAHRE STAND ER UNS MIT SEINEM ENORMEN FACHWISSEN ÜBER ZERSPANNUNGSWERKZEUGE MIT LÖSUNGSANSÄTZEN & RATSCHLÄGEN TÄGLICH ZUR SEITE, BIS ER UNS IM JAHR 2022 LEIDER PLÖTZLICH FÜR IMMER VERLASSEN HAT.

WIR SIND IHM UNENDLICH DANKBAR UND FÜHREN DAS UNTERNEHMEN IN SEINEM SINNE, MIT SEINEN IDEEN UND SEINEN LANGJÄHRIGEN PARTNERN WEITER.



*Das DAPPRICH-Team*

# 50 JAHRE VERBUNDENHEIT

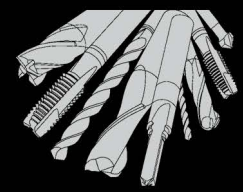


# 1973 - 2023

**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843



WUPPERTAL



# Materialübersicht | Material Overview



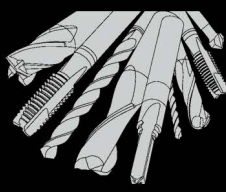
Empfohlen | Recommended



Möglich | Suitable

P	Stahlwerkstoffe	Steel	HB	HRC
1.1	Automatenstähle	Free cutting steels	< 120	
1.2	Baustähle	Structural steel	< 200	
1.3	Unlegierter Kohlenstoffstahl	Plain Carbon Steel	< 250	
1.4	Legierte Stähle	Alloy-steel	< 250	
1.5	Legierte Stähle - Gehärtet	Alloy-Steel Hardened	250 - 350	
1.6	Legierte Stähle - Gehärtet	Alloy-Steel Hardened	> 350	
1.7	Legierte Stähle - Gehärtet	Alloy-Steel Hardened		49 - 55
1.8	Legierte Stähle - Gehärtet	Alloy-Steel Hardened		55 - 63
<b>M</b>	<b>Nichtrostender Stahl</b>	<b>Stainless steel</b>	<b>HB</b>	
2.1	Automaten-Edelstahl	Free Machining Stainless Steel	< 250	
2.2	Austenitischer Edelstahl	Austenitic Stainless Steel	< 320	
2.3	Ferritischer und Martensitischer Edelstahl	Ferritic and Martensitic Stainless Steel	< 300	
2.4	Ausscheidungsgehärteter Edelstahl	Precipitation Hardened Stainles Steel	320 - 410	
<b>K</b>	<b>Gusswerkstoffe</b>	<b>Cast materials</b>	<b>HB</b>	
3.1	Lamellengraphitgusseisen	Lamellar Graphite Cast Iron	< 150	
3.2	Lamellengraphitgusseisen	Lamellar Graphite Cast Iron	150 - 300	
3.3	Kugelgraphit, verformbares Gusseisen	Nodular Graphite, Malleable Cast Iron	< 200	
3.4	Kugelgraphit, verformbares Gusseisen	Nodular Graphite, Malleable Cast Iron	200 - 300	
<b>Ti</b>	<b>Titan Werkstoffe</b>	<b>Titanium</b>	<b>HB</b>	
4.1	Reintitan, unlegiert	Titanium, unalloyed	< 200	
4.2	Titan, legiert	Titanium, alloyed	< 270	
4.3	Titan, legiert	Titanium, alloyed	270 - 350	
<b>Ni</b>	<b>Nickel Werkstoffe</b>	<b>Nickel alloys</b>	<b>HB</b>	
5.1	Reinnickel, unlegiert	Pure nickel, unalloyed	< 150	
5.2	Nickel, legiert	Nickel, alloyed	< 270	
5.2	Nickel, legiert	Nickel, alloyed	270 - 350	
<b>Cu</b>	<b>Kupfer</b>	<b>Copper</b>	<b>HB</b>	
6.1	Reinkupfer,	Copper	< 100	
6.2	Beta-Messing, Bronze	Beta Brass, Bronze	< 200	
6.3	Alpha-Messing	Alpha Brass	< 200	
6.4	Hochfeste Bronze	High Strenght Bronze	< 470	
<b>N</b>	<b>Aluminium</b>	<b>Aluminium</b>	<b>HB</b>	
7.1	Aluminium Magnesium unlegiert	Aluminium Magnesium unalloyed	< 100	
7.2	Aluminiumlegierungen < 5% Si	Aluminium Alloy < 5% Si	< 150	
7.3	Aluminiumlegierungen 5% - 10% Si	Aluminium Alloy 5% to 10% Si	< 120	
7.4	Aluminiumlegierungen > 10% Si	Aluminium Alloy > 10% Si		
<b>Syn</b>	<b>Kunststoffe</b>	<b>Synthetics</b>	<b>HB</b>	
8.1	Duroplaste (kurzspanend)	Duroplastics (short-chipping)		
8.2	Thermoplaste (langspanend)	Thermoplastics (long-chipping)		
8.3	Faserverstärkte synthetische Materialien	Fibre-reinforced synthetic materials		





## DAPPRICH-SCHICHTKOMPASS

Wir bieten folgende PVD- und PECVD-Hochleistungsschichten an:

Schicht	Beschreibung	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>nAlCo® / nAlCo 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

SITEH3RO™

# SITEH3RO™

Werde auch Du ein  
Baustellenheld und  
verwandle Deinen  
IMPACT-/Schlagschrauber  
in eine Multifunktions-  
Maschine zum:

Bohren - Reiben - Gewinden

Klick rein

HIER

PATENT PENDING



ROTABROACH.CO.UK

SITEH3RO™



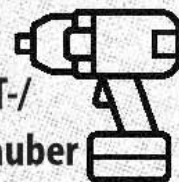
# Connect Click **GO**

Bohren, Aufweiten,  
Vergrößern,  
Gewinden

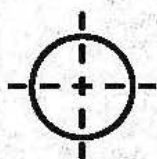
Glatter, leichter  
Schnitt

**75%**  
längere Lebensdauer  
mit SITEH3RO-Beschichtung

Für 1/2" &  
3/4" IMPACT-/  
Schlagschrauber



Bohrt neue  
Löcher



Ausrichten  
von  
Bohrungen



neue  
Gewinde  
schneiden



vorhandene  
Löcher  
aufweiten



**POWER To Cut Metal.**



# INHALTSVERZEICHNIS / CONTENTS

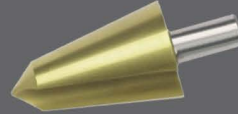
## BOHREN 1

Seite 15



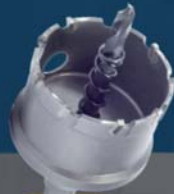
## BOHREN 2

Seite 127



## BOHREN 3

Seite 143



## KERNBOHREN

Seite 149



## REIBEN

Seite 206



## SENKEN

Seite 227



## GEWINDEN

Seite xx



# SCHLEIFEN / FRÄSEN

Seite xx



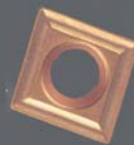
# FRÄSEN

Seite xx



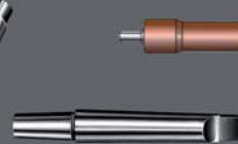
# DREHEN

Seite xx



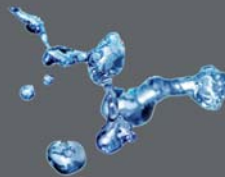
# SPANNEN

Seite xx



# KÜHLEN

Seite xx



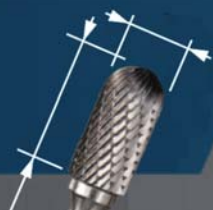
# CRAFT-PRO

Seite xx



# TECHNIK

Seite xx



5/8"  
3/4"  
7/8"  
1 1/8"  
1 3/8"  
1 1/2"



# BOHREN

**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

## SPIRALBOHRER

- > MIT ZYLINDERSCHAFT
- > MIT MORSEKEGLSCHAFT
- > AUFBOHRER
  
- > ZENRTRIERBOHRER
- > NC-ANBOHRER
- > MEHRFASENSTUFENBOHRER





## SPIRALBOHRER - EXTRA KURZ STUB-LENGTH DRILLS

## DIN 1897









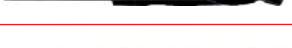



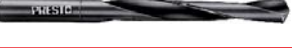
















SERIE <b>02000</b>			HSS M2	DIN 1897	N	RH	VAP	IQ			SEITE <b>22</b>
SERIE <b>02005</b>			HSS M2	DIN 1897	N	RH	TiN	IQ			SEITE <b>22</b>
SERIE <b>08100</b>			HSS M2	~DIN 1897	N	RH	VAP	IQ	OHNE FASE		SEITE <b>24</b>
SERIE <b>08150</b>			HSS M2	~DIN 1897	N	RH	VAP	IQ	OHNE FASE		SEITE <b>25</b>
SERIE <b>08300</b>			HSS M2	DIN 1897	N	RH	VAP	IQ	OHNE FASE	AERO- SPACE	SEITE <b>26</b>
SERIE <b>02111</b>			HSSE	DIN 1897	N	RH	BrOx	IQ			SEITE <b>27</b>
SERIE <b>02115</b>			HSSE	DIN 1897	N	RH	BLANK	IQ			SEITE <b>27</b>
SERIE <b>02401</b>			HSSE	DIN 1897	HD	RH	BLANK	IQ	TS		SEITE <b>29</b>
SERIE <b>02405</b>			HSSE	DIN 1897	HD	RH	TiN	IQ	TS		SEITE <b>29</b>
SERIE <b>02217</b>			HM-B	DIN 8037	H	RH	BLANK	IQ			SEITE <b>30</b>
SERIE <b>02050</b>			VHM	DIN 6539	HD	RH	BLANK	DxC			SEITE <b>32</b>
SERIE <b>02049</b>			VHM	DIN 6539	HD	RH	ALTiSi	DxC	GERADE		SEITE <b>35</b>
SERIE <b>02068</b>			VHM	DIN 6539	HD	RH	TiALN	DxC			SEITE <b>36</b>
SERIE <b>02088</b>			VHM	DIN 6539	HD	RH	TiALN	DxC	IK		SEITE <b>38</b>
SERIE <b>97600</b>		COMPOSIT-MATERIAL	VHM	~DIN 1897	GFK	RH	BLANK	DxC			SEITE <b>39</b>
SERIE <b>02181</b>		SCHWEISSPUNKTBOHRER	HSSE	~DIN 1897	WELDA E	RH	BrOx	IQ			SEITE <b>40</b>
SERIE <b>49312</b>		F. KERNBOHRMASCHINEN	HSSE	WN	3/4" WELDON	RH	BLANK	IQ	IK		SEITE <b>40</b>
SERIE <b>08510</b>			HSS M2	WN	N	RH	BLANK	CLASSIC	1/4" BIT		SEITE <b>41</b>

SERIE <b>02010</b>			HSS M2	DIN 1897	N	LH	VAP	IQ			AB WERKSLAGER
SERIE <b>08210</b>		AIRCRAFT-STUB TYPE C	HSS M2	~DIN 1897	N	RH	BLANK	IQ	AERO- SPACE		AB WERKSLAGER
SERIE <b>96000</b>		TAPER ROUGHER	HSS M2	~DIN 1897	~W	RH	BLANK	IQ			AB WERKSLAGER
SERIE <b>02350</b>		3 SCHNEIDEN	VHM	DIN 1897	N	RH	BLANK	DxC			AB WERKSLAGER

## SPIRALBOHRER - KURZ (NORMALE LÄNGE) JOBBER-LENGTH DRILLS

DIN 338

NEW











SERIE <b>01000</b>		HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ		SEITE <b>44</b>
SERIE <b>01065</b>		HSS M2	DIN 338	N	RH	TiN	IQ		SEITE <b>44</b>
SERIE <b>01022</b>	 	HSS M2	DIN 338	N	RH	BrOx	IQ	3S	SEITE <b>48</b>
SERIE <b>01165</b>	 	HSS M2	DIN 338	N	RH	KLOPP-TiN	CLASSIC	3S	SEITE <b>50</b>
SERIE <b>01010</b>		HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ		SEITE <b>51</b>
SERIE <b>08610</b>		HSS M2	~DIN 338	N	RH	VAP	IQ	S 13	SEITE <b>52</b>
SERIE <b>01042</b>		HSS M2	DIN 338	N	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE <b>53</b>
SERIE <b>01032</b>		HSS 4341	DIN 338	N	RH	BLANK	BASIC		SEITE <b>54</b>
SERIE <b>01990</b>		HSS 4341	DIN 338	N	RH	BLANK	BASIC		SEITE <b>56</b>
SERIE <b>01200</b>		HSS M2	DIN 338	H	RH	BLANK	IQ		SEITE <b>58</b>
SERIE <b>01300</b>		HSS M2	DIN 338	W	RH	BLANK	IQ		SEITE <b>59</b>
SERIE <b>01320</b>		HSS M2	~DIN 338	Hi Nox	RH	VAP	IQ		SEITE <b>61</b>
SERIE <b>01111</b>		HSSE	DIN 338	HD	RH	BrOx	IQ		SEITE <b>62</b>
SERIE <b>01115</b>		HSSE	DIN 338	HD	RH	TiN	IQ		SEITE <b>62</b>
SERIE <b>01117</b>	 	HSSE	DIN 338	SUPER ELITE	RH	BrOx	HiPC		SEITE <b>66</b>
SERIE <b>01140</b>		HSSE	~DIN 338	HD	RH	BLANK	IQ	S 13	SEITE <b>65</b>
SERIE <b>01218</b>	 	HSSE Co8	DIN 338	HD	RH	ALTiN	HiPC		SEITE <b>67</b>
SERIE <b>01103</b>	 	HSSE	DIN 338	N	RH	BLANK	IQ	Z3	SEITE <b>68</b>
SERIE <b>01168</b>		HSSE	DIN 338	HD VA	RH	TiALN	HiPC	AUS- LAUF	SEITE <b>69</b>
SERIE <b>01178</b>		HSSE	DIN 338	HD HF	RH	TiALN	HiPC	AUS- LAUF	SEITE <b>70</b>
SERIE <b>01188</b>		HSSE	DIN 338	HD GG	RH	TiALN	HiPC	AUS- LAUF	SEITE <b>71</b>
SERIE <b>01401</b>		HSSE	DIN 338	HD	RH	BLANK	IQ	TS	SEITE <b>72</b>
SERIE <b>01405</b>		HSSE	DIN 338	HD	RH	TiN	IQ	TS	SEITE <b>72</b>
SERIE <b>01408</b>		HSSE	DIN 338	HD	RH	TiALN	IQ	TS	SEITE <b>72</b>

NEW












**SPIRALBOHRER - KURZ (NORMALE LÄNGE)** **DIN 338**  
**JOBBER-LENGTH DRILLS**

SERIE <b>01120</b>			HSSE	DIN 338	HD	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE <b>73</b>
SERIE <b>01217</b>			HM-B	DIN 338	H	RH	BLANK	IQ		SEITE <b>75</b>
SERIE <b>01050</b>			VHM	DIN 338	HD	RH	BLANK	IQ		SEITE <b>76</b>
SERIE <b>01288</b>			VHM	DIN 6937	HD	RH	TiALN	HiPC	IK	SEITE <b>79</b>
SERIE <b>93059</b>		BOHRREIBAHLE H7	VHM	DIN 6537	HD 140°	RH	ALTiSi	DxC	IK	SEITE <b>80</b>
SERIE <b>93069</b>		BOHRREIBAHLE H7 COMPOSITE/PLASTIK	VHM	WN	Z4	RH	ALCRO	DxC		SEITE <b>81</b>
SERIE <b>01900</b>			HSS M2	DIN 338			BLANK			SEITE <b>82</b>
SERIE <b>01040</b>		LETTER SIZE	HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ		AB WERKSLAGER
SERIE <b>01020</b>		WIRE GAUGE	HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ		AB WERKSLAGER
SERIE <b>01011</b>			HSSE	DIN 338	N	LH	VAP	IQ		AB WERKSLAGER

**SPIRALBOHRER - LANG** **DIN 340**  
**LONG-SERIES DRILLS**

SERIE <b>04000</b>			HSS M2	DIN 340	N	RH	VAP AB 1MM	IQ		SEITE <b>83</b>
SERIE <b>04111</b>			HSSE	DIN 340	HD	RH	BrOX	IQ		SEITE <b>85</b>
SERIE <b>04161</b>			HSSE	DIN 340	HD	RH	BLANK	IQ	TS	SEITE <b>86</b>
SERIE <b>04165</b>			HSSE	DIN 340	HD	RH	TiN	IQ	TS	SEITE <b>86</b>
SERIE <b>04020</b>			VHM	~DIN 340	HD	RH	BLANK	DxC		SEITE <b>87</b>
SERIE <b>04288</b>			VHM	DIN 6537	HD	RH	TiALN	DxC	IK	SEITE <b>88</b>
SERIE <b>04010</b>			HSS M2	DIN 340	N	LH	VAP	IQ		AB WERKSLAGER
SERIE <b>04110</b>			HSSE	DIN 340	H	LH	VAP	IQ		AB WERKSLAGER






**SPIRALBOHRER - EXTRA LANG** **DIN 1869**  
**EXTRA-LENGTH DRILLS**

SERIE <b>05000</b>		HSS M2	~DIN 1869	N	RH	VAP	IQ		SEITE <b>90</b>
SERIE <b>05161</b>		HSSE	DIN 1869	TS	RH	BLANK	IQ		SEITE <b>92</b>
SERIE <b>05020</b>		VHM	~DIN 1869	N	RH	BLANK	DxC		SEITE <b>93</b>
SERIE <b>05288</b>		VHM	DIN 6537	HD	RH	TiALN	DxC	IK	SEITE <b>94</b>
SERIE <b>05288</b>	  	VHM	DIN 6537	HD	RH	TiALN	DxC	IK	SEITE <b>94</b>

**SPIRALBOHRER - SPEZIALITÄTEN** **WERKSNORM**  
**SPECIAL DRILLS**

SERIE <b>09046</b>	 AUSBOHRER F. ABGEBROCHENE GEWINDEBOHRER	VHM	WN	HD	RH	TiCN	DxC		SEITE <b>42</b>
-----------------------	--	-----	----	----	----	------	-----	--	--------------------







**WENDESCHNEIDPLATTEN-VOLLBOHRER** **WERKSNORM**  
**INDEXABLE U-DRILLS**

SERIE <b>82017</b>		WSP	WN	2xD	RH		DxC	IK	SEITE <b>96</b>
SERIE <b>83017</b>		WSP	WN	3xD	RH		DxC	IK	SEITE <b>98</b>
SERIE <b>84017</b>		WSP	WN	4xD	RH		DxC	IK	SEITE <b>100</b>
	 	VHM	WN			BLANK TiALN	DxC		



## SPIRALBOHRER MIT MORSEKEGELSCHAFT TAPER-SHANK DRILLS

DIN 345

SERIE <b>11000</b>		HSS M2	DIN 345	N	RH	VAP BLANK	IQ		SEITE <b>102</b>
SERIE <b>11990</b>		HSS 4341	DIN 345	N	RH	VAP	Basic		SEITE <b>106</b>
SERIE <b>11111</b>		HSSE	DIN 345	HD	RH	BrOX BLANK	IQ		SEITE <b>107</b>
SERIE <b>11211</b>	 <b>HARDOX®</b> <small>VERSCHLEISSBLECH</small>	HSSE	~DIN 345	HD	RH	BrOX	IQ	HARDOX	SEITE <b>108</b>
SERIE <b>12217</b>		HM-B	DIN 8041	H	RH	BLANK	IQ		SEITE <b>109</b>
SERIE <b>12417</b>		HM-B	DIN 345	H	RH	BLANK	IQ		AUF ANFRAGE


## SPIRALBOHRER MIT MORSEKEGELSCHAFT - LANG LONG SERIE TAPER-SHANK DRILLS

DIN 341

SERIE <b>11400</b>		HSS M2	DIN 341	N	RH	VAP	IQ		AB WERKSLAGER
-----------------------	---	-----------	------------	---	----	-----	----	--	------------------



## SPIRALBOHRER MIT MORSEKEGELSCHAFT - EXTRA LANG EXTRA LENGTH TAPER-SHANK DRILLS

DIN 1870

SERIE <b>15000</b>		HSS M2	~DIN 1870	N	RH	VAP	IQ		SEITE <b>110</b>
-----------------------	---	-----------	--------------	---	----	-----	----	--	---------------------

## AUFBOHRER MIT MORSEKEGELSCHAFT [& ZYLINDERSCHAFT] 3 FLUTE TAPER SHANK [AND STRAIGHT SHANK] CORE DRILLS


DIN 343

SERIE <b>17000</b>		HSS M2	DIN 343	N	RH	VAP	IQ	Z3	SEITE <b>111</b>
SERIE <b>01103</b>		HSSE	DIN 338	N	RH	BLANK	IQ	Z3	SEITE <b>68</b>



## MEHRFASENSTUFENBOHRER ZENTRIERBOHRER NC-ANBOHRER

### SUBLAND DRILLS CENTRE DRILLS SPOTTING DRILLS

SERIE <b>01500</b>		HSS M2	DIN 8374	N	RH	VAP	IQ	90°	SEITE <b>112</b>	
SERIE <b>01600</b>		HSS M2	DIN 8376	N	RH	VAP	IQ	180°	SEITE <b>112</b>	
SERIE <b>01700</b>		HSS M2	DIN 8378	N	RH	VAP	IQ	90°	SEITE <b>113</b>	
SERIE <b>07000</b>		HSS M2	DIN 333	A	RH	BLANK	IQ		SEITE <b>114</b>	
SERIE <b>07005</b>		HSS M2	DIN 333	A	RH	TiN	IQ		SEITE <b>114</b>	
SERIE <b>07500</b>		HSSE	DIN 333	A	RH	BLANK	IQ	60°	SEITE <b>114</b>	
SERIE <b>07508</b>		HSSE	DIN 333	A	RH	TiALN	IQ	60°	SEITE <b>114</b>	
SERIE <b>07020</b>		HSS M2	DIN 333	B	RH	BLANK	IQ	60°/ 120°	AUS- LAUF	SEITE <b>115</b>
SERIE <b>07010</b>		HSS M2	DIN 333	R	RH	BLANK	IQ	AUS- LAUF	SEITE <b>115</b>	
SERIE <b>08051</b>		HSSE	WN	N	RH	BLANK	IQ	90°	SEITE <b>116</b>	
SERIE <b>08058</b>		HSSE	WN	N	RH	TiALN	IQ	90°	SEITE <b>116</b>	
SERIE <b>08061</b>		HSSE	WN	N	RH	BLANK	IQ	120°	SEITE <b>117</b>	
SERIE <b>08068</b>		HSSE	WN	N	RH	TiALN	IQ	120°	SEITE <b>117</b>	
SERIE <b>08078</b>		HSSE	WN	N	RH	TiALN	IQ	90° 120°	AUF ANFRAGE	
SERIE <b>08471</b>		VHM	WN	N	RH	BLANK	DxC	90°	SEITE <b>118</b>	
SERIE <b>08479</b>		VHM	WN	N	RH	ALTiSi	DxC	90°	SEITE <b>118</b>	
SERIE <b>08481</b>		VHM	WN	N	RH	BLANK	DxC	120°	SEITE <b>119</b>	
SERIE <b>08489</b>		VHM	WN	N	RH	ALTiSi	DxC	120°	SEITE <b>119</b>	





# Serie 02000

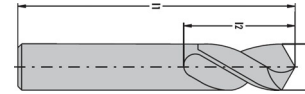
## Hi-Tech Industrie-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSG

**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.

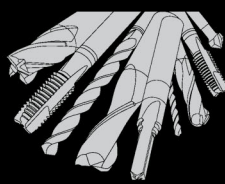


**PRESTO**  
 International UK LTD  
 Quality Since 1843

### 02000 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1897 N
- ▶ HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C; > Ø 14,0 Form A
- ▶ 02000: ≥1,00 vaporisiert
- ▶ linksschneidend 02010 - auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
		✓	✓	✓	✓					○	○	○		✓	✓	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
BestNr A																																				
Gruppe										02 000				02 005																		02 000				
Qualität										HSSG				HSSG																		HSSG				
Schicht										P1-vap				P5-TiN																		P1-vap				
Dreh										RH				RH																		RH				
Spitze Δ										118°				118°																		118°				
		Ø mm								l1				l2										Ø mm				l1				l2			€	€
BestNr B		d								mm				mm							BestNr B			d				mm				mm			Stück	Stück
.0100		1,00								26				6							.0490			4,90				62				26			5,25	
.0110		1,10								28				7							.0500			5,00				62				26			3,85	8,12
.0120		1,20								30				8							.0510			5,10				62				26			5,25	
.0130		1,30								30				8							.0520			5,20				62				26			5,25	
.0140		1,40								32				9							.0530			5,30				62				26			5,25	
.0150		1,50								32				9							.0540			5,40				66				28			5,82	
.0160		1,60								34				10							.0550			5,50				66				28			4,80	8,76
.0170		1,70								34				10							.0560			5,60				66				28			5,82	
.0180		1,80								36				11							.0570			5,70				66				28			5,82	
.0190		1,90								36				11							.0580			5,80				66				28			5,82	
.0200		2,00								38				12							.0590			5,90				66				28			5,82	
.0210		2,10								38				12							.0600			6,00				66				28			4,80	10,68
.0220		2,20								40				13							.0610			6,10				70				31			6,27	
.0230		2,30								40				13							.0620			6,20				70				31			6,27	
.0240		2,40								43				14							.0630			6,30				70				31			6,27	
.0245		2,45								43				14							.0640			6,40				70				31			6,56	
.0250		2,50								43				14							.0650			6,50				70				31			5,44	11,29
.0255		2,55								43				14							.0660			6,60				70				31			6,56	
.0260		2,60								43				14							.0670			6,70				70				31			7,02	
.0270		2,70								46				16							.0680			6,80				74				34			8,12	14,72
.0280		2,80								46				16							.0690			6,90				74				34			8,53	
.0290		2,90								46				16							.0700			7,00				74				34			6,56	13,70
.0300		3,00								46				16							.0710			7,10				74				34			8,98	
.0310		3,10								49				18							.0720			7,20				74				34			9,06	
.0320		3,20								49				18							.0730			7,30				74				34			9,28	
.0325		3,25								49				18							.0740			7,40				74				34			9,85	
.0330		3,30								49				18							.0750			7,50				74				34			7,10	14,08
.0340		3,40								52				20							.0760			7,60				79				37			10,75	
.0350		3,50								52				20							.0770			7,70				79				37			10,75	
.0360		3,60								52				20							.0780			7,80				79				37			10,79	
.0370		3,70								52				20							.0790			7,90				79				37			11,03	
.0380		3,80								55				22							.0800			8,00				79				37			7,32	14,42
.0390		3,90								55				22							.0810			8,10				79				37			11,67	
.0400		4,00								55				22							.0820			8,20				79				37			12,19	
.0410		4,10								55				22							.0830			8,30				79				37			12,64	
.0420		4,20								55				22							.0840			8,40				79				37			12,72	
.0425		4,25								55				22							.0850			8,50				79				37			10,04	17,73
.0430		4,30								58				24							.0860			8,60				84				40			12,72	
.0440		4,40								58				24							.0870			8,70				84				40			13,06	
.0450		4,50								58				24							.0880			8,80				84				40			13,44	
.0460		4,60								58				24							.0890			8,90				84				40			13,92	
.0470		4,70								58				24							.0900			9,00				84				40			9,44	17,18
.0480		4,80								62				26							.0910			9,10				84				40			15,17	



# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra kurz



# 02000

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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			⊕	⊕	⊕			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊕	⊕	⊕
									●																	⊕	⊕	⊕							
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°									
BestNr B		Ø mm	l1	l2	€	€						BestNr B	Ø mm	l1	l2	€	€																		
		d	mm	mm	Stück	Stück							d	mm	mm	Stück	Stück																		
.0920		9,20	84	40	16,45						.1230	12,30	102	51	34,27																				
.0930		9,30	84	40	17,18						.1240	12,40	102	51	34,27																				
.0940		9,40	84	40	17,40						.1250	12,50	102	51	26,58	34,20																			
.0950		9,50	84	40	14,84	20,99					.1260	12,60	102	51	34,80																				
.0960		9,60	89	43	18,27						.1270	12,70	102	51	33,52																				
.0970		9,70	89	43	18,61						.1280	12,80	102	51	36,16																				
.0980		9,80	89	43	19,62						.1290	12,90	102	51	37,37																				
.0990		9,90	89	43	19,62						.1300	13,00	102	51	27,17	34,20																			
.1000		10,00	89	43	11,17	18,42					.1350	13,50	107	54	30,72	37,29																			
.1010		10,10	89	43	20,99						.1400	14,00	107	54	30,94	37,29																			
.1020		10,20	89	43	18,98	26,42					.1450	14,50	111	56	33,25	43,44																			
.1030		10,30	89	43	22,39						.1500	15,00	111	56	33,25	43,44																			
.1040		10,40	89	43	23,22						.1550	15,50	115	58	35,86	45,02																			
.1050		10,50	89	43	19,74	27,22					.1600	16,00	115	58	37,52	45,02																			
.1060		10,60	89	43	29,28						.1650	16,50	119	60	42,77	58,96																			
.1070		10,70	95	47	29,28						.1700	17,00	119	60	43,70	60,54																			
.1080		10,80	95	47	30,04						.1750	17,50	123	62	44,57	60,54																			
.1090		10,90	95	47	30,04						.1800	18,00	123	62	46,20	62,04																			
.1100		11,00	95	47	19,74	27,22					.1850	18,50	127	64	50,65	63,56																			
.1110		11,10	95	47	30,01						.1900	19,00	127	64	52,31	66,69																			
.1120		11,20	95	47	30,94						.1950	19,50	131	66	55,86	68,17																			
.1130		11,30	95	47	31,29						.2000	20,00	131	66	55,86	68,17																			
.1140		11,40	95	47	31,29						.2100	21,00	136	68	74,99																				
.1150		11,50	95	47	20,99	28,08					.2200	22,00	141	70	78,47																				
.1160		11,60	95	47	31,29						.2300	23,00	146	72	94,13																				
.1170		11,70	95	47	31,55						.2400	24,00	151	75	104,62																				
.1180		11,80	95	47	31,97						.2500	25,00	151	75	92,39																				
.1190		11,90	102	51	32,72						.2600	26,00	156	78	130,70																				
.1200		12,00	102	51	25,21	31,06					.2700	27,00	162	81	151,61																				
.1210		12,10	102	51	33,52						.2800	28,00	162	81	155,09																				
.1220		12,20	102	51	33,52						.2900	29,00	168	84	139,42																				
.M019		19tlq.			122,38						.3000	30,00	168	84	170,82																				
		1,0 - 10,0x0,5 mm																																	
		in Stahlblechkassette																																	
.M025		25tlq.			270,01																														
		1,0 - 13,0 x 0,5 mm																																	
		in Stahlblechkassette																																	



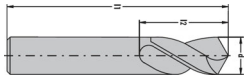
## Serie 08100

### 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.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

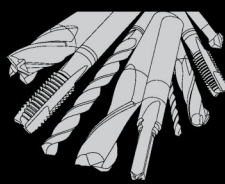


#### 08100 Dapprich-TechBox

- ▶ Blechbohrer Werksnorm
- ▶ HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Seitenspanwinkel größer als normal
- ▶ doppelseitige Ausführung: siehe Type 08150
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+
☑	☑	☑	☑					☐	☐	☐		☑	☑	☐	☐											☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
<b>BestNr A</b>								<b>08 100</b>																<b>08 100</b>										
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>		d	mm	mm			Stück											<b>BestNr B</b>	d	mm	mm	Stück												
.0300		3,00	46	16			<b>2,18</b>											.0410	4,10	55	22													
.0310		3,10	46	18			<b>1,77</b>											.0420	4,20	55	22													
.0320		3,20	49	18			<b>2,27</b>											.0450	4,50	58	24													
.0325		3,25	49	18			<b>3,75</b>											.0490	4,90	62	26													
.0330		3,30	49	18			<b>2,27</b>											.0500	5,00	62	26													
.0350		3,50	52	20			<b>2,37</b>											.0550	5,50	66	28													
.0400		4,00	55	22			<b>2,53</b>											.0600	6,00	66	28													





# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra kurz



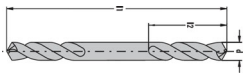
### Serie 08150

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

doppelseitig, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

**Typ 08150** - Doppellendbohrer 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 Daprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Seitenspanwinkel größer als normal
- ▶ einseitige Ausführung: siehe Type 08100
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+
☑	☑	☑	☑					☐	☐	☐		☑	☑	☐	☐							☐	☐			☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	
<b>BestNr A</b>								<b>08 150</b>												<b>08 150</b>														
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	€							Ø mm	l1	l2	€									
<b>BestNr B</b>		d	mm	mm			Stück					<b>BestNr B</b>	d	mm	mm	Stück							d	mm	mm	Stück								
.0200		2,00	38	9			<b>1,47</b>					.0500	5,00	62	17,5							<b>2,79</b>												
.0250		2,50	43	10			<b>1,63</b>					.0510	5,10	62	17,5							<b>6,11</b>												
.0300		3,00	46	11			<b>1,73</b>					.0520	5,20	62	17,5							<b>3,24</b>												
.0310		3,10	49	12			<b>3,17</b>					.0550	5,50	66	19							<b>3,55</b>												
.0320		3,20	49	12			<b>1,73</b>					.0600	6,00	66	19							<b>3,70</b>												
.0325		3,25	49	12			<b>8,00</b>					.0620	6,20	70	21							<b>4,07</b>												
.0330		3,30	49	12			<b>1,73</b>					.0650	6,50	70	21							<b>4,45</b>												
.0350		3,50	52	14			<b>1,85</b>					.0680	6,80	74	23,5							<b>10,49</b>												
.0400		4,00	55	14			<b>2,18</b>					.0700	7,00	74	23,5							<b>4,90</b>												
.0410		4,10	55	14			<b>2,23</b>					.0800	8,00	79	25							<b>6,56</b>												
.0420		4,20	55	14			<b>2,46</b>					.0900	9,00	84	25							<b>11,93</b>												
.0450		4,50	58	16			<b>2,65</b>					.1000	10,00	89	28							<b>14,56</b>												
.0490		4,90	62	17,5			<b>2,79</b>																											



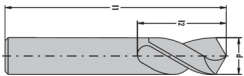
## Serie 08300

### PANEL-Drills PRESTO HSSG

Werknorm, 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.



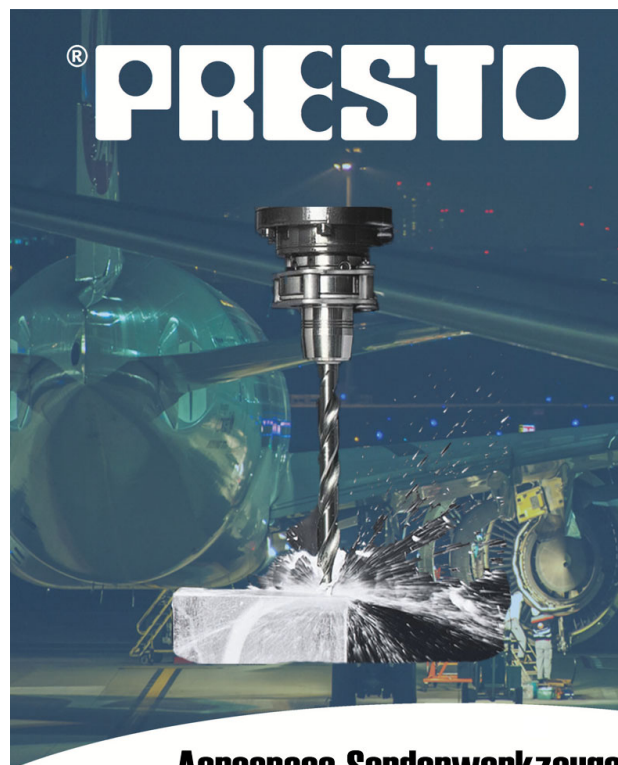
**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843



#### 08300 Dapprich-TechBox

- ▶ PANEL-Drills Werknorm
- ▶ HSS / M2 [1.3343 / H56-5-2C]
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ vaporisierte Oberfläche P1
- ▶ verstärkter Kern
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓		○	○	○																○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	+
<b>BestNr A</b>				08 300															08 300															
Gruppe				01															01															
Qualität				HSSG															HSSG															
Schicht				P1-vap															P1-vap															
Dreh				RH															RH															
Spitze Δ				118°															118°															
<b>BestNr B</b>		Ø mm	l1	l2	€												<b>BestNr B</b>		Ø mm	l1	l2	€												
		d	mm	mm	Stück														d	mm	mm	Stück												
.0332		3/32"	43	10	0,98												.0732		7/32"	66	19	3,48												
.0180		1/8"	49	12	1,17												.0140		1/4"	70	21	2,94												
.0532		5/32"	55	14	1,85												.0516		5/16"	79	25	6,11												
.0316		3/16"	62	17,5	2,46																													



## Aerospace-Sonderwerkzeuge










Wir stellen uns den Herausforderungen





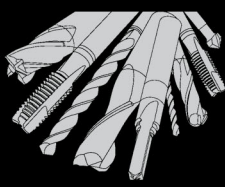
# 02111

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
																													○	+				
																													○	+				
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	14,49	41,71											.1050	10,50	89	43	15,59	45,26													
.0970	9,70	89	43	14,72	42,49											.1100	11,00	95	47	15,59	45,26													
.0980	9,80	89	43	15,48	44,76											.1150	11,50	95	47	16,53	48,46													
.0990	9,90	89	43	15,48	44,76											.1200	12,00	102	51	19,89	57,40													
.1000	10,00	89	43	8,57	28,83											.1250	12,50	102	51	21,09	60,62													
.1020	10,20	89	43	14,98	44,43											.1300	13,00	102	51	21,40	61,40													









Bohren | Drilling  
Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra kurz



02217

HM-bestücke Spiralbohrer (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☑	+
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☐	☑	☑	☑		☑	☐						☐	☐	☐									☑	☑	☐	☑	☑
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																
																																		
.1850	18,50	160	90	208,93						.1950		19,50	160	90	240,19																			
.1900	19,00	160	90	146,36						.2000		20,00	160	90	85,05																			



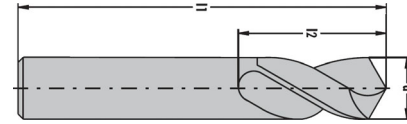
## Serie 02050

DxC-Spiralbohrer VHM, 3xØ ohne IK

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 bedingt für faserverstärkte Kunststoffe. Für Bohrtiefen bis 3xd.

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

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++			
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○ +	
		✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○
BestNr A		02 050																		02 050																
Gruppe		03																		03																
Qualität		VHM																		VHM																
Schicht		P0																		P0																
Dreh	☐	RH																		RH																
Spitze Δ		118°																		118°																
	Ø mm	l1	l2	€												€																				
BestNr B	d	mm	mm	Stück												Stück																				
.0050	0,50	22	5	8,03												8,31																				
.0055	0,55	22	5	8,03												8,31																				
.0060	0,60	22	5	8,03												8,31																				
.0065	0,65	22	5	7,72												8,31																				
.0070	0,70	24	6	7,72												8,31																				
.0075	0,75	24	6	7,72												8,31																				
.0080	0,80	24	6	7,72												8,31																				
.0085	0,85	24	6	7,72												8,31																				
.0090	0,90	26	7	7,72												10,01																				
.0095	0,95	26	7	7,72												10,01																				
.0100	1,00	26	7	7,52												10,01																				
.0105	1,05	26	7	7,52												10,01																				
.0110	1,10	28	8	7,52												10,01																				
.0115	1,15	28	8	7,52												10,01																				
.0120	1,20	30	9	7,52												10,01																				
.0125	1,25	30	9	7,52												10,01																				
.0130	1,30	30	9	7,52												10,01																				
.0135	1,35	32	9	7,52												10,01																				
.0140	1,40	32	10	7,52												11,38																				
.0145	1,45	32	10	7,52												11,38																				
.0150	1,50	32	10	7,52												11,38																				
.0155	1,55	34	11	7,52												11,38																				
.0160	1,60	34	11	7,52												11,38																				
.0165	1,65	34	11	7,52												11,38																				
.0170	1,70	34	11	7,52												11,38																				
.0175	1,75	36	12	7,52												11,38																				
.0180	1,80	36	12	7,52												11,38																				
.0185	1,85	36	12	7,52												11,38																				
.0190	1,90	36	12	7,52												14,65																				
.0195	1,95	38	13	7,52												14,65																				
.0200	2,00	38	13	7,36												14,65																				
.0205	2,05	38	13	7,49												14,65																				
.0210	2,10	38	13	7,49												14,65																				
.0215	2,15	40	14	7,49												14,65																				
.0220	2,20	40	14	7,49												14,65																				
.0225	2,25	40	14	7,49												14,65																				
.0230	2,30	40	14	7,49												14,65																				
.0235	2,35	40	14	7,49												14,65																				
.0240	2,40	43	15	7,49												16,42																				
.0245	2,45	43	15	8,31												16,42																				
.0250	2,50	43	15	8,31												16,42																				
.0255	2,55	43	15	8,31												16,42																				
.0260	2,60	43	15	8,31												16,42																				



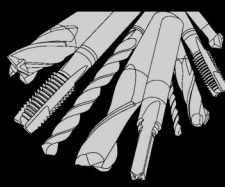




# 02050

## DxC-Spiralbohrer VHM, 3x∅ ohne IK (Fortsetzung 2)

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
☑	☑	☑	☑	☑	○			○	○	○	○	☑	☑	☑	☑	○	○	○				☑	☑	☑	○	○	○	○	○					
BestNr A					02 050															02 050														
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						
.1110	11,10	95	48	<b>105,09</b>																.1320	13,20	107	55	<b>173,57</b>										
.1115	11,15	95	48	<b>105,09</b>																	.1330	13,30	107	55	<b>173,57</b>									
.1120	11,20	95	48	<b>105,09</b>																	.1340	13,40	107	55	<b>173,57</b>									
.1125	11,25	95	48	<b>105,09</b>																	.1350	13,50	107	55	<b>186,25</b>									
.1130	11,30	95	48	<b>105,09</b>																	.1360	13,60	107	55	<b>186,25</b>									
.1135	11,35	95	48	<b>105,09</b>																	.1370	13,70	107	55	<b>186,25</b>									
.1140	11,40	95	48	<b>105,09</b>																	.1380	13,80	107	55	<b>186,25</b>									
.1145	11,45	95	48	<b>116,48</b>																	.1390	13,90	107	55	<b>186,25</b>									
.1150	11,50	95	48	<b>116,48</b>																	.1400	14,00	107	55	<b>206,76</b>									
.1155	11,55	95	48	<b>116,48</b>																	.1410	14,10	111	57	<b>206,76</b>									
.1160	11,60	95	48	<b>116,48</b>																	.1420	14,20	111	57	<b>206,76</b>									
.1165	11,65	95	48	<b>116,48</b>																	.1430	14,30	111	57	<b>206,76</b>									
.1170	11,70	95	48	<b>116,48</b>																	.1440	14,40	111	57	<b>206,76</b>									
.1175	11,75	95	48	<b>116,48</b>																	.1450	14,50	111	57	<b>220,70</b>									
.1180	11,80	95	48	<b>116,48</b>																	.1460	14,60	111	57	<b>220,70</b>									
.1185	11,85	102	52	<b>116,48</b>																	.1470	14,70	111	57	<b>220,70</b>									
.1190	11,90	102	52	<b>116,48</b>																	.1480	14,80	111	57	<b>220,70</b>									
.1195	11,95	102	52	<b>142,65</b>																	.1490	14,90	111	57	<b>220,70</b>									
.1200	12,00	102	52	<b>142,65</b>																	.1500	15,00	111	57	<b>243,65</b>									
.1210	12,10	102	52	<b>142,65</b>																	.1510	15,10	115	59	<b>243,65</b>									
.1220	12,20	102	52	<b>142,65</b>																	.1520	15,20	115	59	<b>243,65</b>									
.1230	12,30	102	52	<b>142,65</b>																	.1530	15,30	115	59	<b>243,65</b>									
.1240	12,40	102	52	<b>142,65</b>																	.1540	15,40	115	59	<b>243,65</b>									
.1250	12,50	102	52	<b>153,88</b>																	.1550	15,50	115	59	<b>243,65</b>									
.1260	12,60	102	52	<b>153,88</b>																	.1560	15,60	115	59	<b>243,65</b>									
.1270	12,70	102	52	<b>153,88</b>																	.1570	15,70	115	59	<b>243,65</b>									
.1280	12,80	102	52	<b>153,88</b>																	.1580	15,80	115	59	<b>243,65</b>									
.1290	12,90	102	52	<b>153,88</b>																	.1590	15,90	115	59	<b>243,65</b>									
.1300	13,00	102	52	<b>173,57</b>																	.1600	16,00	119	59	<b>286,38</b>									
.1310	13,10	107	55	<b>173,57</b>																														



# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra kurz



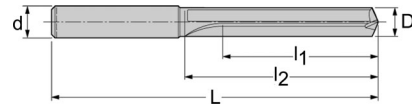
### Serie 02049

Hochleistungs-DxC Spiralbohrer VHM-ALTiSiN, gerade genutet

geläppte Ausführung

Type 02049 - Gerade genuteter Hochleistungs-Spiralbohrer für die Bearbeitung von Stählen der Werkstoffgruppe P bis 1.400N/mm<sup>2</sup>. Für Bohrtiefen bis 3xD. Hohe Oberflächenqualität.

EN - Straight fluted high performance drill mainly steels to material-group P up to 1.400N/mm<sup>2</sup>. To drill up to three times diameter deep.

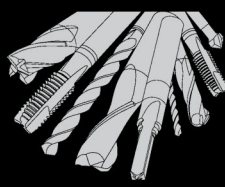


#### 02049 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 6539
- ▶ VHM Ultra-Feinkorn
- ▶ 4 Facetten-Anschliff 135°
- ▶ DIN 6539 - 3xD
- ▶ Schaft nach DIN 6535 HA
- ▶ Ausführung mit IK in 3xD - 5xD - 8xD auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A																02 049													02 049					
Gruppe																3													3					
Qualität																VHM													VHM					
Schicht																ALTiSiN													ALTiSiN					
Dreh																RH													RH					
Spitze Δ																135°													135°					
		Ø mm		l1		l2		L		d mm										Ø mm		l1 mm		l2		L		d mm		€				
BestNr B		D m7		mm		mm		mm		h6		Stück								D m7		mm		mm		mm		h6		Stück				
.0200	2,00	7	54	38	2,0	<b>49,68</b>														.0600	6,00	20	28	66	6,0	<b>86,21</b>								
.0250	2,50	8	14	43	2,5	<b>50,83</b>														.0680	6,80	22	34	74	6,8	<b>104,39</b>								
.0300	3,00	10	16	46	3,0	<b>56,44</b>														.0700	7,00	22	34	74	7,0	<b>104,39</b>								
.0330	3,30	10	16	46	3,3	<b>56,44</b>														.0800	8,00	26	37	79*	8,0	<b>119,98</b>								
.0350	3,50	12	20	52	3,5	<b>56,44</b>														.0850	8,50	26	37	79	8,5	<b>138,64</b>								
.0400	4,00	14	22	55	4,0	<b>62,88</b>														.1000	10,00	32	43	89	10,0	<b>156,78</b>								
.0420	4,20	14	22	55	4,2	<b>72,36</b>														.1200	12,00	38	51	102	12,0	<b>225,02</b>								
.0500	5,00	18	26	62	5,0	<b>72,36</b>																												





# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra kurz

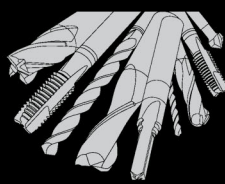


# 02068

### DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 3xD (Fortsetzung)

																		Syn		☑ ++													
P						M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			☑ ++	
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☑ +
BestNr A						02 068						02 068						02 068			☑ +												
Gruppe						03						03						03			☑ +												
Qualität						VHM						VHM						VHM			☑ +												
Schicht						P8-TiALN						P8-TiALN						P8-TiALN			☑ +												
Ausspitz						Sonder						Sonder						Sonder			☑ +												
Spitzenw						140°						140°						140°			☑ +												
Ø mm		l1		l2		Schaft d2		€		Ø mm		l1		l2		Schaft d2		€		Ø mm		l1		l2		Schaft d2		€		☑ +			
BestNr B		d1		mm		mm		Ø mm		Stück		d1		mm		mm		Ø mm		Stück		d1		mm		mm		Ø mm		Stück		☑ +	
.1300	13,0	107	60	14	<b>125,58</b>							.1600	16,0	115	65	16	<b>158,69</b>							.1900	19,0	131	79	20	<b>276,15</b>				
.1350	13,5	107	60	14	<b>125,58</b>							.1650	16,5	123	73	18	<b>217,43</b>							.1950	19,5	131	79	20	<b>276,15</b>				
.1380	13,8	107	60	14	<b>125,58</b>							.1700	17,0	123	73	18	<b>217,43</b>							.2000	20,0	131	79	20	<b>276,15</b>				
.1400	14,0	107	60	14	<b>125,58</b>							.1750	17,5	123	73	18	<b>217,43</b>																
.1450	14,5	115	65	16	<b>158,69</b>							.1800	18,0	123	73	18	<b>217,43</b>																
.1480	14,8	115	65	16	<b>158,69</b>							.1850	18,5	131	79	20	<b>276,15</b>																
.1500	15,0	115	65	16	<b>158,69</b>							.1900	19,0	131	79	20	<b>276,15</b>																
.1550	15,5	115	65	16	<b>158,69</b>							.1950	19,5	131	79	20	<b>276,15</b>																
.1580	15,8	115	65	16	<b>158,69</b>							.2000	20,0	131	79	20	<b>276,15</b>																





# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra kurz



# 02088

### DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 3xD mit IK (Fortsetzung)

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+		
✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+
BestNr A					02 088											02 088																				
Gruppe					03											03																				
Qualität					VHM											VHM																				
Schicht					P8-TiALN											P8-TiALN																				
Ausspitz					Sonder											Sonder																				
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														
.1300		13,00		107		60		14		162,13		.1600		16,00		115		65		16		201,64														
.1350		13,50		107		60		14		162,13		.1650		16,50		123		73		18		321,66														
.1380		13,80		107		60		14		162,13		.1700		17,00		123		73		18		321,66														
.1400		14,00		107		60		14		162,13		.1750		17,50		123		73		18		321,66														
.1450		14,50		115		65		16		201,64		.1800		18,00		123		73		18		321,66														
.1480		14,80		115		65		16		201,64		.1850		18,50		123		73		20		349,26														
.1500		15,00		115		65		16		201,64		.1900		19,00		123		73		20		349,26														
.1550		15,50		115		65		16		201,64		.1950		19,50		131		79		20		349,26														
.1580		15,80		115		65		16		201,64		.2000		20,00		131		79		20		349,26														

## Serie 97600

### DxC VHM-Konturenfräser mit 135° Bohrspitze

für Composit-Materialien

**Type 97600** - Hochleistungs-Konturenfräser mit Bohrspitze für die Bearbeitung von Phenolen, Glasfaser und harten, nichtmetallischen Werkstoffen.

EN - Diamond Cut Routers are recommended for use on phenols, fibre glass and hard non-metallic materials.



#### 97600 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ VHM Ultra-Feinkorn K05/10
- ▶ Bohrspitze 135°
- ▶ Glatter Schaft h6 Form HA
- ▶ Ø-Toleranz: h10
- ▶ Weitere Konturenfräser auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+		
✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+
BestNr A					97 600											97 600																				
Gruppe					11											11																				
Qualität					VHM											VHM																				
Schicht					P0											P0																				
Dreh ↻					RH											RH																				
Spitze Δ					135°											135°																				
Ø mm		L		l1		d		€				Ø mm		L		l1		d		€																
BestNr B		D h10		mm		mm		mm		Stück		BestNr B		D h10		mm		mm		mm		Stück														
.0300		3,00		40		10		3		38,29		.0635		6,35		60		20		6,35		75,97														
.0400		4,00		40		15		4		44,67		.0800		8,00		63		25		8		93,59														
.0500		5,00		50		16		5		57,42		.1000		10,00		72		30		10		125,51														
.0600		6,00		50		18		6		61,69		.1200		12,00		83		32		12		176,55														



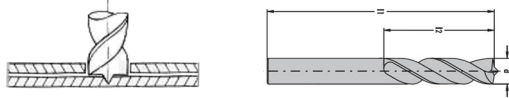
## Serie 02181

### Schweißpunktbohrer (WELDA-Drill) PRESTO HSSECo

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+
☑	☑	☑	☐					☐	☐	☐																☐	☐	☐		☐				
<b>BestNr A</b>								<b>02 181</b>																										
Gruppe								01																										
Qualität								HSSCo8																										
Schicht								P2-BrOx																										
Dreh ↻								RH																										
Spitze Δ								115/180°																										
Ø mm		l1		l2		€																												
<b>BestNr B</b>		d		mm		mm		Stück																										
.0600	6,00	66	28	<b>8,86</b>																														
.0800	8,00	79	37	<b>11,10</b>																														
.1000	10,00	89	43	<b>12,39</b>																														

## Serie 49312

### IQ-Spiralbohrer HSSECo8 mit WELDON19-Direktantrieb

Schnittlänge 25 mm, mit Innenkühlung

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

**EN** - M42-Twist drill with 3/4" weldon shank. Easy and economic solution to use twist drills in a magnetic drilling machine.

**Rotabroach**

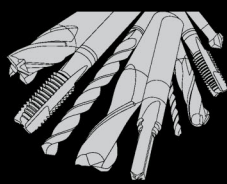


#### 49312 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Direktaufnahme Weldon-Schaft 3/4" (19mm)
- ▶ Für Maschinen mit Schnellspannsystemen
- ▶ Einfach und wirtschaftlich
- ▶ Weitere Ausführungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+			
☑	☑	☑	☐					☑																		☑	☑			☑	☑	☑	☐	☐	☐		
<b>BestNr A</b>								<b>49 312</b>															<b>49312</b>														
Gruppe								07															07														
Qualität								HSSE															HSSE														
Schicht								P0															P0														
Dreh ↻								RH															RH														
Spitze Δ								118°															118°														
<b>BestNr B</b>		Ø		SL		Schaft		Weldon		Stück																											
		mm		mm		mm		mm		€																											
.0600	6	25	19 (3/4")	<b>29,37</b>																																	
.0700	7	25	19 (3/4")	<b>29,37</b>																																	
.0800	8	25	19 (3/4")	<b>29,37</b>																																	
.0900	9	25	19 (3/4")	<b>35,47</b>																																	
.1000	10	25	19 (3/4")	<b>35,47</b>																																	





# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra kurz



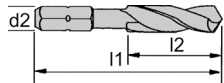
### Serie 08510

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

geschliffene Handwerkerqualität

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

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



# HEXiBiT



#### 08510 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm 1/4" Bit-Schaft
- ▶ HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Sechskantschaft DIN 3126 C - 6,35mm (1/4")
- ▶ Einsatz in Akkuschraubern und entspr. Bit-Aufnahmen
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+
☑	☑	☐										☐	☐									☑				☑	☑			☐	☐	☐		
<b>BestNr A</b>							<b>08 510</b>							<b>08 510</b>																				
Gruppe							05							05																				
Qualität							HSSG							HSSG																				
Schicht							P0							P0																				
Dreh							RH							RH																				
Spitze Δ							118°							118°																				
<b>BestNr B</b>		Ø mm	für	l1	l2	d2	€					<b>BstNr B</b>	Ø mm	für	l1	l2	d2	€																
		d	Gewinde	mm	mm	Zoll	Stück						d	Gewinde	mm	mm	Zoll	Stück																
.0100		1,00		32	7	1/4"	<b>7,35</b>					.0600	6,00	M 7	50	26	1/4"	<b>8,09</b>																
.0150		1,50		32	10	1/4"	<b>7,35</b>					.0650	6,50		50	30	1/4"	<b>8,09</b>																
.0200		2,00		34	12	1/4"	<b>7,35</b>					.0680	6,80	M 8	50	30	1/4"	<b>8,09</b>																
.0250		2,50	M 3	36	14	1/4"	<b>7,35</b>					.0700	7,00		50	30	1/4"	<b>8,09</b>																
.0300		3,00		38	16	1/4"	<b>7,35</b>					.0750	7,50		51	32	1/4"	<b>8,42</b>																
.0330		3,30	M 4	40	18	1/4"	<b>7,35</b>					.0800	8,00		51	32	1/4"	<b>8,42</b>																
.0350		3,50		40	18	1/4"	<b>7,35</b>					.0850	8,50	M 10	53	33	1/4"	<b>8,42</b>																
.0400		4,00		44	20	1/4"	<b>7,35</b>					.0900	9,00		53	33	1/4"	<b>8,42</b>																
.0420		4,20	M 5	45	20	1/4"	<b>7,35</b>					.0950	9,50		54	38	1/4"	<b>8,42</b>																
.0450		4,50		46	24	1/4"	<b>7,35</b>					.1000	10,00		54	38	1/4"	<b>8,42</b>																
.0500		5,00	M 6	50	26	1/4"	<b>7,35</b>					.1020	10,20	M 12	54	38	1/4"	<b>8,42</b>																
.0550		5,50		50	26	1/4"	<b>7,35</b>																											
.M19							<b>99,23</b>																											





## Serie 09046

DxC VHM-Ausbohrwerkzeuge TiCN

zum Ausbohren abgebrochener Gewindebohrer



09046 - Spezialwerkzeug zum ausbohren abgebrochener Gewindebohrer im Kernloch.

EN - Broken Tap Extractor Tool

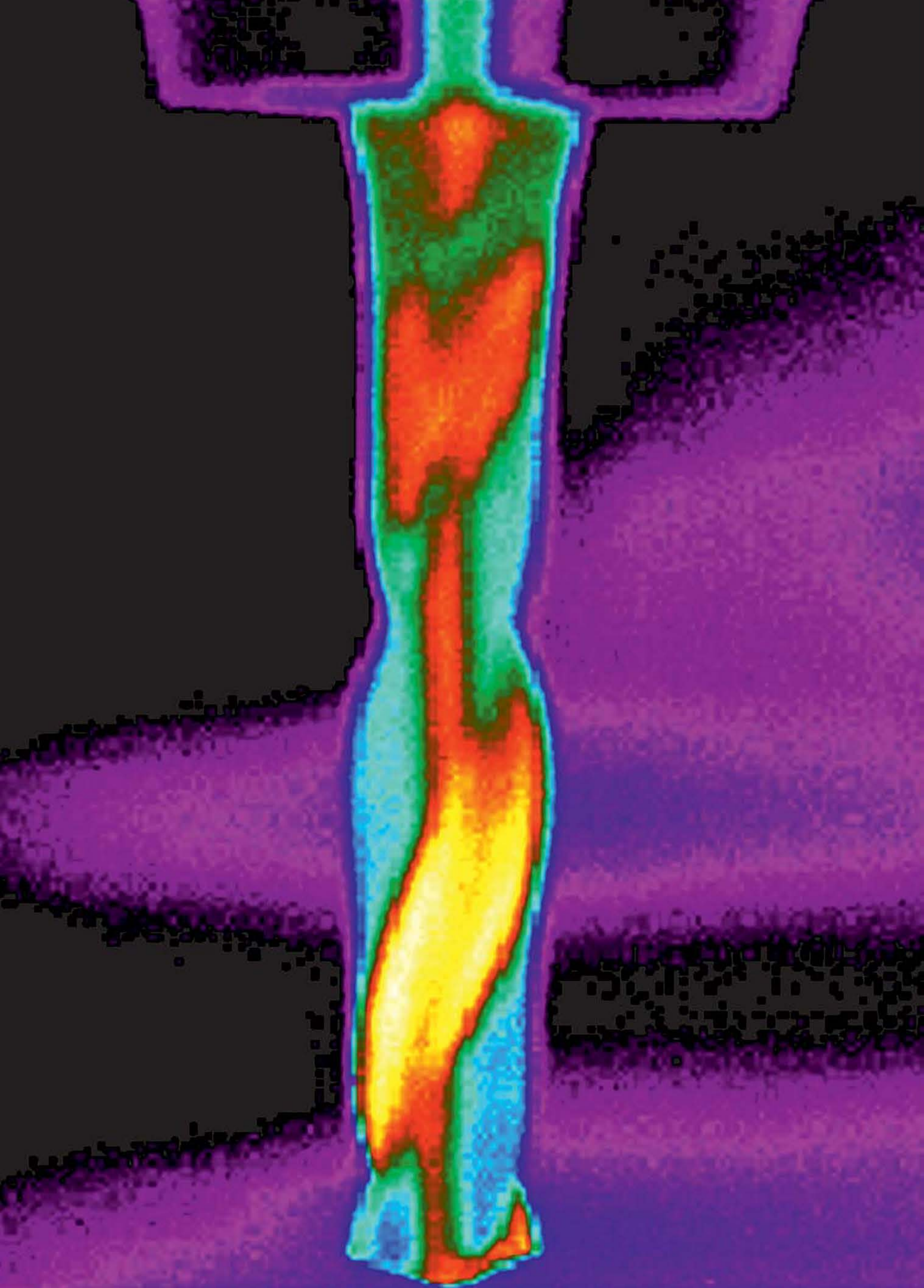


### 09046 Dapprich-TechBox

- ▶ PRESTO-Norm
- ▶ Vollhartmetall
- ▶ TiCN-Hartstoffschicht
- ▶ 4 Schneidkanten
- ▶ glatter Schaft HA
- ▶ abweichende Durchmesser auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A								09 046																										
Gruppe								01																										
Qualität								VHM																										
Schicht								TiCN																										
Dreh <input type="checkbox"/>								RH																										
Spitze Δ								Sonder																										
BestNr B		Ø	für	l1	L	€		Inhalt		Kassetten-		Type																						
		mm	Gewinde	mm	mm	Stück																												
.0200		2,00	M 3	31	10	29,47																												
.0300		3,00	M4-5	40	15	33,66																												
.0400		4,00	M6-7	46	20	38,59																												
.0500		5,00	M8-10	50	25	45,24																												
.0600		6,00	M 12	59,5	30	55,98																												
.1200		Set	M3-12			188,64		je 1 Stück		Gr.2+3+		4+5+6																						

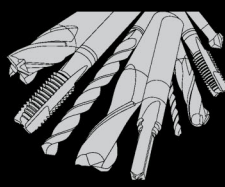












# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



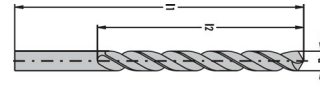
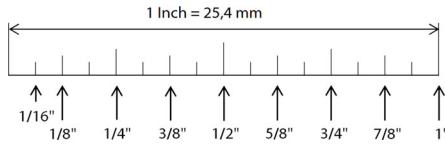
### Serie 01000z

#### 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 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ 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

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++									
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+			
BestNr A										01 000z															01 000z												
Gruppe										01															01												
Qualität										HSSG															HSSG												
Schicht										P1-vap															P1-vap												
Dreh										RH															RH												
Spitze Δ										118°															118°												
Ø ins		Ø mm		l1		l2		€																													
BestNr B		d		mm		mm		Stück																													
.0039	1/64"	0,397	20	5	4,07										.0833	21/64"	8,334	117	75	8,12																	
.0079	1/32"	0,794	30	10	3,55										.0873	11/32"	8,731	125	81	9,14																	
.0119	3/64"	1,191	38	16	3,17										.0912	23/64"	9,128	125	81	9,54																	
.0158	1,588	1/16"	43	20	2,27										.0952	3/8"	9,525	133	87	9,89																	
.0198	5/64"	1,984	49	24	2,18										.0992	25/64"	9,922	133	87	11,59																	
.0238	3/32"	2,381	57	30	2,27										.1031	13/32"	10,319	133	87	13,25																	
.0277	7/64"	2,778	61	33	2,37										.1071	27/64"	10,716	142	94	18,20																	
.0317	1/8"	3,175	65	36	1,89										.1111	7/16"	11,113	142	94	16,00																	
.0357	9/64"	3,572	70	39	2,49										.1151	29/64"	11,509	142	94	16,72																	
.0396	5/32"	3,969	75	43	2,87										.1191	15/32"	11,906	151	101	18,68																	
.0436	11/64"	4,366	80	47	3,62										.1233	31/64"	12,303	151	101	21,15																	
.0476	3/16"	4,763	86	52	2,87										.1271	1/2"	12,700	151	101	22,53																	
.0515	13/64"	5,159	86	52	3,40										.1349	17/32"	13,494	160	108	25,92																	
.0555	7/32"	5,556	93	57	3,96										.1428	9/16"	14,288	169	114	32,72																	
.0595	15/64"	5,953	93	57	4,19										.1508	19/32"	15,081	178	120	34,42																	
.0635	1/4"	6,350	101	63	4,71										.1587	5/8"	15,875	178	120	38,96																	
.0674	17/64"	6,747	109	69	5,85										.1666	21/32"	16,669	184	125	45,26																	
.0714	9/32"	7,144	109	69	6,53										.1746	11/16"	17,463	191	130	52,46																	
.0754	19/64"	7,541	117	75	6,53										.1825	23/32"	18,256	198	135	63,37																	
.0793	5/16"	7,938	117	75	7,13										.1905	3/4	19,050	205	140	71,48																	



# Serie 01022

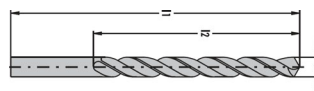
## Croix-X 135° Spiralbohrer HSS-M2 Two-Tone

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

**Type 01022 Croix-X™** - 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.



### 01022 Dapprich-TechBox

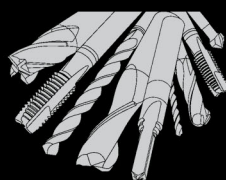
- ▶ DIN 338 N (IQ-IndustrieQualität)
- ▶ HSS / M2HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ Kegelmantelschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ \* 3-Flächen-Schaft ≥5,0mm; ≤4,9mm Rundschaft
- ▶ Two-Tone-Finish: Nuten P1-vap; Body P2-BrOx
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++			
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+	
		☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	+	
BestNr.A																		01 022												01 022							
Gruppe																		01												01							
Qualität																		HSSG-M2												HSSG-M2							
Schicht																		P1 / P2												P1 / P2							
Dreh	↻																	RH												RH							
Spitze Δ																		135°												135°							
	Ø mm	l1		l2		€																															
BstNr. B	d	mm		mm		Stück																															
.0100	1,00	34		12		0,70																															
.0150	1,50	40		18		0,70																															
.0200	2,00	49		24		0,70																															
.0250	2,50	57		30		0,88																															
.0300	3,00	61		33		0,88																															
.0310	3,10	65		36		0,88																															
.0320	3,20	65		36		0,88																															
.0330	3,30	65		36		0,88																															
.0350	3,50	70		39		0,88																															
.0400	4,00	75		43		0,88																															
.0410	4,10	75		43		1,05																															
.0420	4,20	75		43		1,05																															
.0450	4,50	80		47		1,13																															
.0500	5,00	86		52		1,13																															
.0510	5,10	86		52		1,38																															
.0550	5,50	93		57		1,38																															
.0600	6,00	93		57		1,55																															
.0650	6,50	101		63		1,55																															
.0680	6,80	109		69		1,85																															
.0700	7,00	109		69		1,85																															
.0750	7,50	109		69		2,33																															
.0800	8,00	117		75		2,80																															
.0850	8,50	117		75		3,88																															
.0900	9,00	125		81		4,00																															



Reduzierter Schaft ab Ø 13,5 mm





# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



### Serie 09512

Croix-X 135° Spiralbohrer HSS-M2 Two-Tone

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

**Type 09512 Croix-X™** - Sehr stabiler Industriespiralbohrer für alle Standardanwendungen. Durch Kreuzanschliff verbessertes Anbohrverhalten, Vorschubkraft und Drehmoment werden verringert. Zum Bohren von Stahl bis 1.000N/mm², Stahlguss, Grauguss, Aluminium und Aluminiumlegierungen.

3-Flächen-Schaft  $\geq 5,0\text{mm}$  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  $\geq 5,0\text{mm}$  prevents slipping in 3-jaw-chucks.



#### 09512 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (IQ-IndustrieQualität)
- ▶ HSSG-M2 [1.3343 / H56-5-2C]
- ▶ Kegelmantelschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ \* 3-Flächen-Schaft  $\geq 5,0\text{mm}$ ;  $\leq 4,9\text{mm}$  Rundschaft
- ▶ Two-Tone-Finish: Nuten P1-vap; Body P2-BrOx
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓					○	○			✓	✓	○	○											○	○	○	○	○	○	○		+
<b>BestNr A</b>														<b>09 512</b>																				
Gruppe														01																				
Qualität														HSSG-M2																				
Schicht														P1 / P2																				
Dreh <input type="checkbox"/>														RH																				
Spitze Δ														135°																				
		Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€			zus.			Box																					
<b>BestNr B</b>		Type	Bohrer	von	bis		Satz			Maße			Type																					
.GB19	GB19	19	1,00	10,00	0,50		<b>70,43</b>						Plastik																					
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50		<b>74,10</b>						Plastik																					
.RB25	RB25	25	1,00	13,00	0,50		<b>110,05</b>						Plastik																					
.M19	M19	19	1,00	10,00	0,50		<b>74,10</b>						Metall																					
.M24	M24	24	1,00	10,50	0,50		<b>112,50</b>			3,3+4,2	6,8+10,2		Metall																					
.M25	M25	25	1,00	13,00	0,50		<b>110,05</b>						Metall																					





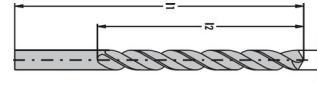
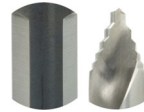
# Serie 01165

## CLASSIC-Spiralbohrer LEVEL-CUT™ HSS-M2 "Stufenspitze"

DIN 338 N, rechtsschneidend, mit TiN-Kopfbeschichtung

Typ 01165 - Geschliffener Industriespiralbohrer mit innovativer StufenspitzeKreuzanschliff zur Bearbeitung von Stahl bis 800N/mm<sup>2</sup>, Grauguss, NE-Metalle, Acrylglas, Kunststoff und Hartholz. Sehr gute Selbstzentrierung, auch zum Aufbohren geeignet.

EN - General-purpose drill with new innovative step-point, to drill steels with tensile strength up to 800N/mm<sup>2</sup>, grey cast iron, Aluminium, Copper, Brass, acrylic glass, plastics and high-density wood.



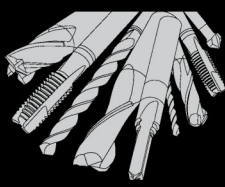
### 01165 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (CLASSIC aus dem Vollen geschliffen)
- ▶ HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ Sonder-Stufenspitze ab Ø 2,5 mm
- ▶ 3-Flächenschaft ab 4,0 mm
- ▶ TiN-Kopfbeschichtung
- ▶ VE10 bis 10,2mm; VE 5 bis 13mm
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P					M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓	++		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A					01 165															01 165							✓	++						
Gruppe					04															04														
Qualität					HSSG															HSSG														
Schicht					TiN															TiN														
Dreh ↻					RH															RH														
Spitze Δ					Stufe															Stufe														
		Ø mm	l1	l2	€															Ø mm		l1	l2	€										
BestNr B		d	mm	mm	Stück															BestNr B		d	mm	mm	Stück									
.0100		1,00	34	12	0,36															.0750	7,50	109	69	9,75										
.0150		1,50	40	80	0,36															.0800	8,00	117	75	10,34										
.0200		2,00	49	24	0,59															.0850	8,50	117	75	11,83										
.0250		2,50	57	30	3,15															.0900	9,00	125	81	13,21										
.0300		3,00	61	33	3,74															.0950	9,50	125	81	14,78										
.0330		3,30	65	36	3,81															.1000	10,00	133	87	15,89										
.0350		3,50	70	39	3,85															.1050	10,20	133	87	19,70										
.0400		4,00	75	43	4,13															.1020	10,50	133	87	17,89										
.0450		4,20	75	43	4,44															.1100	11,00	142	94	20,69										
.0420		4,50	80	47	4,33															.1150	11,50	142	94	23,24										
.0500		5,00	86	52	5,00															.1200	12,00	151	101	24,85										
.0550		5,50	93	57	5,43															.1250	12,50	151	101	27,88										
.0600		6,00	93	57	6,33															.1300	13,00	151	101	29,61										
.0650		6,50	101	63	6,88															.LC19	LC 19	1-10	x0,50	140,61		Satz	19tlq.							
.0700		6,80	109	69	9,08															.LC25	LC 25	1-13	x0,50	290,44		Satz	25tlq.							
.0680		7,00	109	69	8,45																													
.GB19					138,37																													







# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



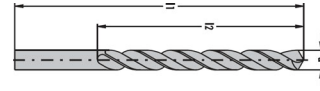
### Serie 01042

CLASSIC-Spiralbohrer aus HSS-M2 geschliffen

DIN 338 N mit Kreuzanschliff, rechtsschneidend

Typ 01042 - Geschliffener Industriespiralbohrer mit Kreuzanschliff nach DIN 1412 C zur Bearbeitung von Stahl bis 800N/mm<sup>2</sup>, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sinterisen, 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.



#### 01042 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (CLASSIC aus dem vollen geschliffen)
- ▶ HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ Kegelmantelanschliff 118°
- ▶ Kegelmantelanschliff DIN 1412 C
- ▶ blanke Ausführung
- ▶ VE10 bis 10mm; VE 5 bis 13mm
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A																				01 042			01 042											
Gruppe																				04			04											
Qualität																				HSSG			HSSG											
Schicht																				P0			P0											
Dreh <input type="checkbox"/>																				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															
.0100	1,00	34	12	0,21											.0700	7,00	109	69	2,07															
.0150	1,50	40	18	0,25											.0750	7,50	109	69	2,33															
.0200	2,00	49	24	0,29											.0800	8,00	117	75	2,80															
.0250	2,50	57	30	0,38											.0850	8,50	117	75	3,11															
.0300	3,00	61	33	0,50											.0900	9,00	125	81	3,66															
.0310	3,10	65	36	0,55											.0950	9,50	125	81	4,10															
.0320	3,20	65	36	0,55											.1000	10,00	133	87	4,70															
.0330	3,30	65	36	0,59											.1020	10,20	133	87	5,18															
.0350	3,50	70	39	0,59											.1050	10,50	133	87	5,18															
.0400	4,00	75	43	0,71											.1100	11,00	142	94	8,20															
.0420	4,20	75	43	0,76											.1150	11,50	142	94	6,47															
.0450	4,50	80	47	0,86											.1200	12,00	151	101	7,37															
.0500	5,00	86	52	1,04											.1250	12,50	151	101	7,98															
.0550	5,50	93	57	1,25											.1300	13,00	151	101	8,41															
.0600	6,00	93	57	1,43											.1350	13,50	160	108	12,08															
.0650	6,50	101	63	1,72											.1400	14,00	160	108	12,94															
.0680	6,80	109	69	2,07																														

### Serie 09542

CLASSIC-Spiralbohrer aus HSS-M2 geschliffen



P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A																				09 542														
Gruppe																				04														
Qualität																				HSSG														
Schicht																				P0														
Dreh <input type="checkbox"/>																				RH														
Spitze Δ																				118°														
BestNr B	Satz	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€											Box																	
	Type	Bohrer	von mm	bis mm		Satz											Type																	
.RB19	RB 19	19	1,0	10,0	0,5	40,52											Plastik																	
.M19	M 19	19	1,0	10,0	0,5	41,87											Metall																	
.RB25	RB 25	25	1,0	13,0	0,5	83,58											Plastik																	
.M25	M 25	25	1,0	13,0	0,5	89,68											Metall																	
.GB19						33,00																												



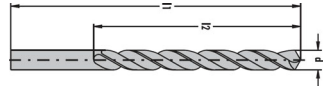
# Serie 01032

**BASIC-Spiralbohrer, HSS-geschliffen**

**DIN 338 N mit Kreuzanschliff, rechtsschneidend**



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

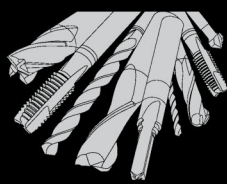
**EN** - General purpose Jobber drill (Far East quality), to drill unalloyed steels.



### 01032 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (BASIC geschliffen)
- ▶ HSS 4241/4341
- ▶ Kegelmantelanschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C ≥ 3,0 mm
- ▶ VE ≤ 10,5mm = 10 Stück; ≥ 10,6 mm = 5 Stück
- ▶ Einfache Handwerkerqualität
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P				M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
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																		
																																		
.0030	0,30	19	3	0,37								.0510	5,10	86	52	0,85																		
.0040	0,40	20	5	0,26								.0520	5,20	86	52	0,85																		
.0050	0,50	22	6	0,37								.0530	5,30	86	52	0,88																		
.0060	0,60	24	7	0,37								.0540	5,40	93	57	0,88																		
.0070	0,70	28	9	0,37								.0550	5,50	93	57	0,88																		
.0080	0,80	30	10	0,37								.0560	5,60	93	57	1,00																		
.0090	0,90	32	11	0,37								.0570	5,70	93	57	1,00																		
.0100	1,00	34	12	0,29								.0580	5,80	93	57	1,00																		
.0110	1,10	36	14	0,29								.0590	5,90	93	57	1,00																		
.0120	1,20	38	16	0,29								.0600	6,00	93	57	1,00																		
.0130	1,30	38	16	0,29								.0610	6,10	101	63	1,14																		
.0140	1,40	40	18	0,29								.0620	6,20	101	63	1,14																		
.0150	1,50	40	18	0,29								.0630	6,30	101	63	1,14																		
.0160	1,60	43	20	0,29								.0640	6,40	101	63	1,14																		
.0170	1,70	43	20	0,29								.0650	6,50	101	63	1,14																		
.0180	1,80	46	22	0,29								.0660	6,60	101	63	1,32																		
.0190	1,90	46	22	0,29								.0670	6,70	101	63	1,32																		
.0200	2,00	49	24	0,29								.0680	6,80	109	69	1,32																		
.0210	2,10	49	24	0,37								.0690	6,90	109	69	1,32																		
.0220	2,20	53	27	0,37								.0700	7,00	109	69	1,32																		
.0230	2,30	53	27	0,37								.0710	7,10	109	69	1,51																		
.0240	2,40	57	30	0,37								.0720	7,20	109	69	1,51																		
.0250	2,50	57	30	0,37								.0730	7,30	109	69	1,51																		
.0260	2,60	57	30	0,41								.0740	7,40	109	69	1,51																		
.0270	2,70	61	33	0,41								.0750	7,50	109	69	1,51																		
.0280	2,80	61	33	0,41								.0760	7,60	117	75	1,73																		
.0290	2,90	61	33	0,41								.0770	7,70	117	75	1,73																		
.0300	3,00	61	33	0,41								.0780	7,80	117	75	1,73																		
.0310	3,10	65	36	0,51								.0790	7,90	117	75	1,73																		
.0320	3,20	65	36	0,51								.0800	8,00	117	75	1,73																		
.0330	3,30	65	36	0,51								.0810	8,10	117	75	1,95																		
.0340	3,40	70	39	0,51								.0820	8,20	117	75	1,95																		
.0350	3,50	70	39	0,51								.0830	8,30	117	75	1,95																		
.0360	3,60	70	39	0,63								.0840	8,40	117	75	1,95																		
.0370	3,70	70	39	0,63								.0850	8,50	117	75	1,95																		
.0380	3,80	75	43	0,63								.0860	8,60	125	81	2,10																		
.0390	3,90	75	43	0,63								.0870	8,70	125	81	2,10																		
.0400	4,00	75	43	0,63								.0880	8,80	125	81	2,10																		
.0410	4,10	75	43	0,70								.0890	8,90	125	81	2,10																		
.0420	4,20	75	43	0,70								.0900	9,00	125	81	2,10																		
.0430	4,30	80	47	0,70								.0910	9,10	125	81	2,32																		
.0440	4,40	80	47	0,70								.0920	9,20	125	81	2,32																		
.0450	4,50	80	47	0,70								.0930	9,30	125	81	2,32																		
.0460	4,60	80	47	0,81								.0940	9,40	125	81	2,32																		
.0470	4,70	80	47	0,81								.0950	9,50	125	81	2,32																		
.0480	4,80	86	52	0,81								.0960	9,60	133	87	2,65																		
.0490	4,90	86	52	0,81								.0970	9,70	133	87	2,65																		
.0500	5,00	86	52	0,81								.0980	9,80	133	87	2,65																		



# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



# 01032

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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+
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		€																								€				
BestNr B		d	mm	mm	Stück																								Stück					
.0990	9,90	133	87	2,65																								4,53						
.1000	10,00	133	87	2,65																								4,75						
.1010	10,10	133	87	2,94																								7,02						
.1020	10,20	133	87	2,94																								7,91						
.1050	10,50	133	87	2,94																								8,38						
.1100	11,00	142	94	3,45																								9,23						
.1150	11,50	142	94	3,82																								10,07						
.1200	12,00	151	101	4,08																								10,80						

## Serie 09532

### 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 4241/4341
- ▶ Kegelmantelanschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C ≥ 3,0 mm
- ▶ Kunststoff-Box / Metallkassette
- ▶ Einfache handwerkqualität
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+
BestNr A									09 532																	☑	++							
Gruppe									04																									
Qualität									HSSG																									
Schicht									P0																									
Dreh ↔									RH																									
Spitze Δ									135°																									
BestNr B		Satz- Type	Anzahl Bohrer	Inhalt von mm	Inhalt bis mm	Stufung mm	€ Satz																							Box Type				
.RB50							*																											
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	32,34																								Plastik				
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	32,93																								Metall				
.RB25	RB25	25	1,00	13,00	0,50	59,76																								Plastik				
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	63,95																								Metall				
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	217,46																								Metall				



# Serie 01990

Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt

DIN 338 N, rechtsschneidend

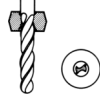
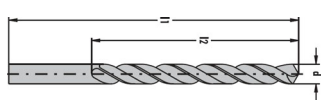
Type 01990 - Standardspiralbohrer für Montageeinsätze und rauhen Betrieb.

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



## 01990 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (BASIC rollgewalzt)
- ▶ HSS 4241/4341
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ ohne Ausspitzung
- ▶ VE ≤ 10,5mm = 10 Stück; ≥ 10,6 mm = 5 Stück
- ▶ Einfachste Basic-Qualität
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

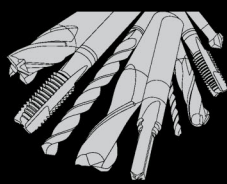


P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	+	+	

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			

.0050	0,50	22	6	0,19						.0530	5,30	86	52	0,44
.0060	0,60	24	7	0,19						.0540	5,40	93	57	0,44
.0070	0,70	28	9	0,19						.0550	5,50	93	57	0,44
.0080	0,80	30	10	0,19						.0560	5,60	93	57	0,51
.0090	0,90	32	11	0,19						.0570	5,70	93	57	0,51
.0100	1,00	34	12	0,19						.0580	5,80	93	57	0,51
.0110	1,10	36	14	0,22						.0590	5,90	93	57	0,51
.0120	1,20	38	16	0,22						.0600	6,00	93	57	0,51
.0130	1,30	38	16	0,22						.0610	6,10	101	63	0,59
.0140	1,40	40	18	0,22						.0620	6,20	101	63	0,59
.0150	1,50	40	18	0,22						.0630	6,30	101	63	0,59
.0160	1,60	43	20	0,22						.0640	6,40	101	63	0,59
.0170	1,70	43	20	0,22						.0650	6,50	101	63	0,63
.0180	1,80	46	22	0,22						.0660	6,60	101	63	0,70
.0190	1,90	46	22	0,22						.0670	6,70	101	63	0,70
.0200	2,00	49	24	0,22						.0680	6,80	109	69	0,70
.0210	2,10	49	24	0,26						.0690	6,90	109	69	0,70
.0220	2,20	53	27	0,26						.0700	7,00	109	69	0,70
.0230	2,30	53	27	0,26						.0710	7,10	109	69	0,81
.0240	2,40	57	30	0,26						.0720	7,20	109	69	0,81
.0250	2,50	57	30	0,26						.0730	7,30	109	69	0,81
.0260	2,60	57	30	0,26						.0740	7,40	109	69	0,81
.0270	2,70	61	33	0,26						.0750	7,50	109	69	0,81
.0280	2,80	61	33	0,26						.0760	7,60	117	75	0,92
.0290	2,90	61	33	0,26						.0770	7,70	117	75	0,92
.0300	3,00	61	33	0,26						.0780	7,80	117	75	0,92
.0310	3,10	65	36	0,26						.0790	7,90	117	75	0,92
.0320	3,20	65	36	0,26						.0800	8,00	117	75	0,92
.0330	3,30	65	36	0,26						.0810	8,10	117	75	1,07
.0340	3,40	70	39	0,26						.0820	8,20	117	75	1,07
.0350	3,50	70	39	0,26						.0830	8,30	117	75	1,07
.0360	3,60	70	39	0,29						.0840	8,40	117	75	1,07
.0370	3,70	70	39	0,29						.0850	8,50	117	75	1,07
.0380	3,80	75	43	0,29						.0860	8,60	125	81	1,25
.0390	3,90	75	43	0,29						.0870	8,70	125	81	1,25
.0400	4,00	75	43	0,29						.0880	8,80	125	81	1,25
.0410	4,10	75	43	0,37						.0890	8,90	125	81	1,25
.0420	4,20	75	43	0,37						.0900	9,00	125	81	1,25
.0430	4,30	80	47	0,37						.0910	9,10	125	81	1,32
.0440	4,40	80	47	0,37						.0920	9,20	125	81	1,32
.0450	4,50	80	47	0,37						.0930	9,30	125	81	1,32
.0460	4,60	80	47	0,41						.0940	9,40	125	81	1,32
.0470	4,70	80	47	0,41						.0950	9,50	125	81	1,32
.0480	4,80	86	52	0,41						.0960	9,60	133	87	1,51
.0490	4,90	86	52	0,41						.0970	9,70	133	87	1,51
.0500	5,00	86	52	0,41						.0980	9,80	133	87	1,51
.0510	5,10	86	52	0,44						.0990	9,90	133	87	1,51
.0520	5,20	86	52	0,44						.1000	10,00	133	87	1,51





# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



### 01990

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

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+	
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	€																														
		d	mm	mm	Stück																														
.1020		10,20	133	87	1,66																														
.1050		10,50	133	87	1,66																														
.1100		11,00	142	94	1,84																														
.1150		11,50	142	94	2,03																														
.1200		12,00	151	101	2,35																														
.1250		12,50	151	101	2,54																														
.1300		13,00	151	101	2,72																														
.1350		13,50	160	108	3,79																														

## Serie 09990

### Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt

DIN 338 N, rechtsschneidend

Type 09990 - Standardspiralbohrer Type 01990 für Montageeinsätze und rauhen Betrieb.

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



#### 09990 Daprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (BASIC rollgewalzt)
- ▶ HSS 4241/4341
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ ohne Ausspitzung
- ▶ Kunststoff-Box / Metallkassette
- ▶ Einfachste Basic-Qualität
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+	
BestNr A												09 990																							
Gruppe												04																							
Qualität												HSS																							
Schicht												P1-vap																							
Dreh ↔												RH																							
Spitze Δ												118°																							
BestNr B		Satz- Type	Anzahl Bohrer	Inhalt von mm	Inhalt bis mm	Stufung mm	€																										Box Type		
.M19		M19	19	1,00	10,00	0,50	23,67																										Metall		
.RB19		RB19	19	1,00	10,00	0,50	23,08																										Plastik		
.M25		M25	25	1,00	13,00	0,50	44,25																										Metall		
.RB25		RB25	25	1,00	13,00	0,50	40,06																										Plastik		
.M170		M170	170	1,00	10,00	0,50	144,13																										Metall		
Inhalt				je 10x: 1,0-8,0x0,5 mm																															
				je 5x: 8,5-10,0x0,5 mm																															







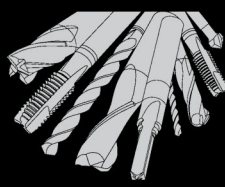




# 01300

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

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+
<input type="radio"/>				<input type="radio"/>				<input type="radio"/>				<input type="radio"/>			<input type="radio"/>			<input type="radio"/>				<input type="radio"/>			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>						
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 <input type="checkbox"/>				RH				RH														RH			RH									
Spitze Δ				130°				130°														130°			130°									
Ø mm		l1		l2		€		Auslauf						Ø mm		l1		l2		€		Auslauf												
BestNr B		d		mm		mm		Stück		a. Anf.				BestNr B		d		mm		mm		Stück		a. Anf.										
																																		
.0960	9,60	133	87	22,49										.1050	10,50	133	87	24,45																
.0970	9,70	133	87	22,90										.1100	11,00	142	94	28,83																
.0980	9,80	133	87	22,90										.1150	11,50	142	94	31,44																
.0990	9,90	133	87	23,57										.1200	12,00	151	101	34,95																
.1000	10,00	133	87	19,25										.1250	12,50	151	101	34,95																
.1020	10,20	133	87	25,53										.1300	13,00	151	101	40,12																



# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



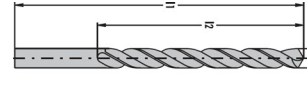
### Serie 01320

#### 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 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ Kegelmantelschliff 130°
- ▶ Seitenspanwinkel: größer als normal
- ▶ Kerndicke an der Spitze schwächer als normal
- ▶ zweistufiger Kernanstieg
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			⊕	⊕	
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊕	⊕	
○	○	○						⊕	⊕	⊕	○					⊕	○	○	⊕	○	○									○					
BestNr A																01 320											01 320								
Gruppe																01											01								
Qualität																HSSG											HSSG								
Schicht																P1-vap											P1-vap								
Dreh <input type="checkbox"/>																RH											RH								
Spitze Δ																130°											130°								
Ø mm		l1		l2		€						Ø mm		l1		l2		€						Ø mm		l1		l2		€					
BestNr B		d		mm		mm		Stück				BestNr B		d		mm		mm		Stück						d		mm		mm		Stück			
.0300	3,00	61	18	2,15												.0750	7,50	109	45	6,87															
.0310	3,10	65	20	2,53												.0760	7,60	117	51	7,77															
.0320	3,20	65	20	2,53												.0770	7,70	117	51	7,77															
.0330	3,30	65	20	2,68												.0780	7,80	117	51	7,85															
.0340	3,40	70	22	2,68												.0790	7,90	117	51	8,07															
.0350	3,50	70	22	2,46												.0800	8,00	117	51	6,87															
.0360	3,60	70	22	2,75												.0810	8,10	117	51	8,23															
.0370	3,70	70	22	2,87												.0820	8,20	117	51	8,45															
.0380	3,80	75	25	3,02												.0830	8,30	117	51	9,14															
.0390	3,90	75	25	3,17												.0840	8,40	117	51	9,14															
.0400	4,00	75	25	2,53												.0850	8,50	117	51	8,76															
.0410	4,10	75	25	3,40												.0860	8,60	125	57	10,08															
.0420	4,20	75	25	2,87												.0870	8,70	125	57	10,08															
.0430	4,30	80	28	3,43												.0880	8,80	125	57	10,30															
.0440	4,40	80	28	3,43												.0890	8,90	125	57	10,79															
.0450	4,50	80	28	3,17												.0900	9,00	125	57	9,73															
.0460	4,60	80	28	3,43												.0910	9,10	125	57	10,79															
.0470	4,70	80	28	3,43												.0920	9,20	125	57	10,79															
.0480	4,80	86	32	3,51												.0930	9,30	125	57	10,87															
.0490	4,90	86	32	3,70												.0940	9,40	125	57	10,87															
.0500	5,00	86	32	3,02												.0950	9,50	125	57	10,87															
.0510	5,10	86	32	3,74												.0960	9,60	133	63	11,89															
.0520	5,20	86	32	3,74												.0970	9,70	133	63	11,89															
.0530	5,30	86	32	3,74												.0980	9,80	133	63	12,99															
.0540	5,40	93	36	4,34												.0990	9,90	133	63	12,99															
.0550	5,50	93	36	4,19												.1000	10,00	133	63	11,59															
.0560	5,60	93	36	4,42												.1020	10,20	133	63	14,39															
.0570	5,70	93	36	4,42												.1050	10,50	133	63	14,91															
.0580	5,80	93	36	4,49												.1080	10,80	142	71	20,45															
.0590	5,90	93	36	4,71												.1100	11,00	142	71	17,14															
.0600	6,00	93	36	4,19												.1110	11,10	142	71	*				Auslauf											
.0610	6,10	101	40	5,09												.1120	11,20	142	71	21,21															
.0620	6,20	101	40	5,09												.1150	11,50	142	71	18,72															
.0630	6,30	101	40	5,09												.1180	11,80	142	71	23,74															
.0640	6,40	101	40	5,40												.1200	12,00	151	78	20,99															
.0650	6,50	101	40	5,21												.1220	12,20	151	78	27,63															
.0660	6,60	101	40	5,51												.1230	12,30	151	78	*				Auslauf											
.0670	6,70	101	40	5,73												.1250	12,50	151	78	23,59															
.0680	6,80	109	45	6,75												.1280	12,80	151	78	30,94															
.0690	6,90	109	45	6,75												.1300	13,00	151	78	25,82															
.0700	7,00	109	45	6,23												.HX19	HX 19					104,36													
.0710	7,10	109	45	6,87																Set 19-tlg.: 1 mm - 10 mm x 0,5 mm															
.0720	7,20	109	45	7,13																.HX25															
.0730	7,30	109	45	7,13																HX 25				249,77											
.0740	7,40	109	45	7,36																Set 25-tlg.: 1 mm - 13 mm x 0,5 mm															



# Serie 01111

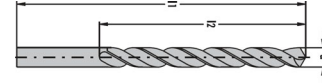
## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo

DIN 338 Heavy Duty, rechtsschneidend

**Type 01111** - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo 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 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.

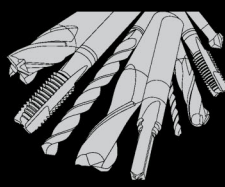


PRESTO  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 01111 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 Heavy Duty
- ▶ HSSECo
- ▶ Kegelmantelanschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Kerndicke & Kernanstieg stärker als normal
- ▶ <1,0mm = blank
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

														P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			+							
														1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	++	
														✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+
BestNr A													01 111				01 115																01 111			01 115												
Gruppe													01				01																01			01												
Qualität													HSSECo				HSSECo																HSSECo			HSSECo												
Schicht													P2-BrOx				P5-TiN																P2-BrOx			P5-TiN												
Dreh													RH				RH																RH			RH												
Spitze Δ													135°				135°																135°			135°												
	∅ mm	l1	l2	€	€															∅ mm	l1	l2	€	€																								
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück																																					
.0030	0,30	19	3	3,90		.0460	4,60	80	47	3,66	9,63																																					
.0040	0,40	20	5	3,31		.0470	4,70	80	47	3,66	9,63																																					
.0050	0,50	22	6	3,62		.0480	4,80	86	52	3,13	*																																					
.0060	0,60	24	7	2,93		.0490	4,90	86	52	3,13	11,48																																					
.0070	0,70	28	9	2,86		.0500	5,00	86	52	3,13	11,03																																					
.0080	0,80	30	10	2,59		.0510	5,10	86	52	3,13	9,10																																					
.0090	0,90	32	11	2,59		.0520	5,20	86	52	3,13	12,45																																					
.0100	1,00	34	12	2,53	*	.0530	5,30	86	52	3,66	*																																					
.0110	1,10	36	14	2,53	*	.0540	5,40	93	57	3,66	*																																					
.0120	1,20	38	16	2,53	*	.0550	5,50	93	57	3,66	12,61																																					
.0130	1,30	38	16	2,53	*	.0560	5,60	93	57	3,66	12,15																																					
.0140	1,40	40	18	2,53	*	.0570	5,70	93	57	3,66	12,15																																					
.0150	1,50	40	18	2,53	*	.0580	5,80	93	57	3,66	*																																					
.0160	1,60	43	20	2,53	*	.0590	5,90	93	57	3,66	*																																					
.0170	1,70	43	20	2,53	*	.0600	6,00	93	57	3,85	10,84																																					
.0180	1,80	46	22	2,53	*	.0610	6,10	101	63	3,93	*																																					
.0190	1,90	46	22	2,53	*	.0620	6,20	101	63	3,93	14,01																																					
.0200	2,00	49	24	2,91	*	.0630	6,30	101	63	3,93	*																																					
.0210	2,10	49	24	2,91	*	.0640	6,40	101	63	3,93	*																																					
.0220	2,20	53	27	2,91	*	.0650	6,50	101	63	4,31	17,06																																					
.0230	2,30	53	27	2,91	*	.0660	6,60	101	63	4,71	14,73																																					
.0240	2,40	57	30	5,44	*	.0670	6,70	101	63	4,71	*																																					
.0250	2,50	57	30	1,96	*	.0680	6,80	109	69	4,49	18,72																																					
.0260	2,60	57	30	5,44	*	.0690	6,90	109	69	5,54	18,70																																					
.0270	2,70	61	33	5,44	*	.0700	7,00	109	69	5,54	18,65																																					
.0280	2,80	61	33	2,23	*	.0710	7,10	109	69	5,54	17,89																																					
.0290	2,90	61	33	5,44	*	.0720	7,20	109	69	5,54	*																																					
.0300	3,00	61	33	1,85	8,34	.0730	7,30	109	69	6,18	*																																					
.0310	3,10	65	36	1,85	9,02	.0740	7,40	109	69	6,18	*																																					
.0320	3,20	65	36	1,85	*	.0750	7,50	109	69	6,56	20,34																																					
.0330	3,30	65	36	2,30	9,51	.0760	7,60	117	75	7,13	*																																					
.0340	3,40	70	39	2,84	*	.0770	7,70	117	75	7,13	*																																					
.0350	3,50	70	39	2,46	9,32	.0780	7,80	117	75	7,13	*																																					
.0360	3,60	70	39	2,84	*	.0790	7,90	117	75	7,21	18,89																																					
.0370	3,70	70	39	2,84	9,85	.0800	8,00	117	75	7,13	21,85																																					
.0380	3,80	75	43	2,84	*	.0810	8,10	117	75	7,77	*																																					
.0390	3,90	75	43	3,13	*	.0820	8,20	117	75	7,77	*																																					
.0400	4,00	75	43	2,46	10,01	.0830	8,30	117	75	7,77	*																																					
.0410	4,10	75	43	2,46	10,46	.0840	8,40	117	75	7,77	*																																					
.0420	4,20	75	43	2,46	10,53	.0850	8,50	117	75	7,77	21,92																																					
.0430	4,30	80	47	2,46	*	.0860	8,60	125	81	8,42	*																																					
.0440	4,40	80	47	3,13	*	.0870	8,70	125	81	8,42	*																																					
.0450	4,50	80	47	3,13	10,87	.0880	8,80	125	81	8,42	*																																					



# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



# 01111

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

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++									
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+			
☑	☑	☑	☑	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	☑	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+
BestNr A						01 111				01 115											01 111			01 115													
Gruppe						01				01											01			01													
Qualität						HSSECo				HSSECo											HSSECo			HSSECo													
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	€	€					Ø mm	l1	l2	€	€																						
		d	mm	mm	Stück	Stück					d	mm	mm	Stück	Stück																						
.0890	8,90	125	81	8,42	*					.1170	11,70	142	94	19,59																							
.0900	9,00	125	81	9,02	26,20					.1180	11,80	142	94	19,59	39,03																						
.0910	9,10	125	81	9,54	*					.1190	11,90	151	101	20,92																							
.0920	9,20	125	81	9,54	*					.1200	12,00	151	101	17,59	41,90																						
.0930	9,30	125	81	9,54	*					.1210	12,10	151	101	22,83																							
.0940	9,40	125	81	10,79	*					.1220	12,20	151	101	22,42																							
.0950	9,50	125	81	10,37	26,76					.1230	12,30	151	101	22,42																							
.0960	9,60	133	87	10,79	*					.1240	12,40	151	101	24,96																							
.0970	9,70	133	87	10,79	*					.1250	12,50	151	101	20,64	48,01																						
.0980	9,80	133	87	10,79	25,85					.1260	12,60	151	101	24,59																							
.0990	9,90	133	87	12,12	*					.1270	12,70	151	101	24,22																							
.1000	10,00	133	87	12,34	30,99					.1280	12,80	151	101	24,22																							
.1010	10,10	133	87	15,33	*					.1290	12,90	151	101	25,11																							
.1020	10,20	133	87	12,34	32,61					.1300	13,00	151	101	20,61	50,68																						
.1030	10,30	133	87	14,99	*					.1350	13,50	160	108	30,87																							
.1040	10,40	133	87	16,24	*					.1400	14,00	160	108	32,26																							
.1050	10,50	133	87	13,25	34,30					.1450	14,50	169	114	35,50																							
.1060	10,60	133	87	17,71	*					.1500	15,00	169	114	36,28																							
.1070	10,70	142	94	17,83	*					.1550	15,50	178	120	42,06																							
.1080	10,80	142	94	17,83	*					.1600	16,00	178	120	44,18																							
.1090	10,90	142	94	17,46	*					.1650	16,50	184	125	48,28																							
.1100	11,00	142	94	15,13	36,46					.1700	17,00	184	125	51,56																							
.1110	11,10	142	94	19,55	*					.1750	17,50	191	130	60,20																							
.1120	11,20	142	94	19,23	*					.1800	18,00	191	130	55,22																							
.1130	11,30	142	94	19,23	*					.1850	18,50	198	135	57,70																							
.1140	11,40	142	94	18,89	*					.1900	19,00	198	135	59,73																							
.1150	11,50	142	94	16,45	38,04					.1950	19,50	205	140	61,35																							
.1160	11,60	142	94	20,25	*					.2000	20,00	205	140	62,98																							



## Serie 09501

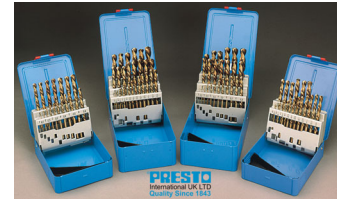
### Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo

DIN 338 Heavy Duty, rechtsschneidend

**Sätze 09501 gefüllt mit Typ 01111** - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSECo (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.

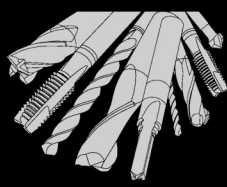


#### 09501 Dapprich-TechBox

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

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++		
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+
BestNr A																																				
Gruppe																																				
Qualität																																				
Schicht																																				
Dreh <input type="checkbox"/>																																				
Spitze Δ																																				
BestNr B	Satz- Type	Anzahl Bohrer	Inhalt von mm	Inhalt bis mm	Stufung mm	€ Satz	auf Anfrage																									zus. Maße	Box Type			
.RB19	RBE 19	19	1,00	10,00	0,50	104,96																											Plastik			
.RB25	RBE 25	25	1,00	13,00	0,50	212,53																											Plastik			
.RB50	RBE 50	51	1,00	6,00	0,10	181,07																											Plastik			
.RB41	RBE 41	41	6,00	10,00	0,10	335,97																											Plastik			
.M19	ME 19	19	1,00	10,00	0,50	105,55																											Metall			
.M24	ME 24	24	1,00	10,50	0,50	150,13																3,3+4,2		6,8+10,2									Metall			
.M25	ME 25	25	1,00	13,00	0,50	216,72																											Metall			
.M50	ME 50	50	1,00	5,90	0,10	171,15																											Metall			
.M41	ME 41	41	6,00	10,00	0,10	321,93																											Metall			
.M145	ME 145	145	1,00	13,00	0,50	1187,98																3,3+4,2		6,8+10,2									Metall			
	Inhalt:		je 5 per Ø																																	
.M170	ME 170	170	1,00	10,00	0,50	791,42																											Metall			
	Inhalt:		1,0-8,0 mm: je 10 per Ø																																	
			8,5-10,0 mm: je 5 per Ø																																	
.M230	ME 230	230	1,00	13,00	0,50	1415,61																3,2+4,2											Metall			
	Inhalt:		1,0-8,5 mm: je 10 per Ø																																	
			9,0-13,0 mm: je 5 per Ø																																	
.Z15	ZE 15	15	1/16"	1/2"	1/32"	309,77																											Metall			
.Z29	ZE 29	29	1/16"	1/2"	1/64"	507,05																											Metall			





# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



### Serie 01140

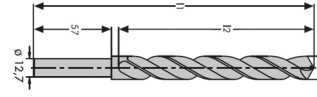
Industrie-Spiralbohrer HSSE, mit abgesetztem Schaft

~DIN 338 Typ HD, ursprünglich für Blacksmith-Maschinen

**Type 01140** - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo 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 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 Daprich-TechBox

- ▶ Werkstoffnorm
- ▶ HSSECo
- ▶ Kegelmantelschliff 135°
- ▶ ≤ 20mm Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ > 20mm Ausspitzung DIN 1412 A
- ▶ Alle abweichenden Ø in Sonderanfertigung lieferbar
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○ +	
✓	✓	✓	✓	○	○			○	○	○	○	✓	✓	✓	✓											○	○	○	○	○	○	○	○	○
<b>BestNr A</b>										<b>01 140</b>														<b>01 140</b>										
Gruppe										01														01										
Qualität										HSSECo														HSSECo										
Schicht										P0 / P2														P0 / P2										
Dreh ↻										RH														RH										
Spitze Δ										135°														135°										
Ø mm					l1		l2		d2		€					Ø mm		l1		l2		d2		€										
<b>BestNr B</b>					<b>d</b>		<b>mm</b>		<b>mm</b>		<b>mm</b>		<b>Stück</b>					<b>BestNr B</b>		<b>d</b>		<b>mm</b>		<b>mm</b>		<b>mm</b>		<b>mm</b>		<b>Stück</b>				
.1050	10,50	133	87	≤10	*											.2050	20,50	~205	145	≤13	<b>123,32</b>													
.1100	11,00	142	94	≤10	*											.2100	21,00	~205	145	≤13	<b>123,32</b>													
.1150	11,50	142	94	≤10	*											.2150	21,50	~208	150	≤13	*													
.1200	12,00	151	101	≤10	*											.2200	22,00	~208	150	≤13	<b>143,83</b>													
.1250	12,50	151	101	≤10	*											.2250	22,50	~213	155	≤13	*													
.1300	13,00	151	101	≤10	*											.2300	23,00	~213	155	≤13	<b>143,83</b>													
.1350	13,50	160	108	≤10	<b>27,27</b>											.2350	23,50	~236	155	≤13	*													
.1400	14,00	160	108	≤10	<b>28,16</b>											.2400	24,00	~241	160	≤13	<b>164,39</b>													
.1450	14,50	169	114	≤10	<b>31,80</b>											.2450	24,50	~241	160	≤13	*													
.1500	15,00	169	114	≤10	<b>33,36</b>											.2500	25,00	~241	160	≤13	<b>184,94</b>													
.1550	15,50	178	120	≤10	<b>36,48</b>											.2550	25,50	~246	165	≤13	*													
.1600	16,00	178	120	≤10	<b>39,12</b>											.2600	26,00	~246	165	≤13	*													
.1650	16,50	184	125	≤13	<b>42,48</b>											.2650	26,50	~246	165	≤13	*													
.1700	17,00	184	125	≤13	<b>44,42</b>											.2700	27,00	~251	170	≤13	*													
.1750	17,50	191	130	≤13	<b>47,96</b>											.2750	27,50	~251	170	≤13	*													
.1800	18,00	191	130	≤13	<b>50,04</b>											.2800	28,00	~251	170	≤13	*													
.1850	18,50	198	135	≤13	<b>54,39</b>											.2850	28,50	~256	175	≤13	*													
.1900	19,00	198	135	≤13	<b>56,66</b>											.2900	29,00	~256	175	≤13	*													
.1950	19,50	205	140	≤13	<b>61,99</b>											.2950	29,50	~256	175	≤13	*													
.2000	20,00	205	140	≤13	<b>64,50</b>											.3000	30,00	~256	175	≤13	*													





## Serie 01117

### PRESTO Super-Elite Kryo-Spiralbohrer HSSECo

DIN 338 Heavy Duty, rechtsschneidend

**Type 01117** - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo 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).

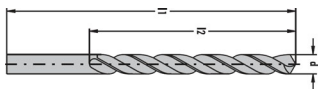
**EN** - Heavy-Duty drill made of cobalt material with excellent heat resistance. To drill steels with tensile strength up to 1.400N/mm<sup>2</sup>, very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel.



Super  
Elite

#### 01117 Dapprich-TechBox

- DIN 338 Heavy Duty
- HSSECo mit spezieller Kryo-Behandlung
- Kegelmantelschliff 135° m. Ausspitzung DIN 1412 C
- 30% längere Standzeit vs. Standard Cobalt-Bohrern
- Kerndicke & Kernanstieg stärker als normal
- Deutlich verbessertes Loch-Finish
- Commodity-Code 8207.5060



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+			
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+
BestNr A								01 117																				01 117									
Gruppe								01																				01									
Qualität								HSSECo																				HSSECo									
Schicht								P2-BrOx																				P2-BrOx									
Dreh								RH																				RH									
Spitze Δ								135°																				135°									
		Ø mm	l1	l2	€																																
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück																																
.0100	1,00	34	12	6,15																																	
.0150	1,50	40	18	5,40																																	
.0200	2,00	49	24	4,38																																	
.0250	2,50	57	30	4,95																																	
.0300	3,00	61	33	4,95																																	
.0330	3,30	65	36	5,17																																	
.0350	3,50	70	39	6,04																																	
.0400	4,00	75	43	6,42																																	
.0420	4,20	75	43	6,72																																	
.0450	4,50	80	47	7,62																																	
.0500	5,00	86	52	8,00																																	
.0550	5,50	93	57	10,61																																	
.0600	6,00	93	57	10,37																																	
.0650	6,50	101	63	12,90																																	
.0680	6,80	109	69	13,97																																	

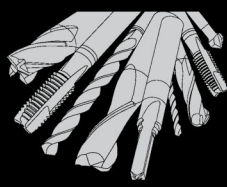
## Serie 09507

### PRESTO Super-Elite Kryo-Spiralbohrer HSSECo



Super  
Elite

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+			
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+
BestNr A																												09 507									
Gruppe																												01									
Qualität																												HSSECo									
Schicht																												P2-BrOx									
Dreh																												RH									
Spitze Δ																												135°									
		Satz	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€																														
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	mm	Satz																														
.MK19	MK 19	19	1,00	10,00	0,50	236,20																															
.MK25	MK 25	25	1,00	13,00	0,50	508,33																															



## Bohren | Drilling

### Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



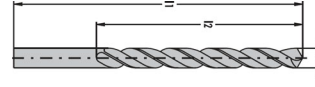
## Serie 01218

### ELITE SUPER Xtrem HSSECo8-ALTiN Kurznut-Spiralbohrer <55HRC

für Manganstähle, wie z.B. HARDOX500®

**Type 01218** - 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 HSSCo including 8% cobalt and 10% molybdenum. To be used for machining manganese steel such as HARDOX 400, HARDOX 450 and HARDOX 500.



#### 01218 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSSECo8 / M42 ALTiN-beschichtet
- ▶ Kegelmantelschliff 135°
- ▶ Sonder-Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Seitenspanwinkel kleiner als normal
- ▶ Kerndicke + Kernanstieg stärker als normal
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

# HARDOX®

VERSCHLEISSBLECH

ELITE SUPER Xtrem

		P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑ ++						
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊖ +
<b>BestNr A</b>																																			⊕ ++
<b>Gruppe</b>																																			⊕ +
<b>Qualität</b>																																			
<b>Schicht</b>																																			
<b>Dreh <input type="checkbox"/></b>																																			
<b>Spitze Δ</b>																																			
<b>BrstNr B</b>																																			





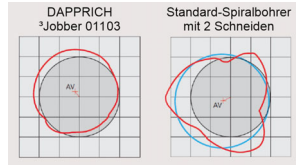
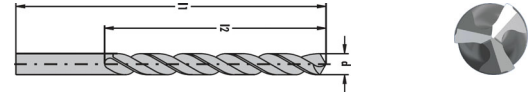
# Serie 01103

## Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer <sup>3</sup>Jobber, HSSECo

DIN 338 N<sup>3</sup>, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

**Typ 01103** - Geschliffener Industriespiralbohrer mit 3 Schneiden zur Bearbeitung von Baustählen, unlegierte und legierte Stähle bis 850/mm<sup>2</sup>, rostfreie Stähle, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, NE-Metalle.

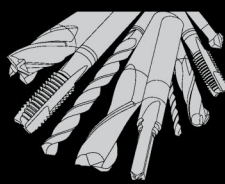
**EN** - General-purpose drill with 3 flutes, to drill steels with tensile strength up to 850N/mm<sup>2</sup>, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, NE-metals.



### 01103 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N<sup>3</sup> (Hi-Tech Industrie)
- ▶ HSSECo
- ▶ 3 Schneiden - 3 Führungsfasen
- ▶ Präzise, runde Löcher bis IT9 möglich
- ▶ Sehr gut zum Aufbohren geeignet
- ▶ Besonders gute Oberflächengüte erreichbar
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			⊕	⊕					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊕	⊕		
✓	✓	✓	✓	○				✓	✓	✓	○	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	+	+
<b>BestNr A</b>																<b>01 103</b>						<b>01 103</b>														
Gruppe																01						01														
Qualität																HSSECo						HSSECo														
Schicht																P0						P0														
Dreh <input type="checkbox"/>																RH						RH														
Spitze Δ																130°						130°														
					Ø mm	l1	l2	VE								€						Ø mm	l1	l2 mm	VE	€	Box-									
<b>BestNr B</b>					d	mm	mm	Stück								Stück						d	mm	mm	Stück	Stück	Type									
.0200	2,00	49	24	10	7,57								.0650	6,50	101	63	10	11,88																		
.0210	2,10	49	24	10	7,57								.0660	6,60	101	63	10	11,88																		
.0220	2,20	53	27	10	7,57								.0670	6,70	101	63	10	11,88																		
.0230	2,30	53	27	10	7,57								.0680	6,80	109	69	10	13,71																		
.0240	2,40	57	30	10	7,57								.0690	6,90	109	69	10	13,71																		
.0250	2,50	57	30	10	7,57								.0700	7,00	109	69	10	13,71																		
.0260	2,60	57	30	10	7,57								.0710	7,10	109	69	10	13,71																		
.0270	2,70	61	33	10	7,57								.0720	7,20	109	69	10	13,71																		
.0280	2,80	61	33	10	7,57								.0730	7,30	109	69	10	13,71																		
.0290	2,90	61	33	10	7,57								.0740	7,40	109	69	10	13,71																		
.0300	3,00	61	33	10	4,70								.0750	7,50	109	69	10	14,99																		
.0310	3,10	65	36	10	5,29								.0760	7,60	117	75	10	14,99																		
.0320	3,20	65	36	10	5,29								.0770	7,70	117	75	10	14,99																		
.0330	3,30	65	36	10	5,29								.0780	7,80	117	75	10	14,99																		
.0340	3,40	70	39	10	6,25								.0790	7,90	117	75	10	14,99																		
.0350	3,50	70	39	10	6,25								.0800	8,00	117	75	10	16,83																		
.0360	3,60	70	39	10	6,25								.0810	8,10	117	75	10	16,83																		
.0370	3,70	70	39	10	6,25								.0820	8,20	117	75	10	16,83																		
.0380	3,80	75	43	10	6,25								.0830	8,30	117	75	10	16,83																		
.0390	3,90	75	43	10	6,25								.0840	8,40	117	75	10	16,83																		
.0400	4,00	75	43	10	6,25								.0850	8,50	117	75	10	19,48																		
.0410	4,10	75	43	10	6,66								.0860	8,60	125	81	10	19,48																		
.0420	4,20	75	43	10	6,66								.0870	8,70	125	81	10	19,48																		
.0430	4,30	80	47	10	7,17								.0880	8,80	125	81	10	19,48																		
.0440	4,40	80	47	10	7,17								.0890	8,90	125	81	10	19,48																		
.0450	4,50	80	47	10	7,17								.0900	9,00	125	81	10	21,95																		
.0460	4,60	80	47	10	7,54								.0910	9,10	125	81	10	21,95																		
.0470	4,70	80	47	10	8,23								.0920	9,20	125	81	10	21,95																		
.0480	4,80	86	52	10	8,23								.0930	9,30	125	81	10	21,95																		
.0490	4,90	86	52	10	8,23								.0940	9,40	125	81	10	21,95																		
.0500	5,00	86	52	10	8,23								.0950	9,50	125	81	10	23,71																		
.0510	5,10	86	52	10	9,30								.0960	9,60	133	87	10	23,71																		
.0520	5,20	86	52	10	9,30								.0970	9,70	133	87	10	23,71																		
.0530	5,30	86	52	10	9,30								.0980	9,80	133	87	10	23,71																		
.0540	5,40	93	57	10	9,30								.0990	9,90	133	87	10	23,71																		
.0550	5,50	93	57	10	9,30								.1000	10,00	133	87	10	26,58																		
.0560	5,60	93	57	10	10,36								.1020	10,20	133	87	10	29,33																		
.0570	5,70	93	57	10	10,36								.1050	10,50	133	87	10	29,33																		
.0580	5,80	93	57	10	10,36								.1100	11,00	142	94	5	33,04																		
.0590	5,90	93	57	10	10,36								.1150	11,50	142	94	5	35,28																		
.0600	6,00	93	57	10	10,36								.1200	12,00	151	101	5	40,10																		
.0610	6,10	101	63	10	10,36								.1250	12,50	151	101	5	41,64																		
.0620	6,20	101	63	10	10,36								.1300	13,00	151	101	5	44,39																		
.0630	6,30	101	63	10	10,36								.3J17	Set17	2-10	x0,50	1	208,96	Plastik																	
.0640	6,40	101	63	10	10,36								.3J23	Set23	2-13	x0,50	1	432,55	Plastik																	



# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



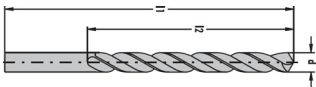
### Serie 01168

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
- ▶ AUSLAUF-ARTIKEL
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A					01 168															01 168			☑	++										
Gruppe					01															01			○	+										
Qualität					HSSCo5															HSSCo5			○	+										
Schicht					P8-TiALN															P8-TiALN			○	+										
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		mm		Stück										
.0250	2,50	57	30	11,73										.0600	6,00	93	57	18,67																
.0330	3,30	65	36	12,54										.0650	6,50	101	63	19,99																
.0350	3,50	70	39	12,72										.0680	6,80	109	69	21,09																
.0400	4,00	75	43	13,57										.0800	8,00	117	75	25,43																
.0420	4,20	75	43	13,97										.0850	8,50	117	75	27,93																
.0500	5,00	86	52	15,21										.1020	10,20	133	87	33,41																



**Auslauf-Artikel >Abverkauf solange Lagervorrat<**



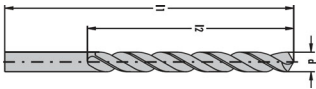
## Serie 01178

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.

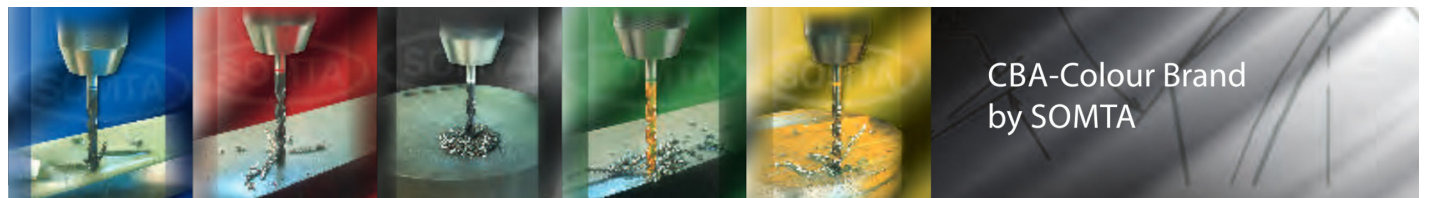
**EN** - CBA Red-band drills for tough treatable steels up to 470HB hardness and tensile strength up to 1.500N/mm<sup>2</sup>. With parabolic flute and special notch geometry at a corrected rake angle of 15° which provides a strong point for harder materials.



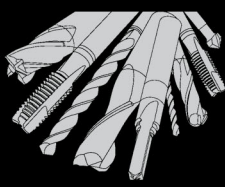
### 01178 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 FS CBA-Rot "Hochfest"
- ▶ HSSECo5 / M35 - TiALN
- ▶ Kegelmantelschliff 130°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 B "UX-Spitze"
- ▶ Parabolische Tieflochspirale; optimierte Geometrie
- ▶ AUSLAUF-ARTIKEL
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A						01 178														01 178														
Gruppe						01														01														
Qualität						HSSCo5														HSSCo5														
Schicht						P8-TiALN														P8-TiALN														
Dreh ↔						RH														RH														
Spitze Δ						130														130°														
Ø mm		l1		l2		€										Ø mm		l1		l2		€												
BestNr B		d	mm	mm	Stück							BestNr B		d	mm	mm	Stück																	
.0250	2,50	57	30	5,05									.0680	6,80	109	69	14,62																	
.0300	3,00	61	33	5,29									.0800	8,00	117	75	18,85																	
.0330	3,30	65	36	7,15									.0850	8,50	117	75	20,19																	
.0400	4,00	75	43	7,92									.0900	9,00	125	81	21,34																	
.0420	4,20	75	43	8,10									.1000	10,00	133	87	23,96																	
.0500	5,00	86	52	9,23									.1020	10,20	133	87	29,58																	
.0600	6,00	93	57	12,72									.1200	12,00	151	101	32,91																	
.0650	6,50	101	63	13,63																														



**Auslauf-Artikel >Abverkauf solange Lagervorrat<**



# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



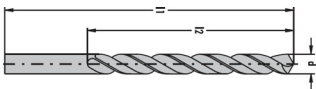
### Serie 01188

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 faserverstärkte 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.

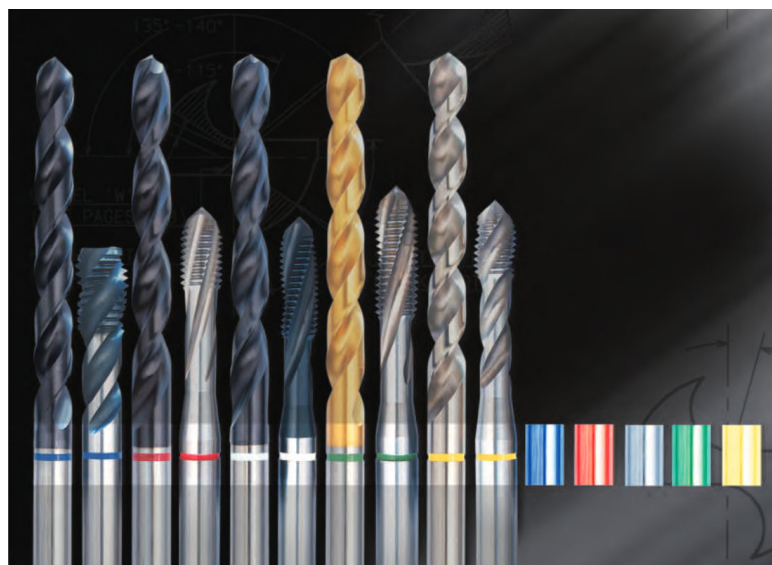
EN - CBA White-band drills for highly abrasive materials such as Cast Iron and Reinforced Plastics. The double angled DX-point 118°/70° minimizes wear on the outer corners of the drill point. Point web thinned for easier penetration.



#### 01188 Daprich-TechBox

- ▶ DIN 338 FS CBA-Weiss "GG"
- ▶ HSSECo5 / M35 - TiALN
- ▶ Kegelmantelschliff 118°/70° DX
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 D
- ▶ Parabolische Tieflochspirale; optimierte Geometrie
- ▶ AUSLAUF-ARTIKEL
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

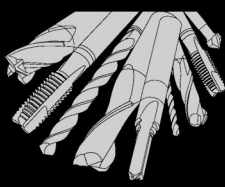
P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
<b>BestNr A</b>				01 188															01 188															
Gruppe				01															01															
Qualität				HSSCo5															HSSCo5															
Schicht				P8-TiALN															P8-TiALN															
Dreh <input type="checkbox"/>				RH															RH															
Spitze Δ				118/70°															118/70°															
Ø mm		l1		l2		€										Ø mm		l1		l2		€												
<b>BestNr B</b>		d		mm		Stück								<b>BestNr B</b>		d		mm		mm		Stück												
.0250	2,50	57	30	4,75										.0680	6,80	109	69	20,42																
.0330	3,30	65	36	6,33										.0710	7,10	109	69	20,39																
.0420	4,20	75	43	9,09										.0800	8,00	117	75	22,48																
.0500	5,00	86	52	11,01										.0850	8,50	117	75	23,96																
.0650	6,50	101	63	19,32										.1020	10,20	133	87	31,52																



**Auslauf-Artikel > Abverkauf solange Lagervorrat <**







# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



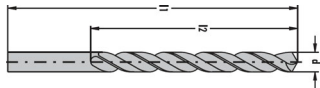
### Serie 01120

Spiralbohrer, HSSECo

DIN 338 N, rechtsschneidend

**Type 01120** - Cobaltlegierter piralbohrer 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 Daprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (CLASSIC)
- ▶ HSSECo
- ▶ Kegelmantelschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ VE ≤ 10,5mm = 10 Stück; ≥ 10,6 mm = 5 Stück
- ▶ CLASSIC-Importbohrer
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+	

BestNr A																	01 120																	01 120							
Gruppe																	04																	04							
Qualität																	HSSCo																	HSSCo							
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

	Ø mm	l1	l2	€		BestNr B	d	mm	mm	€
.0100	1,00	34	12	0,49		.0580	5,80	93	57	2,86
.0110	1,10	36	14	0,49		.0590	5,90	93	57	2,86
.0120	1,20	38	16	0,49		.0600	6,00	93	57	2,86
.0130	1,30	38	16	0,49		.0610	6,10	101	63	3,35
.0140	1,40	40	18	0,49		.0620	6,20	101	63	3,35
.0150	1,50	40	18	0,49		.0630	6,30	101	63	3,35
.0160	1,60	43	20	0,58		.0640	6,40	101	63	3,39
.0170	1,70	43	20	0,58		.0650	6,50	101	63	3,39
.0180	1,80	46	22	0,58		.0660	6,60	101	63	4,02
.0190	1,90	46	22	0,58		.0670	6,70	101	63	4,02
.0200	2,00	49	24	0,58		.0680	6,80	109	69	4,02
.0210	2,10	49	24	0,71		.0690	6,90	109	69	4,02
.0220	2,20	53	27	0,71		.0700	7,00	109	69	4,02
.0230	2,30	53	27	0,71		.0710	7,10	109	69	4,56
.0240	2,40	57	30	0,71		.0720	7,20	109	69	4,56
.0250	2,50	57	30	0,71		.0730	7,30	109	69	4,56
.0260	2,60	57	30	0,89		.0740	7,40	109	69	4,56
.0270	2,70	61	33	0,89		.0750	7,50	109	69	4,56
.0280	2,80	61	33	0,89		.0760	7,60	117	75	5,31
.0290	2,90	61	33	0,89		.0770	7,70	117	75	5,31
.0300	3,00	61	33	0,89		.0780	7,80	117	75	5,31
.0310	3,10	65	36	0,99		.0790	7,90	117	75	5,31
.0320	3,20	65	36	0,99		.0800	8,00	117	75	5,45
.0330	3,30	65	36	1,11		.0810	8,10	117	75	6,25
.0340	3,40	70	39	1,11		.0820	8,20	117	75	6,25
.0350	3,50	70	39	1,11		.0830	8,30	117	75	6,25
.0360	3,60	70	39	1,34		.0840	8,40	117	75	6,25
.0370	3,70	70	39	1,34		.0850	8,50	117	75	6,25
.0380	3,80	75	43	1,34		.0860	8,60	125	81	7,06
.0390	3,90	75	43	1,34		.0870	8,70	125	81	7,06
.0400	4,00	75	43	1,34		.0880	8,80	125	81	7,06
.0410	4,10	75	43	1,52		.0890	8,90	125	81	7,06
.0420	4,20	75	43	1,52		.0900	9,00	125	81	7,06
.0430	4,30	80	47	1,65		.0910	9,10	125	81	7,77
.0440	4,40	80	47	1,65		.0920	9,20	125	81	7,77
.0450	4,50	80	47	1,65		.0930	9,30	125	81	7,77
.0460	4,60	80	47	1,92		.0940	9,40	125	81	7,77
.0470	4,70	80	47	1,92		.0950	9,50	125	81	7,77
.0480	4,80	86	52	1,92		.0960	9,60	133	87	9,02
.0490	4,90	86	52	2,06		.0970	9,70	133	87	9,02
.0500	5,00	86	52	2,06		.0980	9,80	133	87	9,02
.0510	5,10	86	52	2,28		.0990	9,90	133	87	9,02
.0520	5,20	86	52	2,28		.1000	10,00	133	87	9,02
.0530	5,30	86	52	2,46		.1020	10,20	133	87	9,91
.0540	5,40	93	57	2,46		.1050	10,50	133	87	9,91
.0550	5,50	93	57	2,46		.1100	11,00	142	94	11,47
.0560	5,60	93	57	2,86		.1150	11,50	142	94	12,41
.0570	5,70	93	57	2,86		.1200	12,00	151	101	14,28



# 01120

## Spiralbohrer, HSSECo (Fortsetzung)

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++								
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+		
✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	✓	✓	✓	✓							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+		
BestNr A														01 120				01 120																		
Gruppe														04				04																		
Qualität														HSSECo				HSSECo																		
Schicht														P2-BrOx				P2-BrOx																		
Dreh ↔														RH				RH																		
Spitze Δ														135°				135°																		
Ø mm		l1		l2		€														Ø mm		l1		l2		€										
BestNr B		d		mm		Stück														BestNr B		d		mm		Stück										
.1250		12,50		151		101		15,39														.1450		14,50		169		114		19,99						
.1300		13,00		151		101		16,56														.1500		15,00		169		114		21,69						
.1350		13,50		160		108		17,54														.1550		15,50		178		120		23,21						
.1400		14,00		160		108		18,48														.1600		16,00		178		120		25,57						

## Serie 09520

### CLASSIC-Spiralbohrer, HSSECo

DIN 338 N, rechtsschneidend

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

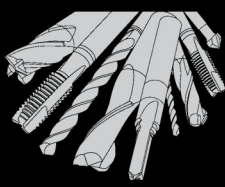
EN - Heavy Duty drill made of cobalt material with good heat resistance. To drill steels with tensile strength above 800N/mm<sup>2</sup>. Decent import drill.



#### 09520 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (CLASSIC)
- ▶ HSSECo
- ▶ Kegelmantelanschiff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ Kunststoff-Box / Metallkassette
- ▶ Classic-Importware
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	✓	✓	✓	✓							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+
BestNr A														09 520																				
Gruppe														04																				
Qualität														HSSECo																				
Schicht														P2-BrOx																				
Dreh ↔														RH																				
Spitze Δ														135°																				
Satz- Type		Anzahl Bohrer		Inhalt von mm		Inhalt bis mm		Stufung mm		€														Box Type										
BestNr B										Satz																								
.RB41										*																								
.SB19		SB 19		19		1,00		10,00		0,50														GripBox					Plastik					
.RB19		RB 19		19		1,00		10,00		0,50																			Plastik					
.M19		M 19		19		1,00		10,00		0,50																			Metall					
.RB25		RB 25		25		1,00		13,00		0,50																			Plastik					
.M25		M 25		25		1,00		13,00		0,50																			Metall					
.M170		M170		170		1,00		10,00		0,50																			Metall					
		Inhalt:				1,0-8,0 mm: je 10 per Ø																												
						8,5-10,0mm: je 5 per Ø																												



# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



## Serie 01217

### HM-bestückte Spiralbohrer

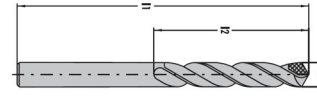
kurz, rechtsschneidend

**Typ 01217** - 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 4xd.



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



### 01217 Daprich-TechBox

- ▶ DIN 338
- ▶ 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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A					01 217																01 217			○	+									
Gruppe					03																03			○	+									
Qualität					HM																HM			○	+									
Schicht					P0																P0			○	+									
Dreh ↺					RH																RH			○	+									
Spitze Δ					120°																120°			○	+									
		Ø mm	l1	l2	€																€			○	+									
BestNr B		d	mm	mm	Stück									BestNr B			d	mm	mm	Stück				○	+									
																																		
.0200	2,00	49	24	14,01						.1020	10,20	133	87	28,00																				
.0250	2,50	57	30	9,33						.1050	10,50	133	87	28,00																				
.0300	3,00	61	33	9,33						.1100	11,00	142	94	28,00																				
.0350	3,50	70	39	11,10						.1150	11,50	142	94	30,36																				
.0400	4,00	75	43	12,27						.1200	12,00	151	101	30,36																				
.0420	4,20	75	43	13,42						.1250	12,50	151	101	37,38																				
.0450	4,50	80	47	13,42						.1300	13,00	151	101	37,38																				
.0500	5,00	86	52	14,01						.1350	13,50	160	108	45,54																				
.0510	5,10	86	52	28,00						.1400	14,00	160	108	45,54																				
.0550	5,50	93	57	14,60						.1450	14,50	169	114	50,20																				
.0600	6,00	93	57	15,18						.1500	15,00	169	114	73,57																				
.0610	6,10	101	63	23,34						.1550	15,50	178	120	56,05																				
.0650	6,50	101	63	16,36						.1600	16,00	178	120	56,05																				
.0680	6,80	109	69	23,93						.1650	16,50	184	125	65,38																				
.0700	7,00	109	69	16,95						.1700	17,00	184	125	65,38																				
.0750	7,50	109	69	17,54						.1750	17,50	191	130	145,94																				
.0800	8,00	117	75	19,26						.1800	18,00	191	130	68,87																				
.0850	8,50	117	75	19,85						.1850	18,50	198	135	76,44																				
.0900	9,00	125	81	21,02						.1900	19,00	198	135	136,61																				
.0950	9,50	125	81	22,20						.1950	19,50	205	140	145,97																				
.1000	10,00	133	87	26,87						.2000	20,00	205	140	79,38																				
.RB15					*																													



## Serie 01050

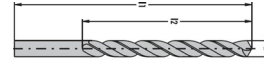
### DxC-Spiralbohrer VHM, 4xØ ohne IK

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.



**DxC**

#### 01050 Daprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N
- ▶ VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- ▶ Kreuzanschliff DIJN 1412 C 118°
- ▶ Sonder-Ausspitzung
- ▶ Kerndicke stärker als normal
- ▶ Ø-Toleranz: h8
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

	P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +						
	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3							
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		€		auf																		Ø mm		l1		l2		€		auf					
BestNr B	d		mm		mm		Stück		Anfrage																		d		mm		mm		Stück		Anfrage					

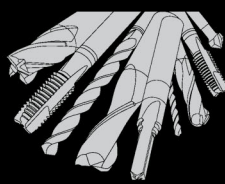




# 01050

## DxC-Spiralbohrer VHM, 4xØ ohne IK (Fortsetzung 2)

P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++									
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+							
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 <input type="checkbox"/>						RH				RH														RH			RH														
Spitze Δ						118°				118°														118°			118°														
Ø mm		l1		l2		€		auf												Ø mm		l1		l2		€		auf													
BestNr B		d		mm		mm		Stück		Anfrage										BestNr B		d		mm		mm		Stück		Anfrage											
.1110	11,10	142	95	148,10																.1165	11,65	142	95	164,64																	
.1115	11,15	142	95	148,10																.1170	11,70	142	95	164,64																	
.1120	11,20	142	95	148,10																.1175	11,75	142	95	164,64																	
.1125	11,25	142	95	148,10																.1180	11,80	142	95	164,64																	
.1130	11,30	142	95	148,10																.1185	11,85	151	102	164,64																	
.1135	11,35	142	95	148,10																.1190	11,90	151	102	164,64																	
.1140	11,40	142	95	148,10																.1195	11,95	151	102	199,45																	
.1145	11,45	142	95	164,64																.1200	12,00	151	102	199,45																	
.1150	11,50	142	95	164,64																.1250	12,50	151	101	*																	
.1155	11,55	142	95	164,64																.1300	13,00	151	101	220,62																	
.1160	11,60	142	95	164,64																																					



# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



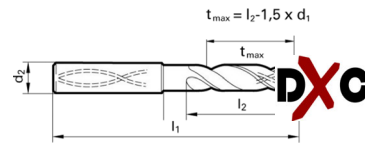
### Serie 01288

#### DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 5xD mit IK

DIN 6537L mit Innenkühlung, rechtsschneidend

**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 5 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 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  $\phi$  deep.



#### 01288 Daprich-TechBox

- ▶ DIN 6537L mit Innenkühlung
- ▶ VHM-Feinstkorn, TiALN-beschichtet
- ▶ Kegelmantelanschleiff 140°, Sonder-Ausspitzung
- ▶ Kerndicker stärker, Kernanstieg geringer als normal
- ▶  $\phi$ -Toleranz m7
- ▶ Schaft DIN 6535 HA
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

P			M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+

BestNr A	Ø mm	l1	l2	d2	€	BestNr B	Ø mm	l1	l2	d2	€
Grundeigenschaften	d	mm	mm	mm	Stück	d	mm	mm	mm	mm	Stück
01 288						01 288					
03						03					
VHM						VHM					
P8-TiALN						P8-TiALN					
RH						RH					
140°						140°					
0300	3,00	66	28	6	63,85	0760	7,60	91	53	8	75,86
0310	3,10	66	28	6	63,85	0770	7,70	91	53	8	75,86
0320	3,20	66	28	6	63,85	0780	7,80	91	53	8	75,86
0330	3,30	66	28	6	63,85	0790	7,90	91	53	8	75,86
0340	3,40	66	28	6	63,85	0800	8,00	91	53	8	75,86
0350	3,50	66	28	6	63,85	0810	8,10	103	61	10	95,16
0360	3,60	66	28	6	63,85	0820	8,20	103	61	10	95,16
0370	3,70	66	28	6	63,85	0830	8,30	103	61	10	95,16
0380	3,80	74	36	6	63,85	0840	8,40	103	61	10	95,16
0390	3,90	74	36	6	63,85	0850	8,50	103	61	10	95,16
0400	4,00	74	36	6	67,87	0860	8,60	103	61	10	95,16
0410	4,10	74	36	6	67,87	0870	8,70	103	61	10	95,16
0420	4,20	74	36	6	67,87	0880	8,80	103	61	10	95,16
0430	4,30	74	36	6	67,87	0890	8,90	103	61	10	95,16
0440	4,40	74	36	6	67,87	0900	9,00	103	61	10	95,16
0450	4,50	74	36	6	67,87	0910	9,10	103	61	10	95,16
0460	4,60	74	36	6	67,87	0920	9,20	103	61	10	95,16
0470	4,70	74	36	6	67,87	0930	9,30	103	61	10	95,16
0480	4,80	82	44	6	67,87	0940	9,40	103	61	10	95,16
0490	4,90	82	44	6	67,87	0950	9,50	103	61	10	95,16
0500	5,00	82	44	6	67,87	0960	9,60	103	61	10	95,16
0510	5,10	82	44	6	67,87	0970	9,70	103	61	10	95,16
0520	5,20	82	44	6	67,87	0980	9,80	103	61	10	95,16
0530	5,30	82	44	6	67,87	0990	9,90	103	61	10	95,16
0540	5,40	82	44	6	67,87	1000	10,00	103	61	10	95,16
0550	5,50	82	44	6	67,87	1010	10,10	118	71	12	134,79
0560	5,60	82	44	6	67,87	1020	10,20	118	71	12	134,79
0570	5,70	82	44	6	67,87	1030	10,30	118	71	12	134,79
0580	5,80	82	44	6	67,87	1040	10,40	118	71	12	134,79
0590	5,90	82	44	6	67,87	1050	10,50	118	71	12	134,79
0600	6,00	82	44	6	67,87	1060	10,60	118	71	12	134,79
0610	6,10	91	53	8	75,86	1070	10,70	118	71	12	134,79
0620	6,20	91	53	8	75,86	1080	10,80	118	71	12	134,79
0630	6,30	91	53	8	75,86	1090	10,90	118	71	12	134,79
0640	6,40	91	53	8	75,86	1100	11,00	118	71	12	134,79
0650	6,50	91	53	8	75,86	1150	11,50	118	71	12	134,79
0660	6,60	91	53	8	75,86	1180	11,80	118	71	12	134,79
0670	6,70	91	53	8	75,86	1200	12,00	118	71	12	134,79
0680	6,80	91	53	8	75,86	1250	12,50	124	77	14	180,11
0690	6,90	91	53	8	75,86	1280	12,80	124	77	14	180,11
0700	7,00	91	53	8	75,86	1300	13,00	124	77	14	180,11
0710	7,10	91	53	8	75,86	1350	13,50	124	77	14	180,11
0720	7,20	91	53	8	75,86	1400	14,00	124	77	14	180,11
0730	7,30	91	53	8	75,86	1450	14,50	133	83	16	224,00
0740	7,40	91	53	8	75,86	1500	15,00	133	83	16	224,00
0750	7,50	91	53	8	75,86	1550	15,50	133	83	16	224,00



# 01288

## DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 5xD mit IK (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
<b>BestNr A</b>																<b>01 288</b>									<b>01 288</b>									
Gruppe																03									03									
Qualität																VHM									VHM									
Schicht																P8-TiALN									P8-TiALN									
Dreh ☐↔																RH									RH									
Spitze Δ																140°									140°									
<b>BestNr B</b>		Ø mm	l1	l2	d2	€																								€				
<b>BestNr B</b>		d	mm	mm	mm	Stück																						Stück						
.1600		16,00	133	83	16	<b>224,00</b>																						<b>388,45</b>						
.1650		16,50	143	93	18	<b>357,20</b>																						<b>388,45</b>						
.1700		17,00	143	93	18	<b>357,20</b>																						<b>388,45</b>						
.1750		17,50	143	93	18	<b>357,20</b>																						<b>388,45</b>						
.1800		18,00	143	93	18	<b>357,20</b>																						<b>388,45</b>						

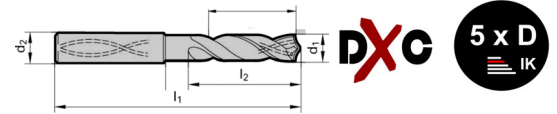
# Serie 93059

## DxC Vollhartmetall-Bohrreibahle H7, AlTiSi-beschichtet

mit internen Kühlmittelkanälen

**Type 93059** - Hochleistungs-Bohrreibahle H7, geläpft mit AlTiSi-Beschichtung für die Bearbeitung von nicht-legierten und legierten, sowie hitzebeständigen Stählen; Cr-Ni-Legierung, Titan-Legierungen; Aluminium, Aluminium-Legierungen, Kupfer, Messing, Bronze. Für Bohrtiefen bis 5 x d.

EN - High precision Drill-Reamer H7, lapped and AlTiSi-coated. To be used on Non-alloyed and alloyed steels, heat resistant steels; Cr-Ni alloys, Titan alloys, Aluminium and its alloys, Copper, Brass, Bronze. Designed to drill up to five times Ø deep.

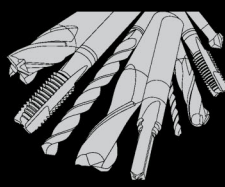


### 93059 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 6537L mit Innenkühlung
- ▶ VHM-Feinstkorn, AlTiSi-beschichtet
- ▶ Kegelmantelschliff 140°, Sonder-Ausspitzung
- ▶ Interne Kühlmittelkanäle
- ▶ Ø-Toleranz H7
- ▶ Schaft DIN 6535 HA
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
<b>BestNr A</b>																<b>93 059</b>									<b>93 059</b>									
Gruppe																03									03									
Qualität																VHM									VHM									
Schicht																P9-AlTiSi									P9-AlTiSi									
Dreh ☐↔																RH									RH									
Spitze Δ																140°									140°									
<b>BestNr B</b>		d1 H7	l1	l2	l3	d2 h6	€																						€					
<b>BestNr B</b>		mm	mm	mm	mm	mm	Stück																				Stück							
.0300		3,00	66	28	23	6,00	<b>319,14</b>																						<b>388,59</b>					
.0400		4,00	74	36	29	6,00	<b>319,14</b>																						<b>455,61</b>					
.0500		5,00	82	44	35	6,00	<b>319,14</b>																						<b>455,61</b>					
.0600		6,00	82	44	35	6,00	<b>319,14</b>																						<b>643,20</b>					
.0700		7,00	91	53	43	8,00	<b>388,59</b>																						<b>643,20</b>					





# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



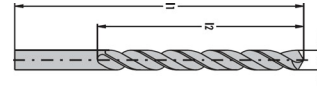
### Serie 93069

**DxC Composite-Bohrreibahle H7, VHM-AlCro**

vierschneidig

Typ 93069 - Spezial Bohrreibahle H7 zur Bearbeitung von NE-Metallen, Kompositmaterialien und Kunststoffen.

EN - Special Drill-reamer H7 to drill Non-ferrous materials such as Aluminium, Copper, Brass, Bronze, Composite materials, Carbon fibre and plastic materials.



#### 93069 Dapprich-TechBox

- ▶ DxC Werksnorm
- ▶ VHM-Feinstkorn
- ▶ Sonder-Spitze
- ▶ 4-schneidig
- ▶ AlCro-Beschichtung
- ▶ Weitere Durchmesser auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207 5050

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☑	+		
BestNr A					93 069																			93 069												
Gruppe					03																			03												
Qualität					VHM																			VHM												
Schicht					AlCro																			AlCro												
Dreh ↔					RH																			RH												
					€																			€												
BestNr B					Ø H7	l1	l2	Stück																			BestNr B	Ø H7	l1	l2	Stück					
					mm	mm	mm																				mm	mm	mm							
.0200					2,00	100	50	86,00																			.0633	6,33	100	50	131,22					
.0248					2,48	100	50	86,00																			.0660	6,60	100	50	131,22					
.0300					3,00	100	50	97,17																			.0700	7,00	100	50	131,22					
.0317					3,17	100	50	97,17																			.0792	7,92	100	50	156,33					
.0400					4,00	100	50	102,72																			.0800	8,00	100	50	156,33					
.0421					4,21	100	50	103,86																			.0863	8,63	100	50	180,89					
.0482					4,82	100	50	109,43																			.0900	9,00	100	50	180,89					
.0505					5,05	100	50	112,21																			.1000	10,00	100	50	208,83					
.0553					5,53	100	50	115,01																			.1200	12,00	100	50	266,89					
.0600					6,00	100	50	115,01																												



## Serie 01900

**HSS-Rohlinge DIN 338**



**Type 01900** - Spiralbohrer-Rohlinge, durchgehend gehärtet, rundgeschliffen, ohne Verjüngung.

Ideale Rohlinge zum Schleifen eigener Werkzeuge oder Überprüfung von Lochmaßen.

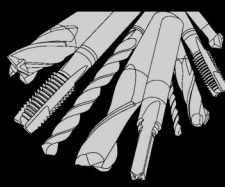
**EN** - Jobber length blank hardened & ground all over, h8, without back taper



### 01900 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 338
- ▶ HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ 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			
	Ø d	l1	VE	€		Ø d	l1	VE	€		
BestNr B	mm	mm		Stück	BestNr B	mm	mm		Stück		
.0100	1,00	34	10	1,85	.0590	5,90	93	10	2,87		
.0110	1,10	36	10	1,77	.0600	6,00	93	10	2,53		
.0120	1,20	38	10	1,85	.0610	6,10	101	10	3,02		
.0130	1,30	38	10	1,77	.0620	6,20	101	10	3,02		
.0140	1,40	40	10	1,77	.0630	6,30	101	10	3,02		
.0150	1,50	40	10	1,51	.0640	6,40	101	10	3,29		
.0160	1,60	43	10	1,47	.0650	6,50	101	10	3,17		
.0170	1,70	43	10	1,51	.0660	6,60	101	10	3,43		
.0180	1,80	46	10	1,32	.0670	6,70	101	10	3,51		
.0190	1,90	46	10	1,35	.0680	6,80	109	10	4,07		
.0200	2,00	49	10	1,17	.0690	6,90	109	10	4,07		
.0210	2,10	49	10	1,35	.0700	7,00	109	10	3,74		
.0220	2,20	53	10	1,35	.0710	7,10	109	10	4,19		
.0230	2,30	53	10	1,35	.0720	7,20	109	10	4,31		
.0240	2,40	57	10	1,47	.0730	7,30	109	10	4,31		
.0250	2,50	57	10	1,47	.0740	7,40	109	10	4,42		
.0260	2,60	57	10	1,47	.0750	7,50	109	10	4,19		
.0270	2,70	61	10	1,47	.0760	7,60	117	10	4,80		
.0280	2,80	61	10	1,51	.0770	7,70	117	10	4,80		
.0290	2,90	61	10	1,51	.0780	7,80	117	10	4,83		
.0300	3,00	61	10	1,32	.0790	7,90	117	10	4,83		
.0310	3,10	65	10	1,51	.0800	8,00	117	10	4,19		
.0320	3,20	65	10	1,51	.0810	8,10	117	10	4,95		
.0330	3,30	65	10	1,73	.0820	8,20	117	10	5,06		
.0340	3,40	70	10	1,73	.0830	8,30	117	10	5,47		
.0350	3,50	70	10	1,47	.0840	8,40	117	10	5,47		
.0360	3,60	70	10	1,77	.0850	8,50	117	10	5,36		
.0370	3,70	70	10	1,77	.0860	8,60	125	5	6,01		
.0380	3,80	75	10	1,85	.0870	8,70	125	5	6,01		
.0390	3,90	75	10	1,89	.0880	8,80	125	5	6,23		
.0400	4,00	75	10	1,51	.0890	8,90	125	5	6,56		
.0410	4,10	75	10	2,04	.0900	9,00	125	5	5,82		
.0420	4,20	75	10	1,77	.0910	9,10	125	5	6,56		
.0430	4,30	80	10	2,15	.0920	9,20	125	5	6,56		
.0440	4,40	80	10	2,15	.0930	9,30	125	5	6,60		
.0450	4,50	80	10	1,89	.0940	9,40	125	5	6,60		
.0460	4,60	80	10	2,15	.0950	9,50	125	5	6,60		
.0470	4,70	80	10	2,15	.0960	9,60	133	5	7,25		
.0480	4,80	86	10	2,18	.0970	9,70	133	5	7,25		
.0490	4,90	86	10	2,27	.0980	9,80	133	5	7,85		
.0500	5,00	86	10	1,82	.0990	9,90	133	5	7,85		
.0510	5,10	86	10	2,37	.1000	10,00	133	5	7,02		
.0520	5,20	86	10	2,37	.1050	10,50	133	5	8,98		
.0530	5,30	86	10	2,37	.1100	11,00	142	5	10,37		
.0540	5,40	93	10	2,65	.1150	11,50	142	5	11,29		
.0550	5,50	93	10	2,53	.1200	12,00	151	5	12,64		
.0560	5,60	93	10	2,72	.1250	12,50	151	5	14,20		
.0570	5,70	93	10	2,72	.1300	13,00	151	5	15,59		
.0580	5,80	93	10	2,75							



# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft lang



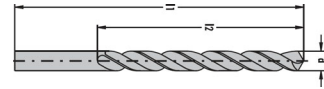
### Serie 04000

#### 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 Daprich-TechBox

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

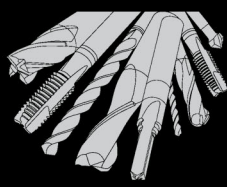
P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A				04 000																		04 000												
Gruppe				01																		01												
Qualität				HSSG																		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	€				Kassetten-																		
	d	mm	mm	Stück					d	mm	mm	Stück				Type																		
.0030	0,30	27	7	10,66				.0480	4,80	132	87	7,02																						
.0040	0,40	30	10	7,92				.0490	4,90	132	87	7,02																						
.0050	0,50	32	12	6,72				.0500	5,00	132	87	6,60																						
.0060	0,60	35	15	6,72				.0510	5,10	132	87	7,02																						
.0070	0,70	42	21	6,72				.0520	5,20	132	87	7,10																						
.0080	0,80	46	25	6,72				.0530	5,30	132	87	7,25																						
.0090	0,90	51	29	6,56				.0540	5,40	139	91	7,32																						
.0100	1,00	56	33	7,02				.0550	5,50	139	91	7,48																						
.0110	1,10	60	37	7,02				.0560	5,60	139	91	7,43																						
.0120	1,20	65	41	6,60				.0570	5,70	139	91	7,48																						
.0130	1,30	65	41	6,01				.0580	5,80	139	91	7,74																						
.0140	1,40	70	45	5,70				.0590	5,90	139	91	8,12																						
.0150	1,50	70	45	4,90				.0600	6,00	139	91	8,12																						
.0160	1,60	76	50	4,95				.0610	6,10	148	97	8,53																						
.0170	1,70	76	50	4,95				.0620	6,20	148	97	8,98																						
.0180	1,80	80	53	4,95				.0630	6,30	148	97	9,73																						
.0190	1,90	80	53	4,95				.0640	6,40	148	97	8,61																						
.0200	2,00	85	56	3,43				.0650	6,50	148	97	10,11																						
.0210	2,10	85	56	4,04				.0660	6,60	148	97	10,49																						
.0220	2,20	90	59	4,04				.0670	6,70	148	97	11,67																						
.0230	2,30	90	59	4,04				.0680	6,80	156	102	11,67																						
.0240	2,40	95	62	4,04				.0690	6,90	156	102	10,01																						
.0250	2,50	95	62	3,55				.0700	7,00	156	102	12,19																						
.0260	2,60	95	62	4,31				.0710	7,10	156	102	12,50																						
.0270	2,70	100	66	4,38				.0720	7,20	156	102	12,64																						
.0280	2,80	100	66	4,38				.0730	7,30	156	102	12,72																						
.0290	2,90	100	66	4,42				.0740	7,40	156	102	11,43																						
.0300	3,00	100	66	4,38				.0750	7,50	156	102	13,09																						
.0310	3,10	106	69	5,21				.0760	7,60	165	109	13,17																						
.0320	3,20	106	69	4,49				.0770	7,70	165	109	13,32																						
.0330	3,30	106	69	4,95				.0780	7,80	165	109	13,44																						
.0340	3,40	112	73	5,44				.0790	7,90	165	109	11,59																						
.0350	3,50	112	73	4,95				.0800	8,00	165	109	13,92																						
.0360	3,60	112	73	5,44				.0810	8,10	165	109	13,44																						
.0370	3,70	112	73	5,54				.0820	8,20	165	109	15,48																						
.0380	3,80	119	78	5,78				.0830	8,30	165	109	13,17																						
.0390	3,90	119	78	6,01				.0840	8,40	165	109	16,15																						
.0400	4,00	119	78	5,44				.0850	8,50	165	109	17,18																						
.0410	4,10	119	78	6,23				.0860	8,60	175	115	18,27																						
.0420	4,20	119	78	5,44				.0870	8,70	175	115	19,03																						
.0430	4,30	126	82	6,46				.0880	8,80	175	115	13,92																						
.0440	4,40	126	82	6,46				.0890	8,90	175	115	19,32																						
.0450	4,50	126	82	6,01				.0900	9,00	175	115	17,18																						
.0460	4,60	126	82	6,60				.0910	9,10	175	115	18,27																						
.0470	4,70	126	82	6,72				.0920	9,20	175	115	19,03																						



# 04000

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

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+
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		€																								Kassetten-				
BestNr B		d		mm		mm		Stück						BestNr B		d		mm		mm		mm		Stück				Type						
.0930	9,30	175	115	<b>19,32</b>										.1200	12,00	205	134	<b>29,28</b>																
.0940	9,40	175	115	<b>19,32</b>										.1220	12,20	205	134	<b>38,61</b>																
.0950	9,50	175	115	<b>16,45</b>										.1250	12,50	205	134	<b>29,89</b>																
.0960	9,60	184	121	<b>19,96</b>										.1280	12,80	205	134	<b>50,09</b>																
.0970	9,70	184	121	<b>21,51</b>										.1300	13,00	205	134	<b>30,94</b>																
.0980	9,80	184	121	<b>21,51</b>										.1350	13,50	214	140	<b>33,52</b>																
.0990	9,90	184	121	<b>21,51</b>										.1400	14,00	214	140	<b>37,37</b>																
.1000	10,00	184	121	<b>16,15</b>										.1450	14,50	220	144	<b>42,77</b>																
.1010	10,10	184	121	<b>22,39</b>										.1500	15,00	220	144	<b>44,57</b>																
.1020	10,20	184	121	<b>21,66</b>										.1550	15,50	227	149	<b>57,56</b>																
.1050	10,50	184	121	<b>23,10</b>										.1600	16,00	227	149	<b>54,99</b>																
.1080	10,80	195	128	<b>27,78</b>										.XL19	Set XL1			<b>174,71</b>								Metall								
.1100	11,00	195	128	<b>23,63</b>											Set:			19teilig																
.1120	11,20	195	128	<b>35,44</b>											Inhalt:			1,00 - 10,00 x 0,50 mm																
.1150	11,50	195	128	<b>26,08</b>																														
.1180	11,80	195	128	<b>35,44</b>																														



# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft lang



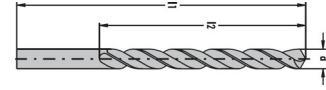
### Serie 04111

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

DIN 340 Heavy Duty, rechtsschneidend

**Type 04111** - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSECo 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 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.



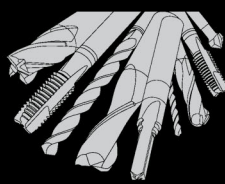
**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

#### 04111 Daprich-TechBox

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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+	
BestNr A					04 111															04 111			○	++											
Gruppe					01															01			○	+											
Qualität					HSSECo															HSSECo			○	+											
Schicht					P2-BrOx															P2-BrOx			○	+											
Dreh ↺					RH															RH			○	+											
Spitze Δ					135°															135°			○	+											
Ø mm		l1		l2		€																													
BestNr B		d	mm	mm	mm	mm	Stück																												
.0100	1,00	56	33	<b>8,38</b>																															
.0110	1,10	60	37	<b>8,38</b>																															
.0120	1,20	65	41	<b>8,00</b>																															
.0130	1,30	65	41	<b>7,25</b>																															
.0140	1,40	70	45	<b>6,84</b>																															
.0150	1,50	70	45	<b>5,96</b>																															
.0160	1,60	76	50	<b>6,08</b>																															
.0170	1,70	76	50	<b>6,08</b>																															
.0180	1,80	80	53	<b>6,08</b>																															
.0190	1,90	80	53	<b>6,08</b>																															
.0200	2,00	85	56	<b>4,31</b>																															
.0210	2,10	85	56	<b>5,06</b>																															
.0220	2,20	90	59	<b>5,06</b>																															
.0230	2,30	90	59	<b>5,06</b>																															
.0240	2,40	95	62	<b>5,06</b>																															
.0250	2,50	95	62	<b>4,42</b>																															
.0260	2,60	95	62	<b>5,25</b>																															
.0270	2,70	100	66	<b>5,40</b>																															
.0280	2,80	100	66	<b>5,40</b>																															
.0290	2,90	100	66	<b>5,47</b>																															
.0300	3,00	100	66	<b>4,61</b>																															
.0310	3,10	106	69	<b>5,47</b>																															
.0320	3,20	106	69	<b>4,83</b>																															
.0330	3,30	106	69	<b>5,25</b>																															
.0340	3,40	112	73	<b>5,85</b>																															
.0350	3,50	112	73	<b>5,25</b>																															
.0360	3,60	112	73	<b>5,85</b>																															
.0370	3,70	112	73	<b>5,96</b>																															
.0380	3,80	119	78	<b>6,08</b>																															
.0390	3,90	119	78	<b>6,37</b>																															
.0400	4,00	119	78	<b>5,73</b>																															
.0410	4,10	119	78	<b>6,60</b>																															
.0420	4,20	119	78	<b>5,73</b>																															
.0430	4,30	126	82	<b>6,87</b>																															
.0440	4,40	126	82	<b>6,87</b>																															





# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft lang



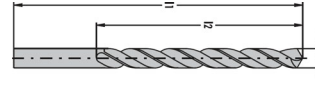
### Serie 04020

DxC-Spiralbohrer VHM, 8xØ ohne IK

~DIN 340 N, rechtsschneidend

**Type 04020** - 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 8xd.

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



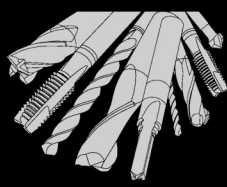
#### 04020 Daprich-TechBox

- ▶ ~DIN 340 N
- ▶ VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- ▶ Kreuzanschliff DIN 1412 C <2,0 mm 118°; ≥2,0 mm 130°
- ▶ Sonder-Ausspitzung
- ▶ Kerndicke stärker als normal
- ▶ Ø-Toleranz: h6
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			⊕	⊕			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊕	⊕
✓	✓	✓	✓	✓	○			○	○	○	○	✓	✓	✓	✓	○	○	○				✓	✓	✓	○	○	○	○	○					
<b>BestNr A</b>					04 020													04 020																
<b>Gruppe</b>					03													03																
<b>Qualität</b>					VHM													VHM																
<b>Schicht</b>					P0													P0																
<b>Dreh</b> ↔					RH													RH																
<b>Spitze Δ</b>					118/130°													118/130°																
		Ø mm	l1	l2	€						Ø mm	l1	l2	€																				
<b>BestNr B</b>	d	mm	mm	Stück						<b>BestNr B</b>	d	mm	mm	Stück																				
.0100	1,00	75	25	29,37						.0440	4,40	100	50	64,53																				
.0110	1,10	75	25	29,37						.0450	4,50	100	50	64,53																				
.0120	1,20	75	25	29,37						.0460	4,60	100	50	68,72																				
.0130	1,30	75	25	29,37						.0470	4,70	100	50	68,72																				
.0140	1,40	75	30	31,03						.0480	4,80	100	50	68,72																				
.0150	1,50	75	30	31,03						.0490	4,90	100	50	68,72																				
.0160	1,60	75	30	31,03						.0500	5,00	150	75	105,40																				
.0170	1,70	75	30	31,03						.0510	5,10	150	75	110,83																				
.0180	1,80	75	30	31,03						.0520	5,20	150	75	110,83																				
.0190	1,90	75	30	31,03						.0530	5,30	150	75	110,83																				
.0200	2,00	75	30	37,25						.0540	5,40	150	75	110,83																				
.0210	2,10	75	30	37,25						.0550	5,50	150	75	110,83																				
.0220	2,20	75	30	37,25						.0560	5,60	150	75	115,84																				
.0230	2,30	75	30	37,25						.0570	5,70	150	75	115,84																				
.0240	2,40	100	35	44,49						.0580	5,80	150	75	115,84																				
.0250	2,50	100	35	44,49						.0590	5,90	150	75	115,84																				
.0260	2,60	100	35	44,49						.0600	6,00	150	75	115,84																				
.0270	2,70	100	35	44,49						.0610	6,10	150	75	128,44																				
.0280	2,80	100	35	44,49						.0620	6,20	150	75	128,44																				
.0290	2,90	100	35	44,49						.0630	6,30	150	75	128,44																				
.0300	3,00	100	50	53,61						.0640	6,40	150	75	128,44																				
.0310	3,10	100	50	53,61						.0650	6,50	150	75	119,98																				
.0320	3,20	100	50	53,61						.0660	6,60	150	75	142,25																				
.0330	3,30	100	50	53,61						.0670	6,70	150	75	142,25																				
.0340	3,40	100	50	53,61						.0680	6,80	150	75	142,25																				
.0350	3,50	100	50	57,80						.0690	6,90	150	75	142,25																				
.0360	3,60	100	50	57,80						.0700	7,00	150	75	135,73																				
.0370	3,70	100	50	57,80						.0750	7,50	150	75	146,29																				
.0380	3,80	100	50	57,80						.0800	8,00	150	75	156,42																				
.0390	3,90	100	50	57,80						.0850	8,50	150	75	180,09																				
.0400	4,00	100	50	62,34						.0900	9,00	150	75	193,65																				
.0410	4,10	100	50	62,34						.0950	9,50	150	75	212,22																				
.0420	4,20	100	50	62,34						.1000	10,00	150	75	226,07																				
.0430	4,30	100	50	62,34						.1200	12,00	200	90	351,86																				







Bohren | Drilling  
Spiralbohrer mit Zylinderschaft lang



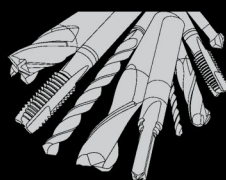
04288

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 8xD mit IK (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	○	☑	○			☑	☑	☑	☑	○	○	○	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	○	○	○	○				○	+
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		d1		mm		mm		mm		Stück		BestNr B		d1		mm		mm		mm		Stück												
.1450	14,50	204	152	16	648,73							.1750	17,50	223	171	18	810,13																	
.1500	15,00	204	152	16	648,73							.1800	18,00	223	171	18	810,13																	
.1550	15,50	204	152	16	648,73							.1850	18,50	244	190	20	1147,35																	
.1600	16,00	204	152	16	648,73							.1900	19,00	244	190	20	1147,35																	
.1650	16,50	223	171	18	724,95							.1950	19,50	244	190	20	1147,35																	
.1700	17,00	223	171	18	724,95							.2000	20,00	244	190	20	1147,35																	







# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra lang

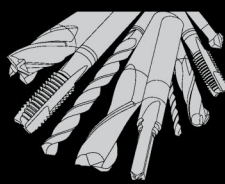


# 05000

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++	
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+	
☑	☑	☑	☑									☑	☑	☐	☐							☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	
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													
.095.315		9,50	315	250	<b>61,07</b>												.115.250		11,50	250	200	<b>54,99</b>													
.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	*												.115.750		11,50	750	450	*													
.100.250		10,00	250	200	<b>40,01</b>												.115.800		11,50	800	450	*													
.100.315		10,00	315	250	<b>54,27</b>												.115.999		11,50	1000	450	*													
.100.400		10,00	400	300	<b>76,09</b>												.120.250		12,00	250	200	<b>54,99</b>													
.100.500		10,00	500	330	*												.120.315		12,00	315	250	<b>69,75</b>													
.100.550		10,00	550	370	*												.120.400		12,00	400	300	<b>88,92</b>													
.100.600		10,00	600	400	*												.120.550		12,00	550	370	*													
.100.650		10,00	650	430	<b>156,62</b>												.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	<b>48,84</b>												.120.999		12,00	1000	450	*													
.105.315		10,50	315	250	<b>62,80</b>												.125.250		12,50	250	200	*													
.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	*												.125.700		12,50	700	450	*													
.105.650		10,50	650	450	*												.125.750		12,50	750	450	*													
.105.700		10,50	700	450	*												.125.800		12,50	800	450	*													
.105.750		10,50	750	450	*												.125.999		12,50	1000	450	*													
.105.800		10,50	800	450	*												.130.250		13,00	250	200	*													
.105.999		10,50	1000	450	*												.130.315		13,00	315	250	<b>73,30</b>													
.110.250		11,00	250	200	<b>53,21</b>												.130.400		13,00	400	315	<b>91,56</b>													
.110.315		11,00	315	250	<b>67,15</b>												.130.450		13,00	450	300	*													
.110.400		11,00	400	300	<b>85,45</b>												.130.550		13,00	550	370	*													
.110.500		11,00	500	330	*												.130.600		13,00	600	400	*													
.110.550		11,00	550	370	*												.130.650		13,00	650	430	*													
.110.600		11,00	660	400	*												.130.700		13,00	700	450	*													
.110.650		11,00	650	430	<b>160,81</b>												.130.750		13,00	750	450	*													
.110.700		11,00	700	450	*												.130.800		13,00	800	450	*													
.110.750		11,00	750	450	*												.130.999		13,00	1000	450	*													
.110.800		11,00	800	450	*												.140.315		14,00	315	250	<b>73,30</b>													
.110.999		11,00	1000	450	*												.140.400		14,00	400	300	<b>91,56</b>													





# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra lang



### Serie 05020

**DxC VHM-Spiralbohrer XXL, ohne IK**

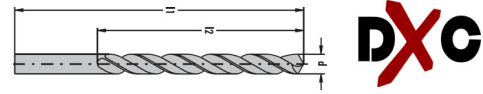
Werknorm, rechtsschneidend

**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.



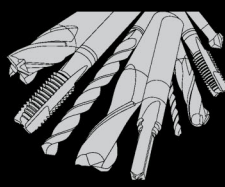
#### 05020 Daprich-TechBox

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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓	✓	○			○	○	○	○	✓	✓	✓	✓	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○	○					
<b>BestNr A</b>					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	€											
<b>BestNr B</b>		d	mm	mm	Stück														<b>BestNr B</b>		d	mm	mm	Stück										
.010.100		1,00	100	50	*														.060.200	6,00	200	100	*											
.015.100		1,50	100	50	*														.065.200	6,50	200	105	*											
.020.100		2,00	100	50	*														.070.200	7,00	200	105	*											
.025.150		2,50	150	75	*														.075.200	7,50	200	105	*											
.030.150		3,00	150	75	*														.080.200	8,00	200	105	*											
.035.150		3,50	150	75	*														.085.250	8,50	250	130	*											
.040.150		4,00	150	75	*														.090.250	9,00	250	130	*											
.045.150		4,50	150	75	*														.095.250	9,50	250	145	*											
.050.200		5,00	200	100	*														.100.250	10,00	250	145	*											
.055.200		5,50	200	100	*																													

0,1 mm Zwischenabmessungen gerne auf Anfrage lieferbar





# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra lang



# 05288

### DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN mit IK (Fortsetzung)

	P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			⊕ ++ ⊕ +
	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	
BestNr A																												05 288				
Gruppe	12xD						12xD																		03							
Qualität							15xD				15xD																VHM					
Schicht											20xD				20xD												P8-TiALN					
Dreh <input type="checkbox"/>															30xD				30xD								RH					
Spitze Δ																			40xD				40xD				140°					
	Ø mm	l1	l2	l1	l2	l1	l2	l1	l2	l1	l2	l1	l2	l1	l2	l1	l2	D	€													
BestNr B	d1	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück													
.20.0500	5,00							155	116									6	580,66													
.20.0600	6,00							172	135									6	602,98													
.20.0650	6,50							186	145									8	714,66													
.20.0700	7,00							201	160									8	736,98													
.20.0750	7,50							211	170									8	736,98													
.20.0800	8,00							221	181									8	736,98													
.20.0850	8,50							236	192									10	960,31													
.20.0900	9,00							247	203									10	982,65													
.20.0950	9,50							259	214									10	982,65													
.20.1000	10,00							267	225									10	982,65													
.30.0300	3,00									140	100							6	*													
.30.0350	3,50									157	117							6	*													
.30.0400	4,00									173	133							6	*													
.30.0450	4,50									190	150							6	*													
.30.0500	5,00									206	166							6	*													
.30.0550	5,50									223	183							6	*													
.30.0600	6,00									239	199							6	*													
.30.0650	6,50									256	216							8	*													
.30.0700	7,00									272	232							8	*													
.30.0750	7,50									289	248							8	*													
.30.0800	8,00									305	265							8	*													
.40.0300	3,00											195	150					6	*													
.40.0400	4,00											220	175					6	*													
.40.0420	4,20											245	200					6	*													
.40.0450	4,50											245	200					6	*													
.40.0480	4,80											275	230					6	*													
.40.0500	5,00											275	230					6	*													
.40.0550	5,50											305	260					6	*													
.40.0580	5,80											305	260					6	*													
.40.0600	6,00											305	260					6	*													
.40.0650	6,50											345	300					8	*													
.40.0680	6,80											345	300					8	*													
.40.0700	7,00											345	300					8	*													
.40.0750	7,50											345	300					8	*													
.40.0800	8,00											430	380					8	*													
.40.0900	9,00											430	380					10	*													



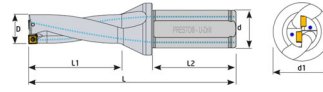
# Serie 82017

## PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 2xD

Indexable U-Drill

**Type 82017** - Wendeschneidplatten-Vollbohrer mit Kühlmittelzuführung bis Bohrtiefe 2xD.  
Wir halten verschiedene Sorten Wendeschneidplatten zur Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Gusseisen, Aluminium und -Legierungen für Sie bereit.

EN - SPMG Indexable U Drills are a range of universal drills excellent for drilling in a wide range of materials, offering through coolant function and interchangeable SPMG ISO inserts.

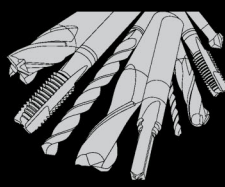


### 82017 Dapprich-TechBox

- ▶ PRESTO-Norm
- ▶ Hohe Wirtschaftlichkeit & Zuverlässigkeit
- ▶ Hohe Produktivität & zuverlässige Bohrprozesse
- ▶ Anwendungsoptimierte Wendeschneidplatten verfügbar
- ▶ Empfohlener Kühlmittel Druck ab 7,5 Bar
- ▶ Schnittdaten sind unbedingt einzuhalten
- ▶ Commodity-Code 8207.5070 (WSP 8209.0020)

BestNr A	P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +		
	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3			
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	✓	✓	✓		✓	✓	✓	○	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	8.1	8.2	8.3	
BestNr A																													82 017							
Gruppe																													03							
Qualität																													WSP							
Dreh ↔																													RH							
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	WSP	Zub.																				WSP									
BestNr B	D	mm	mm	d mm	Stück	Größe	Ersatz-	Antrieb																				Type	Größe	Einsatz						
.1250	12,5	94,0	26,0	20	83,53	05	M2,2x5	T6																												
.1300	13,0	96,0	28,0	20	87,18	05	↓	↓																												
.1350	13,5	96,0	28,0	20	90,16	05																														
.1400	14,0	96,0	28,0	25	94,32	05																														
.1450	14,5	99,0	30,0	25	97,30	05																														
.1500	15,0	99,0	30,0	25	100,43	05																														
.1550	15,5	108,0	32,0	25	102,28	05																														
.1600	16,0	108,0	32,0	25	106,51	06	M2,2x5,5	T7																												
.1650	16,5	110,0	34,0	25	110,54	06	↓	↓																												
.1700	17,0	110,0	34,0	25	112,62	06																														
.1750	17,5	113,0	36,0	25	116,81	06																														
.1800	18,0	113,0	36,0	25	120,89	06																														
.1850	18,5	115,0	38,0	25	125,34	06																														
.1900	19,0	115,0	38,0	25	128,58	06																														
.1950	19,5	119,0	40,0	25	132,03	06																														
.2000	20,0	119,0	40,0	25	135,19	06																														
.2050	20,5	121,0	42,0	25	138,66	06																														
.2100	21,0	121,0	42,0	25	141,83	06																														
.2150	21,5	123,0	44,0	25	145,27	06																														
.2200	22,0	123,0	44,0	25	148,60	07	M2,5x8	T8																												
.2250	22,5	131,0	46,0	25	151,87	07	↓	↓																												
.2300	23,0	131,0	46,0	25	155,23	07																														
.2350	23,5	134,0	48,0	25	158,52	07																														
.2400	24,0	134,0	48,0	25	161,84	07																														
.2450	24,5	137,0	50,0	25	165,27	07																														
.2500	25,0	137,0	50,0	32	168,48	07																														
.2550	25,5	139,0	52,0	32	171,92	07																														
.2600	26,0	139,0	52,0	32	175,09	07																														
.2650	26,5	142,0	54,0	32	178,52	07																														
.2700	27,0	142,0	54,0	32	181,88	07																														
.2750	27,5	144,0	56,0	32	185,17	09	M3,5x9	T15																												
.2800	28,0	144,0	56,0	32	188,53	09	↓	↓																												
.2850	28,5	146,0	58,0	32	191,85	09																														
.2900	29,0	146,0	58,0	32	195,13	09																														
.2950	29,5	148,0	60,0	32	198,52	09																														
.3000	30,0	148,0	60,0	32	201,77	09																														
.3050	30,5	150,0	62,0	32	205,17	09																														
.3100	31,0	150,0	62,0	32	208,45	09																														
.3150	31,5	152,0	64,0	32	211,77	09																														
.3200	32,0	152,0	64,0	32	215,09	09																														
.3250	32,5	154,0	66,0	32	218,41	09																														
.3300	33,0	154,0	66,0	32	221,77	09																														
.3400	34,0	156,0	68,0	32	228,38	11	M4x10	T15																												
.3500	35,0	158,0	70,0	32	235,02	11	↓	↓																												
.3600	36,0	160,0	72,0	32	241,70	11																														
.3700	37,0	162,0	74,0	32	248,35	11																														





# Bohren | Drilling Wendeplattenbohrer



## 82017

### PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 2xD (Fortsetzung)

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++		
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
		☑	☑	☑	☑	☑	☑	○	☑	☑	☑		☑	☑	☑	○	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	○				○	+	
BestNr A																82 017																				
Gruppe																03																				
Qualität																WSP																				
Dreh ↔																RH																				
						WSP	Zub.																													
		Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb				WSP																							
BestNr B	D	mm	mm	d mm	Stück	SPMG	Schraube			Type	Größe	Einsatz																								
.3800	38,0	164.0	76.0	32	254,95	11																														
.3900	39,0	166.0	78.0	32	261,59	11																														
.4000	40,0	185.0	80.0	32	268,35	11																														
.4100	41,0	187.0	82.0	32	274,95	11																														
.4200	42,0	189.0	84.0	40	281,60	14	M5x11	T20																												
.4300	43,0	191.0	86.0	40	288,20	14	↓	↓																												
.4400	44,0	193.0	88.0	40	294,84	14																														
.4500	45,0	195.0	90.0	40	301,68	14																														
.4600	46,0	197.0	92.0	40	308,28	14																														
.4700	47,0	199.0	94.0	40	314,93	14																														
.4800	48,0	201.0	96.0	40	321,53	14																														
.4900	49,0	203.0	98.0	40	328,28	14																														
.5000	50,0	205.0	100.0	40	334,93	14																														
.GP05	05 GP				12,95					SPMG	050204	PIMIKIS																								
.05AL	05 AL				11,81					↓	050204	N																								
.GP06	06 GP				13,78						060204	PIMIKIS																								
.06AL	06 AL				13,47						060204	N																								
.GP07	07 GP				15,13						07T308	PIMIKIS																								
.07AL	07 AL				13,78						07T308	N																								
.GP09	09 GP				17,02						090408	PIMIKIS																								
.09AL	09 AL				15,48						090408	N																								
.GP11	11 GP				19,81						110408	PIMIKIS																								
.11AL	11 AL				19,62						110408	N																								
.GP14	14 GP				23,74						140512	PIMIKIS																								
.14AL	14 AL				23,52						140512	N																								



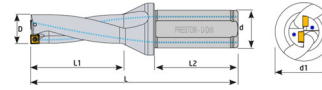
# Serie 83017

## PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 3xD

Indexable U-Drill

**Type 83017** - Wendeschneidplatten-Vollbohrer mit Kühlmittelzuführung bis Bohrtiefe 3xD.  
Wir halten verschiedene Sorten Wendeschneidplatten zur Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Gusseisen, Aluminium und -Legierungen für Sie bereit.

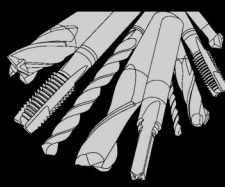
EN - SPMG Indexable U Drills are a range of universal drills excellent for drilling in a wide range of materials, offering through coolant function and interchangeable SPMG ISO inserts.



### 83017 Dapprich-TechBox

- ▶ PRESTO-Norm
- ▶ Hohe Wirtschaftlichkeit & Zuverlässigkeit
- ▶ Hohe Produktivität & zuverlässige Bohrprozesse
- ▶ Anwendungsoptimierte Wendeschneidplatten verfügbar
- ▶ Empfohlener Kühlmittel Druck ab 7,5 Bar
- ▶ Schnittdaten sind unbedingt einzuhalten
- ▶ Commodity-Code 8207.5070 (WSP 8209.0020)

BestNr A	P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
BestNr A												83 017																						
Gruppe												03																						
Qualität												WSP																						
Dreh ↔												RH																						
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	WSP	Zub.													WSP														
BestNr B	D	mm	mm	d mm	Stück	Größe	Ersatz-	Antrieb													Type	Größe	Einsatz											
						SPMG	Schraube																											
.1250	12,5	123,5	37,5	20	87,68	05	M2,2x5	T6																										
.1300	13,0	125,0	39,0	20	91,49	05	↓	↓																										
.1350	13,5	126,5	40,5	20	94,66	05																												
.1400	14,0	128,0	42,0	25	99,04	05																												
.1450	14,5	129,5	43,5	25	102,25	05																												
.1500	15,0	131,0	45,0	25	105,53	05																												
.1550	15,5	132,5	46,5	25	107,46	05																												
.1600	16,0	134,0	48,0	25	111,91	06	M2,2x5,5	T7																										
.1650	16,5	135,5	49,5	25	116,20	06	↓	↓																										
.1700	17,0	137,0	51,0	25	118,25	06																												
.1750	17,5	138,5	52,5	25	122,63	06																												
.1800	18,0	140,0	54,0	25	126,92	06																												
.1850	18,5	141,5	55,5	25	131,49	06																												
.1900	19,0	143,0	57,0	25	135,01	06																												
.1950	19,5	144,5	58,5	25	138,59	06																												
.2000	20,0	146,0	60,0	25	141,88	06																												
.2050	20,5	147,5	61,5	25	145,53	06																												
.2100	21,0	158,0	63,0	25	148,96	06																												
.2150	21,5	159,5	64,5	25	152,48	06																												
.2200	22,0	161,0	66,0	25	155,95	07	M2,5x8	T8																										
.2250	22,5	162,5	67,5	25	159,58	07	↓	↓																										
.2300	23,0	164,0	69,0	25	162,97	07																												
.2350	23,5	165,5	70,5	25	166,48	07																												
.2400	24,0	167,0	72,0	25	170,00	07																												
.2450	24,5	168,5	73,5	25	173,43	07																												
.2500	25,0	170,0	75,0	32	177,01	07																												
.2550	25,5	171,5	76,5	32	180,52	07																												
.2600	26,0	173,0	78,0	32	183,88	07																												
.2650	26,5	174,5	79,5	32	187,47	07																												
.2700	27,0	176,0	81,0	32	190,86	07																												
.2750	27,5	177,5	82,5	32	194,41	09	M3,5x9	T15																										
.2800	28,0	179,0	84,0	32	197,88	09	↓	↓																										
.2850	28,5	180,5	85,5	32	201,51	09																												
.2900	29,0	182,0	87,0	32	204,91	09																												
.2950	29,5	183,5	88,5	32	208,37	09																												
.3000	30,0	185,0	90,0	32	211,85	09																												
.3050	30,5	186,5	91,5	32	215,36	09																												
.3100	31,0	188,0	93,0	32	218,95	09																												
.3150	31,5	189,5	94,5	32	222,38	09																												
.3200	32,0	191,0	96,0	32	225,81	09																												
.3250	32,5	192,5	97,5	32	229,39	09																												
.3300	33,0	194,0	99,0	32	232,75	09																												
.3400	34,0	197,0	102,0	32	239,85	11	M4x10	T15																										
.3500	35,0	200,0	105,0	32	246,79	11	↓	↓																										
.3600	36,0	203,0	108,0	32	253,77	11																												
.3700	37,0	206,0	111,0	32	260,84	11																												



# Bohren | Drilling Wendeplattenbohrer



## 83017

### PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 3xD (Fortsetzung)

P																		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++										
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+																				
BestNr A																						83 017																	☑	++														
Gruppe																						03																	☐	+														
Qualität																						WSP																	☐	+														
Dreh ☐																						RH																	☐	+														
																						WSP				Zub.													☐	+														
																						€				Größe			Ersatz-			Antrieb				WSP			☐	+														
BestNr B																		Ø mm				L				L1				Schaft				Stück				SPMG			Schraube			Type				Größe			Einsatz			
																		D				mm				mm				d mm																								
.3800																		38,0				209.0				114.0				32				267,74				11																
.3900																		39,0				212.0				117.0				32				274,69				11																
.4000																		40,0				215.0				120.0				32				281,67				11																
.4100																		41,0				218.0				123.0				32				288,73				11																
.4200																		42,0				221.0				126.0				40				295,71				14				M5x11			T20									
.4300																		43,0				239.0				129.0				40				302,73				14				↓			↓									
.4400																		44,0				242.0				132.0				40				309,68				14																
.4500																		45,0				245.0				135.0				40				316,66				14																
.4600																		46,0				248.0				138.0				40				323,60				14																
.4700																		47,0				251.0				141.0				40				330,66				14																
.4800																		48,0				254.0				144.0				40				337,64				14																
.4900																		49,0				257.0				147.0				40				344,66				14																
.5000																		50,0				260.0				150.0				40				351,60				14																
.GP05																		05 GP												12,76								SPMG			050204			PIMIKIS										
.AL05																		05 AL												11,64								↓			050204			N										
.GP06																		06 GP												13,58											060204			PIMIKIS										
.06AL																		06 AL												13,28											060204			N										
.GP07																		07 GP												14,92											07T308			PIMIKIS										
.07AL																		07 AL												13,58											07T308			N										
.GP09																		09 GP												16,78											090408			PIMIKIS										
.09AL																		09 AL												15,26											090408			N										
.GP11																		11 GP												19,53											110408			PIMIKIS										
.11AL																		11 AL												19,34											110408			N										
.GP14																		14 GP												23,40											140512			PIMIKIS										
.14AL																		14 AL												23,17											140512			N										



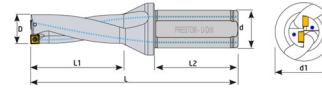
# Serie 84017

## PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 4xD

Indexable U-Drill

**Type 84017** - Wendeschneidplatten-Vollbohrer mit Kühlmittelzuführung bis Bohrtiefe 4xD.  
Wir halten verschiedene Sorten Wendeschneidplatten zur Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Gusseisen, Aluminium und -Legierungen für Sie bereit.

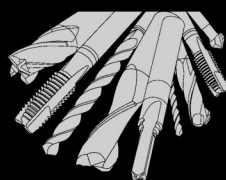
EN - SPMG Indexable U Drills are a range of universal drills excellent for drilling in a wide range of materials, offering through coolant function and interchangeable SPMG ISO inserts.



### 84017 Dapprich-TechBox

- ▶ PRESTO-Norm
- ▶ Hohe Wirtschaftlichkeit & Zuverlässigkeit
- ▶ Hohe Produktivität & zuverlässige Bohrprozesse
- ▶ Anwendungsoptimierte Wendeschneidplatten verfügbar
- ▶ Empfohlener Kühlmittel Druck ab 7,5 Bar
- ▶ Schnittdaten sind unbedingt einzuhalten
- ▶ Commodity-Code 8207.5070 (WSP 8209.0020)

BestNr A	P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
BestNr A												84 017																						
Gruppe												03																						
Qualität												WSP																						
Dreh ↔												RH																						
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	WSP	Zub.												WSP															
	D	mm	mm	Ø mm	Stück	Größe	Ersatz-												Type	Größe	Einsatz													
BestNr B						SPMG	Schraube																											
.1250	12,5	136,0	50,0	20	101,94	05	M2,2x5	T6																										
.1300	13,0	138,0	52,0	20	105,95	05	↓	↓																										
.1350	13,5	140,0	54,0	20	109,98	05																												
.1400	14,0	142,0	56,0	25	113,95	05																												
.1450	14,5	144,0	58,0	25	117,95	05																												
.1500	15,0	146,0	60,0	25	121,95	05																												
.1550	15,5	148,0	62,0	25	125,95	05																												
.1600	16,0	150,0	64,0	25	129,87	06	M2,2x5,5	T7																										
.1650	16,5	152,0	66,0	25	133,95	06	↓	↓																										
.1700	17,0	154,0	68,0	25	137,88	06																												
.1750	17,5	156,0	70,0	25	141,83	06																												
.1800	18,0	158,0	72,0	25	145,88	06																												
.1850	18,5	160,0	74,0	25	149,84	06																												
.1900	19,0	162,0	76,0	25	153,80	06																												
.1950	19,5	164,0	78,0	25	157,88	06																												
.2000	20,0	166,0	80,0	25	161,84	06																												
.2050	20,5	168,0	82,0	25	165,84	06																												
.2100	21,0	179,0	84,0	25	169,91	06																												
.2150	21,5	181,0	86,0	25	173,88	06																												
.2200	22,0	183,0	88,0	25	177,88	07	M2,5x8	T8																										
.2250	22,5	185,0	90,0	25	181,88	07	↓	↓																										
.2300	23,0	187,0	92,0	25	185,81	07																												
.2350	23,5	189,0	94,0	25	189,77	07																												
.2400	24,0	191,0	96,0	25	193,81	07																												
.2450	24,5	193,0	98,0	25	197,81	07																												
.2500	25,0	195,0	100,0	32	201,77	07																												
.2550	25,5	197,0	102,0	32	205,81	07																												
.2600	26,0	199,0	104,0	32	209,77	07																												
.2650	26,5	201,0	106,0	32	213,77	07																												
.2700	27,0	203,0	108,0	32	217,81	07																												
.2750	27,5	205,0	110,0	32	221,77	09	M3,5x9	T15																										
.2800	28,0	207,0	112,0	32	225,70	09	↓	↓																										
.2850	28,5	209,0	114,0	32	229,74	09																												
.2900	29,0	211,0	116,0	32	233,70	09																												
.2950	29,5	213,0	118,0	32	237,67	09																												
.3000	30,0	215,0	120,0	32	241,70	09																												
.3050	30,5	217,0	122,0	32	245,70	09																												
.3100	31,0	219,0	124,0	32	249,67	09																												
.3150	31,5	221,0	126,0	32	253,70	09																												
.3200	32,0	223,0	128,0	32	257,67	09																												
.3250	32,5	225,0	130,0	32	261,59	09																												
.3300	33,0	227,0	132,0	32	265,70	09																												
.3400	34,0	231,0	136,0	32	273,56	11	M4x10	T15																										
.3500	35,0	235,0	140,0	32	281,60	11	↓	↓																										
.3600	36,0	239,0	144,0	32	289,67	11																												
.3700	37,0	243,0	148,0	32	297,63	11																												



# 84017

## PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 4xD (Fortsetzung)

P																		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			⊙ ++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊙ +																
<input checked="" type="checkbox"/>																		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
BestNr A																						84 017																											
Gruppe																						03																											
Qualität																						WSP																											
Dreh <input type="checkbox"/>																						RH																											
																						WSP				Zub.																							
																						€				Größe			Ersatz-			Antrieb																	
BestNr B																		D				L				L1				Schaft				SPMG			Schraube			Type			Größe			Einsatz			
.3800																		38,0				247,0				152,0				32				11															
.3900																		39,0				251,0				156,0				32				11															
.4000																		40,0				255,0				160,0				32				11															
.4100																		41,0				259,0				164,0				32				11															
.4200																		42,0				263,0				168,0				40				14			M5x11			T20									
.4300																		43,0				282,0				172,0				40				14			↓			↓									
.4400																		44,0				286,0				176,0				40				14															
.4500																		45,0				290,0				180,0				40				14															
.4600																		46,0				294,0				184,0				40				14															
.4700																		47,0				298,0				188,0				40				14															
.4800																		48,0				302,0				192,0				40				14															
.4900																		49,0				306,0				196,0				40				14															
.5000																		50,0				310,0				200,0				40				14															
.GP05																		05 GP												12,76						SPMG			050204			PIMIKIS							
.05AL																		05 AL												11,64						↓			050204			N							
.GP06																		06 GP												13,58									060204			PIMIKIS							
.06AL																		06 AL												13,28									060204			N							
.GP07																		07 GP												14,92									07T308			PIMIKIS							
.07AL																		07 AL												13,58									07T308			N							
.GP09																		09 GP												16,78									090408			PIMIKIS							
.09AL																		09 AL												15,26									090408			N							
.GP11																		11 GP												19,53									110408			PIMIKIS							
.11AL																		11 AL												19,34									110408			N							
.GP14																		14 GP												23,40									140512			PIMIKIS							
.14AL																		14 AL												23,17									140512			N							







# 11000

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

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++							
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+	
☑	☑	☑	☑					☑	☑	○	○											○	○	○					○	○	○	○	○		
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	€	auf		BestNr B	Ø mm	l1	l2	MK	€	auf																					
	d	mm	mm		Stück	Anfrage			d	mm	mm		Stück	Anfrage																					
.3100	31,00	301	180	3	126,28			.5150	51,50	412	225	5	*																						
.3125	31,25	301	180	3	210,83			.5200	52,00	412	225	5	453,05																						
.3150	31,50	301	180	3	126,28			.5250	52,50	412	225	5	*																						
.3200	32,00	334	185	4	146,93			.5300	53,00	412	225	5	453,05																						
.3250	32,50	334	185	4	149,88			.5350	53,50	412	225	5	*																						
.3300	33,00	334	185	4	149,88			.5400	54,00	417	230	5	490,92																						
.3350	33,50	334	185	4	166,40			.5450	54,50	417	230	5	*																						
.3400	34,00	339	190	4	166,40			.5500	55,00	417	230	5	499,59																						
.3450	34,50	339	190	4	171,96			.5550	55,50	417	230	5	*																						
.3500	35,00	339	190	4	171,96			.5600	56,00	417	230	5	560,73																						
.3550	35,50	339	190	4	174,37			.5650	56,50	422	235	5	*																						
.3600	36,00	344	195	4	174,37			.5700	57,00	422	235	5	562,43																						
.3650	36,50	344	195	4	184,60			.5750	57,50	422	235	5	*																						
.3700	37,00	344	195	4	184,60			.5800	58,00	422	235	5	676,57																						
.3750	37,50	344	195	4	213,81			.5850	58,50	422	235	5	*																						
.3800	38,00	349	200	4	213,81			.5900	59,00	422	235	5	834,59																						
.3850	38,50	349	200	4	215,62			.5950	59,50	422	235	5	*																						
.3900	39,00	349	200	4	215,62			.6000	60,00	422	235	5	834,59																						
.3950	39,50	319	200	4	215,62			.6100	61,00	427	240	5	834,59																						
.4000	40,00	349	200	4	215,62			.6200	62,00	427	240	5	836,06																						
.4050	40,50	354	205	4	215,62			.6300	63,00	427	230	5	935,03																						
.4100	41,00	354	205	4	215,62			.6400	64,00	432	245	5	891,96																						
.4150	41,50	354	205	4	215,62			.6500	65,00	432	245	5	891,96																						
.4200	42,00	354	205	4	215,62			.6600	66,00	432	245	5	891,96																						
.4250	42,50	354	205	4	235,28			.6700	67,00	432	245	5	1009,68																						
.4300	43,00	359	210	4	235,28			.6800	68,00	437	250	5	1039,53																						
.4350	43,50	359	210	4	304,09			.6900	69,00	437	250	5	1039,53																						
.4400	44,00	359	210	4	304,09			.7000	70,00	437	250	5	1363,22																						
.4450	44,50	359	210	4	304,09			.7100	71,00	437	250	5	1105,88																						
.4500	45,00	359	210	4	304,09			.7200	72,00	442	255	5	1363,22																						
.4550	45,50	364	215	4	311,19			.7300	73,00	442	255	5	1363,22																						
.4600	46,00	364	215	4	311,19			.7400	74,00	442	255	5	1363,22																						
.4650	46,50	364	215	4	350,21			.7500	75,00	442	255	5	1363,22																						
.4700	47,00	364	215	4	350,21			.7600	76,00	447	260	5	1363,22																						
.4750	47,50	364	215	4	350,21			.7700	77,00	514	260	6	2356,36																						
.4800	48,00	369	220	4	350,21			.7800	78,00	514	260	6	2471,36																						
.4850	48,50	369	220	4	350,21			.7900	79,00	514	260	6	2547,91																						
.4900	49,00	369	220	4	350,21			.8000	80,00	514	260	6	2624,63																						
.4950	49,50	369	220	4	385,65			.8500	85,00	519	265	6	2816,22																						
.5000	50,00	374	225	4	385,65			.9000	90,00	524	270	6	3160,95																						
.5050	50,50	374	225	4	*			.9500	95,00	529	275	6	3505,76																						
.5100	51,00	412	225	5	453,05			.9999	100,00	534	280	6	4138,02																						







## Serie 11990

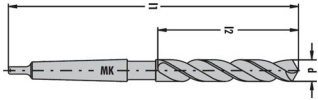
**Basic-Spiralbohrer, HSS- rollgewalzt/gefräst**

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.

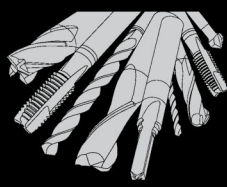
**EN** - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 800N/mm<sup>2</sup>, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite.



### 11990 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 345 N (BASIC rollgewalzt)
- ▶ HSS / 4341
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ ohne Ausspitzung
- ▶ weitere Ø auf Anfrage
- ▶ Importware
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+					
BestNr A																11 990																11 990							
Gruppe																04																04							
Qualität																HSS4341																HSS4341							
Schicht																P1-vap																P1-vap							
Dreh																RH																RH							
Spitze Δ																118°																118°							
		Ø mm	l1	l2	MK	€								BestNr B				Ø mm	l1	l2	MK	€																	
		d	mm	mm		Stück												d	mm	mm		Stück																	
.1000		10,00	168	87	1	10,75									.2650	26,50	286	165	3	34,72																			
.1020		10,25	168	87	1	10,75									.2700	27,00	291	170	3	35,06																			
.1050		10,50	168	87	1	10,75									.2750	27,50	291	170	3	35,84																			
.1100		11,00	175	94	1	10,75									.2800	28,00	291	170	3	36,40																			
.1150		11,50	175	94	1	10,75									.2850	28,50	296	175	3	38,86																			
.1200		12,00	182	101	1	10,08									.2900	29,00	296	175	3	38,86																			
.1250		12,50	182	101	1	10,08									.2950	29,50	296	175	3	40,10																			
.1300		13,00	182	101	1	10,53									.3000	30,00	296	175	3	40,10																			
.1350		13,50	182	101	1	10,86									.3050	30,50	301	180	3	46,14																			
.1400		14,00	189	108	1	10,86									.3100	31,00	301	180	3	46,48																			
.1450		14,50	212	114	2	12,54									.3150	31,50	301	180	3	48,61																			
.1500		15,00	212	114	2	12,54									.3200	32,00	334	185	4	53,65																			
.1550		15,50	212	114	2	14,11									.3250	32,50	334	185	4	89,38																			
.1600		16,00	212	114	2	14,22									.3300	33,00	334	185	4	90,72																			
.1650		16,50	223	125	2	15,01									.3350	33,50	334	185	4	93,30																			
.1700		17,00	223	125	2	15,01									.3400	34,00	339	190	4	94,30																			
.1750		17,50	228	130	2	15,34									.3450	34,50	339	190	4	98,00																			
.1800		18,00	228	130	2	15,68									.3500	35,00	339	190	4	98,00																			
.1850		18,50	233	135	2	17,02									.3600	36,00	344	195	4	103,94																			
.1900		19,00	233	135	2	17,58									.3700	37,00	344	195	4	110,54																			
.1950		19,50	238	140	2	18,59									.3800	38,00	349	200	4	115,25																			
.2000		20,00	238	140	2	18,70									.3900	39,00	349	200	4	119,17																			
.2050		20,50	243	145	2	23,07									.4000	40,00	349	200	4	121,97																			
.2100		21,00	248	150	2	23,18									.4100	41,00	354	205	4	143,25																			
.2150		21,50	248	150	2	23,97									.4200	42,00	354	205	4	146,83																			
.2200		22,00	248	150	2	23,97									.4300	43,00	359	210	4	153,66																			
.2250		22,50	253	155	2	25,20									.4400	44,00	359	210	4	159,71																			
.2300		23,00	253	155	2	25,54									.4500	45,00	359	210	4	164,19																			
.2350		23,50	276	155	3	27,33									.4600	46,00	364	215	4	179,54																			
.2400		24,00	281	160	3	27,89									.4700	47,00	364	215	4	184,91																			
.2450		24,50	281	160	3	31,25									.4800	48,00	369	220	4	193,09																			
.2500		25,00	281	160	3	31,25									.4900	49,00	369	220	4	197,90																			
.2550		25,50	286	165	3	32,26									.5000	50,00	369	220	4	202,05																			
.2600		26,00	286	165	3	33,04																																	



Bohren | Drilling
Spiralbohrer mit Morsekegelschaft kurz



Serie 11111

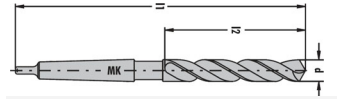
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO mit MK, HSSECo

DIN 345 Heavy Duty, rechtsschneidend

Type 11111 - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSECo mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl + Bronze bis 1.400N/mm². 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 cobalt material with excellent heat resistance. To drill steels with tensile strength up to 1.400N/mm², 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 Daprich-TechBox

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

Table with columns for material groups (P, M, K, Ti, Ni, Cu, N, Syn) and drill specifications (BestNr A, Gruppe, Qualität, Schicht, Dreh, Spitze, dimensions, price). Includes a grid of availability icons and a list of specific drill models with their prices.



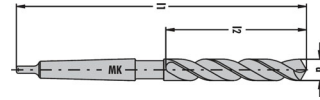
**Serie 11211**

**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 HSSCo including 8% cobalt and 10% molybdenum. To be used for machining manganese steel such as HARDOX 400, HARDOX 450 and HARDOX 500.

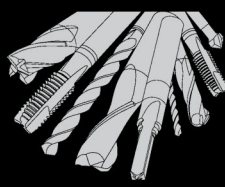


**PRESTO**  
 International UK LTD  
 Quality Since 1843

**HARDOX®**  
 VERSCHLEISSBLECH

- 11211 Dapprich-TechBox**
- ▶ Werknorm
  - ▶ HSSECo8 / M42
  - ▶ Kegelmantelschliff 130°
  - ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
  - ▶ Seitenspanwinkel kleiner als normal
  - ▶ Kerndicke + Kernanstieg stärker als normal
  - ▶ Commodity-Code 8207.5060

P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+
<b>BestNr A</b>												<b>11 211</b>														<b>11 211</b>								
<b>Gruppe</b>												02														02								
<b>Qualität</b>												HSSCo8														HSSCo8								
<b>Schicht</b>												P1 / P2														P1 / P2								
<b>Dreh</b>												RH														RH								
<b>Spitze Δ</b>												130°														130°								
<b>BestNr B</b>		Ø mm	l1	l2	MK	€								<b>BestNr B</b>		Ø mm	l1	l2	MK	€														
		d	mm	mm		Stück										d	mm	mm		Stück														
.0600		6,00	125	41	1	*								.2300	23,00	222	105	3	<b>110,03</b>															
.1000		10,00	140	56	1	<b>47,23</b>								.2400	24,00	222	105	3	<b>109,48</b>															
.1050		10,50	140	56	1	<b>55,53</b>								.2500	25,00	225	108	3	<b>125,51</b>															
.1100		11,00	175	76	2	<b>55,53</b>								.2600	26,00	270	124	4	<b>150,01</b>															
.1150		11,50	175	76	2	<b>58,77</b>								.2700	27,00	270	124	4	<b>158,43</b>															
.1200		12,00	179	81	2	<b>57,70</b>								.2800	28,00	270	124	4	<b>193,45</b>															
.1250		12,50	179	81	2	<b>58,43</b>								.2900	29,00	270	124	4	<b>183,75</b>															
.1300		13,00	179	81	2	<b>57,70</b>								.3000	30,00	270	124	4	<b>186,10</b>															
.1350		13,50	179	81	2	<b>75,56</b>								.3100	31,00	280	133	4	<b>356,70</b>															
.1400		14,00	184	86	2	<b>58,03</b>								.3200	32,00	280	133	4	<b>209,84</b>															
.1450		14,50	184	86	2	<b>75,82</b>								.3300	33,00	280	133	4	<b>394,74</b>															
.1500		15,00	187	89	2	<b>67,15</b>								.3400	34,00	292	136	4	<b>414,36</b>															
.1550		15,50	187	89	2	<b>78,98</b>								.3500	35,00	292	136	4	<b>434,31</b>															
.1600		16,00	187	89	2	<b>67,25</b>								.3600	36,00	292	146	4	<b>455,19</b>															
.1650		16,50	187	89	2	<b>80,38</b>								.3700	37,00	295	149	4	<b>476,84</b>															
.1700		17,00	190	92	2	<b>70,60</b>								.3800	38,00	295	149	4	<b>498,81</b>															
.1750		17,50	190	92	2	<b>80,38</b>								.3900	39,00	298	152	4	<b>521,12</b>															
.1800		18,00	190	92	2	<b>73,35</b>								.4000	40,00	298	152	4	<b>350,71</b>															
.1850		18,50	213	95	3	<b>83,46</b>								.4100	41,00	298	152	4	<b>575,55</b>															
.1900		19,00	213	95	3	<b>85,70</b>								.4200	42,00	298	152	4	<b>617,91</b>															
.1950		19,50	213	95	3	<b>91,88</b>								.4300	43,00	298	152	4	<b>674,48</b>															
.2000		20,00	213	95	3	<b>85,70</b>								.4400	44,00	298	152	4	<b>740,41</b>															
.2100		21,00	219	102	3	<b>90,52</b>								.4500	45,00	298	152	4	<b>818,94</b>															
.2200		22,00	222	105	3	<b>100,03</b>								.5000	50,00	356	152	5	<b>510,43</b>															



# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Morsekegelschaft kurz



### Serie 12217

HM bestückte Spiralbohrer mit MK

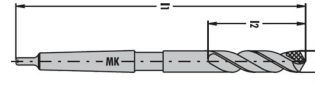
DIN 8041 N, rechtsschneidend

Typ 12217 - Spiralbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zäharten Bronzen, Reimolybdän, 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



#### 12217 Daprich-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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++													
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+										
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			€						BestNr B				Ø mm			l1				l2				MK			€				
d					mm				mm							Stück						BestNr B			d				mm				mm							Stück				
.0800	8,00	135	45	1	115,73																.1700	17,00	175	70	2	142,96																		
.0850	8,50	135	45	1	115,73																.1800	18,00	185	80	2	154,17																		
.0900	9,00	135	45	1	115,73																.1850	18,50	185	80	2	162,14																		
.1000	10,00	140	50	1	92,43																.1900	19,00	185	80	2	162,14																		
.1020	10,20	140	50	1	92,43																.1950	19,50	215	90	3	219,62																		
.1050	10,50	140	50	1	92,43																.2000	20,00	215	90	3	219,62																		
.1100	11,00	140	50	1	92,43																.2100	21,00	215	90	3	222,53																		
.1150	11,50	146	56	1	96,51																.2200	22,00	215	90	3	238,65																		
.1200	12,00	146	56	1	96,51																.2300	23,00	225	100	3	238,65																		
.1250	12,50	146	56	1	103,27																.2400	24,00	225	100	3	281,91																		
.1300	13,00	146	56	1	103,27																.2500	25,00	225	100	3	337,44																		
.1350	13,50	168	63	2	119,58																.2600	26,00	260	110	4	365,30																		
.1400	14,00	168	63	2	119,58																.2700	27,00	260	110	4	384,26																		
.1450	14,50	168	63	2	123,23																.2800	28,00	260	110	4	399,07																		
.1500	15,00	168	63	2	123,23																.2900	29,00	275	125	4	499,07																		
.1550	15,50	175	70	2	131,83																.3000	30,00	275	125	4	499,07																		
.1600	16,00	175	70	2	131,83																.3100	31,00	275	125	4	534,75																		
.1650	16,50	175	70	2	142,96																.3200	32,00	275	125	4	550,81																		







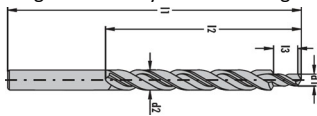
## Serie 01500

### 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 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 A
- ▶ Ausführung "mittel" ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+		
✓	✓	✓	✓									✓	✓	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
<b>BestNr A</b>																<b>01 500</b>																				
Gruppe																01																				
Qualität																HSS																				
Schicht																P1-vap																				
Dreh ↔																RH																				
Senk Δ																90°																				
								für								d2 / h8			d1 / h9				l1			l2			l3			€				
<b>BestNr B</b>								Gewinde								mm			mm				mm			mm			mm			Stück				
.030								M 3								6,00			3,20				93			57			9,0			<b>80,80</b>				
.040								M 4								8,00			4,30				117			75			11,0			<b>84,70</b>				
.050								M 5								10,00			5,30				133			87			13,0			<b>100,68</b>				
.060								M 6								11,50			6,40				142			94			15,0			<b>115,01</b>				
.080								M 8								15,00			8,40				169			114			19,0			<b>157,34</b>				
.100								M 10								19,00			10,50				198			135			23,0			<b>242,94</b>				

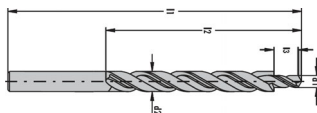
## Serie 01600

### 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

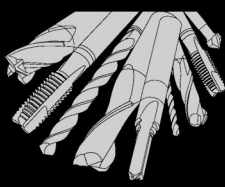


#### 01600 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+		
✓	✓	✓	✓									✓	✓	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
<b>BestNr A</b>																<b>01 600</b>																				
Gruppe																01																				
Qualität																HSS																				
Schicht																P1-vap																				
Dreh ↔																RH																				
Senk Δ																180°																				
								für								d2 / h8			d1 / h9				l1			l2			l3			€				
<b>BestNr B</b>								Gewinde								mm			mm				mm			mm			mm			Stück				
.030								M 3								6,00			3,40				93			57			9,0			<b>69,23</b>				
.040								M 4								8,00			4,50				117			75			11,0			<b>72,60</b>				
.050								M 5								10,00			5,50				133			87			13,0			<b>86,29</b>				
.060								M 6								11,00			6,60				142			94			15,0			<b>97,50</b>				
.080								M 8								15,00			9,00				169			114			19,0			<b>119,79</b>				
.100								M 10								18,00			11,00				191			130			23,0			<b>238,11</b>				





# Bohren | Drilling Mehrfasen-Stufenbohrer



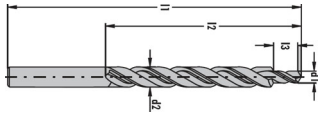
## Serie 01700

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.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843



### 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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓									✓	✓	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+
<b>BestNr A</b>																<b>01 700</b>																		
Gruppe																HSS																		
Qualität																P1-vap																		
Schicht																RH																		
Dreh [↔]																90°																		
Senk Δ																€																		
																Stück																		
<b>BestNr B</b>	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€																											
	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück																											
.030	M 3	3,40	2,50	70	39	8,0	<b>62,04</b>																											
.040	M 4	4,50	3,30	80	47	11,0	<b>66,75</b>																											
.050	M 5	5,50	4,20	93	57	13,0	<b>71,90</b>																											
.060	M 6	6,60	5,00	101	63	16,0	<b>81,80</b>																											
.080	M 8	9,00	6,80	125	81	21,0	<b>97,44</b>																											
.100	M 10	11,00	8,50	142	94	25,0	<b>113,68</b>																											
.120	M 12	13,50	10,20	160	108	30,0	<b>141,53</b>																											

Fragebogen zur Erstellung von Stufenbohrungen

Name: \_\_\_\_\_

Adresse: \_\_\_\_\_

Stufenbohrer: Zylinderschaft / Mehrphasenbohrer

Anforderung:  Mehrfasen  einseitig abgesetzt

Schneidkanten:  nicht  fein

Bohrergröße:  41  42  43  44  45  46  47  48  49  50  51  52  53  54  55  56  57  58  59  60  61  62  63  64  65  66  67  68  69  70  71  72  73  74  75  76  77  78  79  80  81  82  83  84  85  86  87  88  89  90  91  92  93  94  95  96  97  98  99  100

Bohrerlänge:  70  80  90  100  110  120  130  140  150  160  170  180  190  200

Bohrerart:  Hart  Hartmetall  Bimetall  TiN  TiAlN  TiAlCN  Beschichtung

Bohrergröße: \_\_\_\_\_

Name: \_\_\_\_\_ Telefon: \_\_\_\_\_

Adresse: \_\_\_\_\_ E-Mail: \_\_\_\_\_

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:

<https://www.dapprich.com/download-form.html>



## Serie 07000

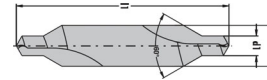
### Zentrierbohrer 60° Form A, HSS

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
- ▶ Kegelmantelanschiff 118°
- ▶ Toleranz am Bohrer: k12 / Toleranz am Schaft: h8
- ▶ Linksschneidend oder mit Fläche ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++																		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+																		
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				€			€						Ø mm				d2				l1				€			€												
BestNr B								d1				mm				Stück				Stück						BestNr B				d1				mm				mm				Stück			Stück							
.0100								1,00				3,15				31,5				6,13			13,24						.0630				6,30				16,00				71,0				24,87			*				
.0125								1,25				3,15				31,5				6,21			13,24						.0800				8,00				20,00				80,0				48,48			*				
.0160								1,60				4,00				35,5				6,88			13,24						.1000				10,00				25,00				100,0				67,56			*				
.0200								2,00				5,00				40,0				7,88			13,24						.1250				12,50				31,50				125,0				337,14			*				
.0250								2,50				6,30				45,0				8,20			17,91						ZE12																92,32			268,68				
.0315								3,15				8,00				50,0				10,13			20,53																													
.0400								4,00				10,00				56,0				12,85			24,73																													
.0500								5,00				12,50				63,0				17,69			39,44																													

## Serie 07500

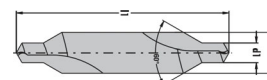
### Zentrierbohrer 60° Form A, HSSECo

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 07508 TiAlN-beschichtet** - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 07500. 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 cobalt material with excellent heat resistance. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

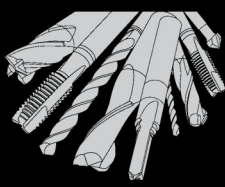


**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

#### 07500 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++																		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+																		
BestNr A								07 500				07 508														07 500			07 508																							
Gruppe								01				01														01			01																							
Qualität								HSSECo				HSSECo														HSSECo			HSSECo																							
Schicht								P0				P8-TiAlN														P0			P8-TiAlN																							
Dreh ↔								RH				RH														RH			RH																							
Senk Δ								60°				60°														60°			60°																							
Ø mm								d2				l1				€			€						Ø mm				d2				l1				€			€												
BestNr B								d1				mm				Stück				Stück						BestNr B				d1				mm				mm				Stück			Stück							
.0100								1,00				3,15				31,5				6,83			20,33						.0400				4,00				10,00				56,0				15,40			37,12				
.0125								1,25				3,15				31,5				6,83			20,33						.0500				5,00				12,50				63,0				26,34			58,62				
.0160								1,60				4,00				35,5				7,53			21,02						.0630				6,30				16,00				71,0				36,57			72,54				
.0200								2,00				5,00				40,0				8,70			22,20						ZE12																202,05			375,85				
.0250								2,50				6,30				45,0				9,52			28,19																													
.0315								3,15				8,00				50,0				11,29			29,96																													



# Bohren | Drilling

## Zentrierbohrer NC-Anbohrer



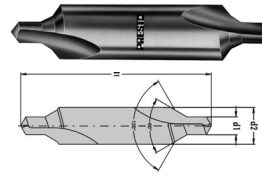
### Serie 07020

#### 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.



#### 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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++										
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+							
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			Stück			BestNr B				d1				mm				mm			Stück											
.0100					1,00				4,00			35,5			7,53			.0400				4,00				14,00				67,0			31,52								
.0125					1,25				5,00			40,0			7,53			.0500				5,00				18,00				75,0			44,69								
.0160					1,60				6,30			45,0			7,88			.0630				6,30				20,00				80,0			56,81								
.0200					2,00				8,00			50,0			8,00			.0800				8,00				25,00				100,0			*								
.0250					2,50				10,00			56,0			12,35			.1000				10,00				31,50				125,0			*								
.0315					3,15				11,20			60,0			17,52																										

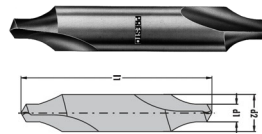
### Serie 07010

#### 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.



#### 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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++										
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+							
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			Stück			BestNr B				d1				mm				mm			Stück											
.0100					1,00				3,15			31,5			4,12			.0500				5,00				12,50				63,0			17,17								
.0125					1,25				3,15			31,5			4,12			.0630				6,30				16,00				71,0			25,40								
.0160					1,60				4,00			35,5			5,06			.0800				8,00				20,00				80,0			*								
.0200					2,00				5,00			40,0			5,29			.1000				10,00				25,00				100,0			*								
.0250					2,50				6,30			45,0			5,88			ZR12																							
.0315					3,15				8,00			50,0			7,64																										
.0400					4,00				10,00			56,0			11,06																										

Set 12tlg in PP-Box: je 1x 1 - 1,6 - 5; je 2x 2 - 2,5 - 4; 3x 3,15



## Serie 08051

### Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo

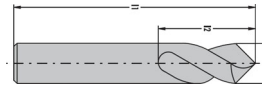
90°, rechtsschneidend

**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!

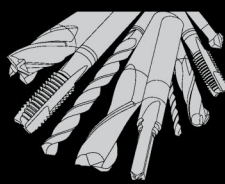


**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

#### 08051 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+
<b>BestNr A</b>								<b>08 051</b>				<b>08 058</b>												<b>08 051</b>			<b>08 058</b>							
Gruppe								01				01												01			01							
Qualität								HSSECo				HSSECo												HSSECo			HSSECo							
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	€	€													
<b>BestNr B</b>		d	mm	mm	Stück	Stück											<b>BestNr B</b>	d	mm	mm	Stück	Stück												
.030		3,00	46	10	4,82	4,88											.160	16,00	115	38	43,22	43,53												
.040		4,00	55	12	5,47	7,71											.200	20,00	131	45	78,32	62,25												
.050		5,00	62	14	6,11	8,10											.250	25,00	151	53	165,11	*												
.060		6,00	66	16	8,05	8,49											.NC709											93,42	99,63					
.080		8,00	79	21	11,11	11,96																					Kompletter Satz: mit 7 Bohrern Ø 3 - 12 mm							
.100		10,00	89	25	15,29	14,54																												
.120		12,00	102	30	20,52	18,96																												



## Serie 08061

### Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo

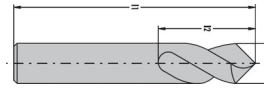
120°, rechtsschneidend

**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.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

#### 08061 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+
<b>BestNr A</b>								08 061				08 068												08 061			08 068							
Gruppe								01				01												01			01							
Qualität								HSSECo				HSSECo												HSSECo			HSSECo							
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	€	€													
<b>BestNr B</b>		d	mm	mm	Stück	Stück											<b>BestNr B</b>	d	mm	mm	Stück	Stück												
.030		3,00	46	10	4,82	*											.160	16,00	115	38	27,99	43,53												
.040		4,00	55	12	5,47	7,71											.200	20,00	131	45	43,22	62,25												
.050		5,00	62	14	6,11	8,10											.250	25,00	151	53	78,32	*												
.060		6,00	66	16	8,05	8,49											.NC709				89,75	99,63												
.080		8,00	79	21	11,11	11,96											Kompletter Satz: mit 7 Bohrern à 3 - 12 mm																	
.100		10,00	89	25	15,29	14,54																												
.120		12,00	102	30	20,52	18,96																												



## Serie 08471

### DxC VHM-NC-Anbohrer

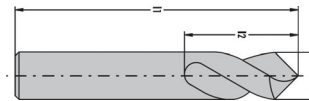
90°, rechtsschneidend

**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 08479** AlTiSi-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.

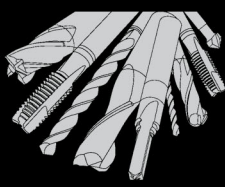


**DxC**

#### 08471 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- ▶ Kegelmantelschliff 90°
- ▶ ohne Ausspitzung
- ▶ Ø-Toleranz: h8
- ▶ Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+						
✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+						
<b>BestNr A</b>												08 471	08 479																	08 471	08 479									
Gruppe								03	03																					03	03									
Qualität								VHM	VHM																					VHM	VHM									
Schicht								P0	P9-AlTiSi																					P0	P9-AlTiSi									
Dreh ↔								RH	RH																					RH	RH									
Spitze Δ								90°	90°																					90°	90°									
	Ø mm	l1	l2					€	€										Ø mm	l1	l2									€	€									
<b>BestNr B</b>	d	mm	mm					Stück	Stück							<b>BestNr B</b>	d	mm	mm	Stück	Stück							Stück	Stück											
.030	3,00	45	12					22,44	28,82							.100	10,00	70	27	80,47	92,52																			
.040	4,00	50	15					26,68	33,06							.120	12,00	70	27	103,23	114,86																			
.050	5,50	50	18					34,90	41,49							.160	16,00	75	30	192,48	209,51																			
.060	6,00	50	21					39,26	47,85							.200	20,00	100	33	343,70	372,21																			
.080	8,00	60	25					56,90	72,31																															



# Bohren | Drilling

## Zentrierbohrer NC-Anbohrer



### Serie 08481

#### DxC VHM-NC-Anbohrer VHM

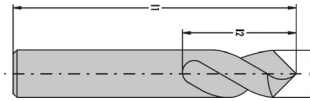
120°, rechtsschneidend

**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 08489 AlTiSi-** 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.

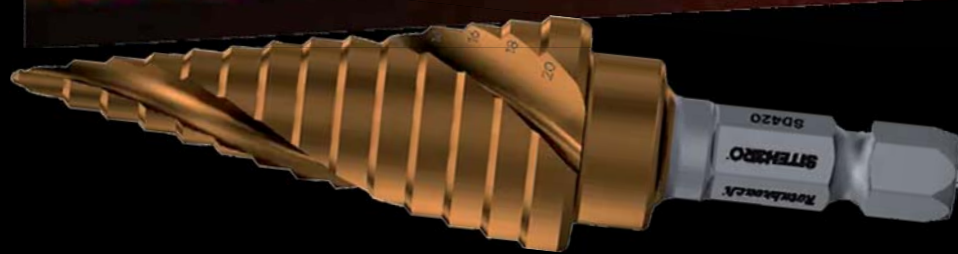


#### 08481 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- ▶ Kegelmantelanschiff 120°
- ▶ ohne Ausspitzung
- ▶ Ø-Toleranz: h8
- ▶ Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+
<b>BestNr A</b>												08 481	08 488																	08 481	08 488			
Gruppe								03	03																					03	03			
Qualität								VHM	VHM																					VHM	VHM			
Schicht								P0	P9-ALTiS																					P0	P9-ALTiS			
Dreh ↔								RH	RH																					RH	RH			
Spitze Δ								120°	120°																					120°	120°			
	Ø mm	l1	l2					€	€										Ø mm	l1	l2									€	€			
<b>BestNr B</b>	d	mm	mm					Stück	Stück							<b>BestNr B</b>	d	mm	mm	Stück	Stück							Stück	Stück					
.030	3,00	45	12					22,44	28,82							.100	10,00	70	27	80,47	92,52													
.040	4,00	50	15					26,68	33,06							.120	12,00	70	27	103,23	114,86													
.050	5,00	50	18					34,90	41,49							.160	16,00	75	30	192,48	209,51													
.060	6,00	50	21					39,26	47,85							.200	20,00	100	33	343,70	372,21													
.080	8,00	60	25					56,90	72,31																									

# SITEH3RO™



FÜR 1/2" & 3/4"  
IMPACT-/  
SCHLAGSCHRAUBER

**POWER To  
Cut Metal.**

*Rotabroach*™



SITEH3RO™: Holder

# SITEH3RO™



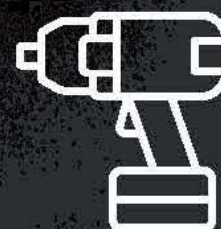
## SITEH3RO™ HOLDER

High Temperature Tested to 356°F



Quick Release

Suitable for 1/2" and 3/4" Impact Wrenches



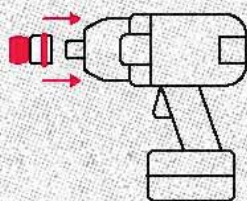
### SITEH3RO™ Holder Sizes:

Part Number	Description	Size	Impact Wrench
RSH12	1/2" Square Holder	1/2"	1/2" Impact Wrench
RSH34	3/4" Square Holder	3/4"	3/4" Impact Wrench

Turn your Impact Wrench into a multipurpose metal working machine.

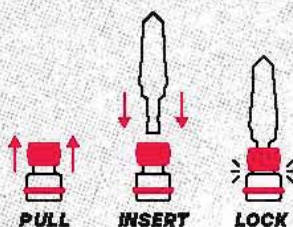
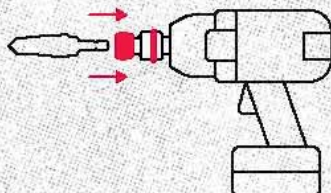
### 1. Connect

Connect the holder to the Impact Wrench



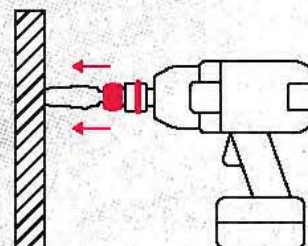
### 2. Click

Insert the tool



### 3. GO

Start DRILLING!



ROTABROACH.CO.UK

SITEH3RO™: Car Reamer

# SITEH3RO™

## CAR REAMER



- Align, clean out and expand holes on site with your Impact Wrench and SITEH3RO™.
- High performance coating for up to 75% longer tool life.
- Available in 18 major diameter sizes.
- Suitable for use in standard 3-jaw drill chucks.
- Smooth, easy cut.

### CAR REAMER Sizes:

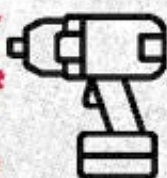
Part Number	Diameter	Shank
CR08	8mm	7/16" Hex Impact Shank
CR10	10mm	
CR11	11mm	
CR12	12mm	
CR13	13mm	
CR14	14mm	
CR15	15mm	
CR16	16mm	
CR17	17mm	
CR18	18mm	
CR19	19mm	
CR20	20mm	
CR21	21mm	
CR22	22mm	
CR23	23mm	
CR24	24mm	
CR25	25mm	
CR26	26mm	

### CAR REAMER Kits:

Part Number	Size Range	Kit Description
SHRCR1	14, 18, 22mm	3 Piece Kit
SHRCR2	12, 14, 18, 22 & 26mm	5 Piece Kit
SHRCR3	8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26mm	10 Piece Kit

**75%**  
Longer life with  
SITEH3RO™ coating

Suitable for  
1/2" and  
3/4" Impact  
Wrenches  
(holder  
dependent)



**ALIGN  
HOLES**



**EXPAND  
HOLES**



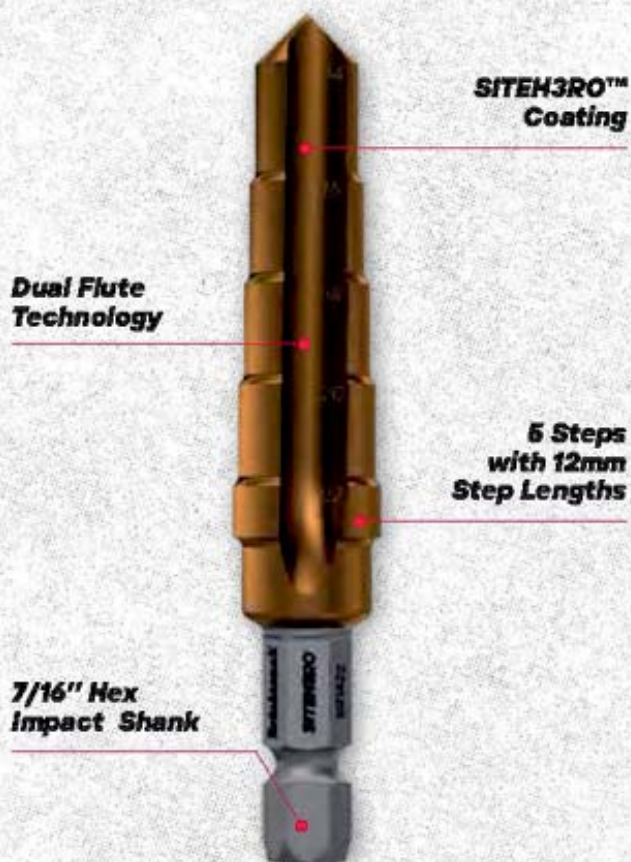
**POWER To Cut Metal.**



SITEH3RO™: Step Reamer

# SITEH3RO™

## STEP REAMER



- Expand and clean out holes with your Impact Wrench.
- 3 tools allow you to expand and clean out holes across 15 sizes from 8mm to 28mm in up to 12mm thick material.
- Ideal for expanding holes and available in all major bolt sizes.
- High performance coating, providing up to 75% longer tool life.
- Suitable for use in standard 3-jaw drill chucks.

### STEP REAMER Sizes:

Part Number	Diameter	Shank
SR816	8mm to 16mm	7/16" Hex Impact Shank
SR1422	14mm to 22mm	
SR2028	20mm to 28mm	

All STEP REAMERS include 5 steps with 12mm Step Lengths.

### STEP REAMER Kit:

Part Number	Diameter	Shank
SHRSR1	8mm to 16mm 14mm to 22mm 20mm to 28mm	7/16" Hex Impact Shank

# 75%

Longer life with SITEH3RO™ coating

Suitable for 1/2" and 3/4" Impact Wrenches (holder dependent)



**NEW HOLES**



**EXPAND HOLES**

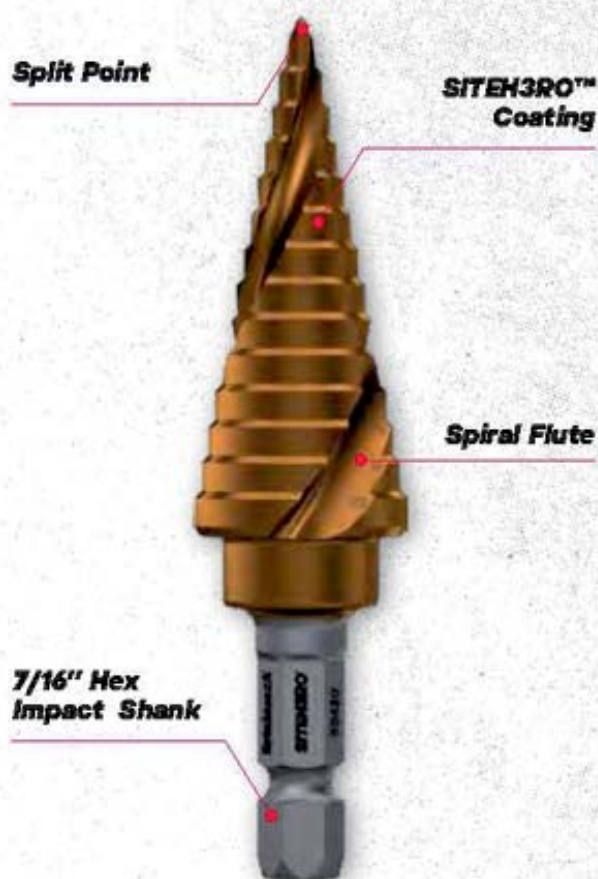


ROTABROACH.CO.UK

SITEH3RO™: Step Drill

# SITEH3RO™

## STEP DRILL



- Drill new holes and expand thin gauge material with an Impact Wrench and SITEH3RO™.
- Utilise in SITEH3RO™ holders for Impact Wrenches or any standard drill chuck.
- Holes from 4mm to 30mm in diameter, each step 5mm.
- High performance coating for up to 75% longer tool life.
- Suitable for use in standard 3-jaw drill chucks.

### STEP DRILL Sizes:

Part Number	Diameter	Shank
SD412	4mm to 12mm	7/16" Hex Impact Shank
SD420	4mm to 20mm	
SD430	4mm to 30mm	

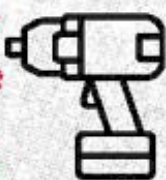
All STEP DRILLS include a spiral flute with 118° point.

### STEP DRILL Kit:

Part Number	Diameter	Shank
SHRSD1	4mm to 12mm 4mm to 20mm 4mm to 30mm	7/16" Hex Impact Shank

**75%**  
Longer life with  
SITEH3RO™ coating

Suitable for  
1/2" and  
3/4" Impact  
Wrenches  
(holder  
dependent)



**NEW  
HOLES**



**EXPAND  
HOLES**



**POWER To Cut Metal.**



SITEH3RO™: Taps

# SITEH3RO™

## TAPS

Spiral Point  
Machine Tap



SITEH3RO™  
Coating

7/16" Hex  
Impact Shank

- **Spiral Point Machine Tap : One Tap Solution.**
- **Suitable for use in standard 3-jaw drill chucks.**
- **Thread holes with your Impact Wrench – up to 20 X faster than hand tapping.**
- **High performance coating for up to 75% longer tool life.**
- **Thread holes from M5 to M30.**
- **Tap holes in material up to 25mm deep.**
- **Available in 8 major sizes.**

### TAP Sizes:

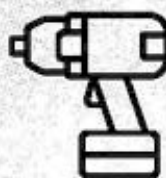
Part Number	Diameter	Shank
TPM5	M5 x 0.80	7/16" Hex Impact Shank
TPM6	M6 x 1.00	
TPM8	M8 x 1.25	
TPM10	M10 x 1.50	
TPM12	M12 x 1.75	
TPM14	M14 x 2.00	
TPM16	M16 x 2.00	
TPM18	M18 x 2.50	
TPM20	M20 x 2.50	
TPM24	M24 x 3.00	
TPM27	M27 x 3.00	
TPM30	M30 x 3.50	

### TAP Kits:

Part Number	Diameter	Kit
SHRTP1	M6, M8, M10, M12, M16	5 Piece Kit
SHRTP2	M12, M16, M20, M24	4 Piece Kit
SHRTP3	M5, M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20, M24, M27, M30	12 Piece Kit

**75%**  
Longer life with  
SITEH3RO™ coating

Suitable for  
1/2" and  
3/4" Impact  
Wrenches  
(holder  
dependent)



**THREAD  
HOLES**



ROTABROACH.CO.UK

SITEH3RO™: Kits

# SITEH3RO™

## KITS



- Align, Thread, Expand and Drill New Holes
- SITEH3RO™ kit solutions for all major applications
- Multiple kit sizes available per tool type

### SITEH3RO™ Ultimate Kit:

Part Number	Tool Type	Diameter	Qty
SHR1	Step Drills	4-12mm / 4-20mm / 4-30mm	3
	Step Reamers	8-16mm / 14-22mm / 20-28mm	3
	Taps	M6, M8, M10 & M12	4
	Car Reamers	14mm / 18mm & 22mm	3
	Holders	1/2" & 3/4"	2

### CAR REAMER Kits:

Part Number	Size Range	Kit Description
SHRCR1	14, 18, 22mm	3 Piece Kit
SHRCR2	12, 14, 18, 22 & 26mm	5 Piece Kit
SHRCR3	8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26mm	10 Piece Kit

### STEP REAMER Kit:

Part Number	Diameter	Shank
SHRSR1	8mm to 16mm 14mm to 22mm 20mm to 28mm	7/16" Hex Impact Shank

### STEP DRILL Kit:

Part Number	Diameter	Shank
SHRSD1	4mm to 12mm 4mm to 20mm 4mm to 30mm	7/16" Hex Impact Shank

### TAP Kits:

Part Number	Diameter	Kit
SHRTP1	M6, M8, M10, M12, M16	5 Piece Kit
SHRTP2	M12, M16, M20, M24	4 Piece Kit
SHRTP3	M5, M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20, M24, M27, M30	12 Piece Kit

**75%**  
Longer life with  
SITEH3RO™ coating

Suitable for  
1/2" and  
3/4" Impact  
Wrenches  
(holder  
dependent)



**NEW  
HOLES**



**EXPAND  
HOLES**



**THREAD  
HOLES**



**ALIGN  
HOLES**

**POWER To Cut Metal.**
































**SCHÄLBOHRER**  
**STUFENBOHRER**

## BLECHSCHÄLBOHRER STUFENBOHRER

### TAPER DRILLS STEP DRILLS

SERIE <b>08007</b>			HSS M2	WN	N	RH	VAP	IQ		SEITE <b>130</b>
SERIE <b>08027</b>			HSS M2	WN	N	RH	VAP	IQ		SEITE <b>131</b>
SERIE <b>08540</b>	 		HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ		SEITE <b>131</b>
SERIE <b>08920</b>			HSS M2	WN	N	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE <b>132</b>
SERIE <b>08925</b>			HSS M2	WN	N	RH	TiN	CLASSIC		SEITE <b>132</b>
SERIE <b>08980</b>			HSSE	WN	N	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE <b>132</b>
SERIE <b>08988</b>			HSSE	WN	N	RH	TiALN	CLASSIC		SEITE <b>132</b>
SERIE <b>08031</b>			HSS M2	WN	N	RH	BLANK VAP	IQ		SEITE <b>134</b>
SERIE <b>08041</b>			HSS M2	WN	R	RH	BLANK	IQ		SEITE <b>135</b>
SERIE <b>08131</b>	 <b>MULTICUT X</b>		HSS M2	WN	R	RH	BLANK	IQ		SEITE <b>136</b>
SERIE <b>08139</b>	  <b>MULTICUT X+</b>		HSS M2	WN	R	RH	X+	IQ		SEITE <b>137</b>
SERIE <b>08512</b>	 		HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ		SEITE <b>138</b>
SERIE <b>08251</b>			HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ		SEITE <b>139</b>
SERIE <b>01160</b>			HSS M2	WN	N	RH	BrOX	IQ		SEITE <b>140</b>
SERIE <b>09010</b>	 ABGESTIMMT AUF 01160		WS	WN	N	RH	GRAU	CLASSIC		SEITE <b>141</b>
SERIE <b>08979</b>	 FÜR LEITPCLANKEN		HSS M2	WN	N	RH	TiALN	CLASSIC		SEITE <b>142</b>
SERIE <b>08048</b>	 XXL-STUFENLÄNGE		HSS M2	WN	N	RH	TiALN	CLASSIC	XXL STUFE	SEITE <b>143</b>
SERIE <b>08930</b>			HSS M2	WN	N	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE <b>144</b>
SERIE <b>08935</b>			HSS M2	WN	N	RH	TiN	CLASSIC		SEITE <b>144</b>
SERIE <b>08940</b>			HSSE	WN	N	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE <b>145</b>
SERIE <b>08970</b>			HSS M2	WN	N	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE <b>146</b>
SERIE <b>08975</b>			HSS M2	WN	N	RH	TiN	CLASSIC		SEITE <b>146</b>
SERIE <b>08990</b>			HSSE	WN	N	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE <b>147</b>





**BLECHSCHÄLBOHRER STUFENBOHRER**  
**TAPER DRILLS STEP DRILLS**

SERIE  
**08231**



HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ	Z3
-----------	----	---	----	-------	----	----

SEITE  
**148**

SERIE  
**08241**



HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ	Z3	
-----------	----	---	----	-------	----	----	--

SEITE  
**149**

A series of horizontal red lines for writing, spanning the width of the page below the product information.



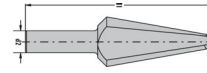
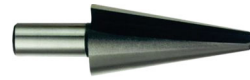
## Serie 08007

**CONECUT® Premium-Blechsälbohrer HSSG-M2, vaporisiert**

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®.

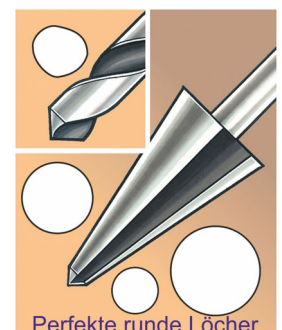
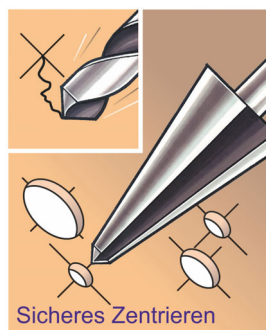
**EN** - The most versatile hole-cutting tool for rapid drilling and enlarging holes in thin materials up to 2mm thick, such as: sheet steel, non-ferrous metals, plastics, Formica and plywood.

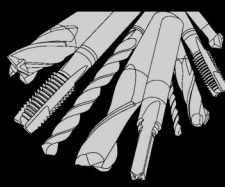


### 08007 Dapprich-TechBox

- ▶ HALL-Norm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze (Ausnahme CC4)
- ▶ Senkwinkel 20° (CC430=24°)
- ▶ geradegenutet
- ▶ Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+			
✓	✓	✓	○					✓	○	○		✓	✓	✓											✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	○		
<b>BestNr A</b>																<b>08 007</b>																					
Gruppe																05																					
Qualität																HSS																					
Schicht																P1-vap																					
Dreh <input type="checkbox"/>																RH																					
Senk Δ																20°																					
Type								Ø				l1		d2		Z		€																			
<b>BestNr B</b>								von mm				bis mm		mm		mm		Stück																			
.0000								CC 0				3,0		14,0		56,0		6,5		2		19,96															
.0315								CC 315				3,0		15,0		64,0		6,5		2		34,29															
.0010								CC 1				6,0		20,0		69,0		10		2		33,22															
.0011								CC 1A				9,5		22,5		69,5		10		2		40,43															
.0025								CC 25				16,0		25,4		63,0		10		2		51,74															
.0430								CC 430				4,0		30,5		89,0		10		2		81,29															
								geänderter Senkwinkel 24°																													
.0830								CC 830				8,0		30,0		91,0		10		2		63,80															
.0020								CC 2				16,0		30,5		75,0		10		2		52,99															
.0030								CC 3				25,0		40,0		83,0		10		2		108,68															
.0040								CC 4				37,0		52,0		68,0		10		2		153,98															
								ohne Spitze - Vorbohrung notwendig																													
.RB210								RB 210				3		30,5				2		124,88																	
								Set in Kunststoff-Box: Typ CC0 - CC1 - CC2																													
.CM210								CM 210				3		30,5				2		126,09																	
								Set in Metall-Box: Typ CC0 - CC1 - CC2																													





## Serie 08027

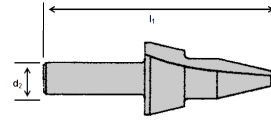
**CONECUT® Premium-Bleeschälbohrer HSSG, vaporisiert**

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	✓	+
✓	✓	✓	○					✓	○	○		✓	✓	✓								✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	○		
<b>BestNr A</b>																08 027																		
Gruppe																05																		
Qualität																HSS																		
Schicht																P1-vap																		
Dreh ↔																RH																		
Senk Δ																26°																		
Type								Fix-Ø				l1				d2			Z			€												
<b>BestNr B</b>								mm				mm				mm			Stück															
.0001								RP 1				8,0				47				6,5			2			36,65								
.0002								RP 2				10,0				47				6,5			2			38,41								

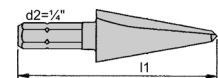
## Serie 08540

**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.



### 08540 Dapprich-TechBox

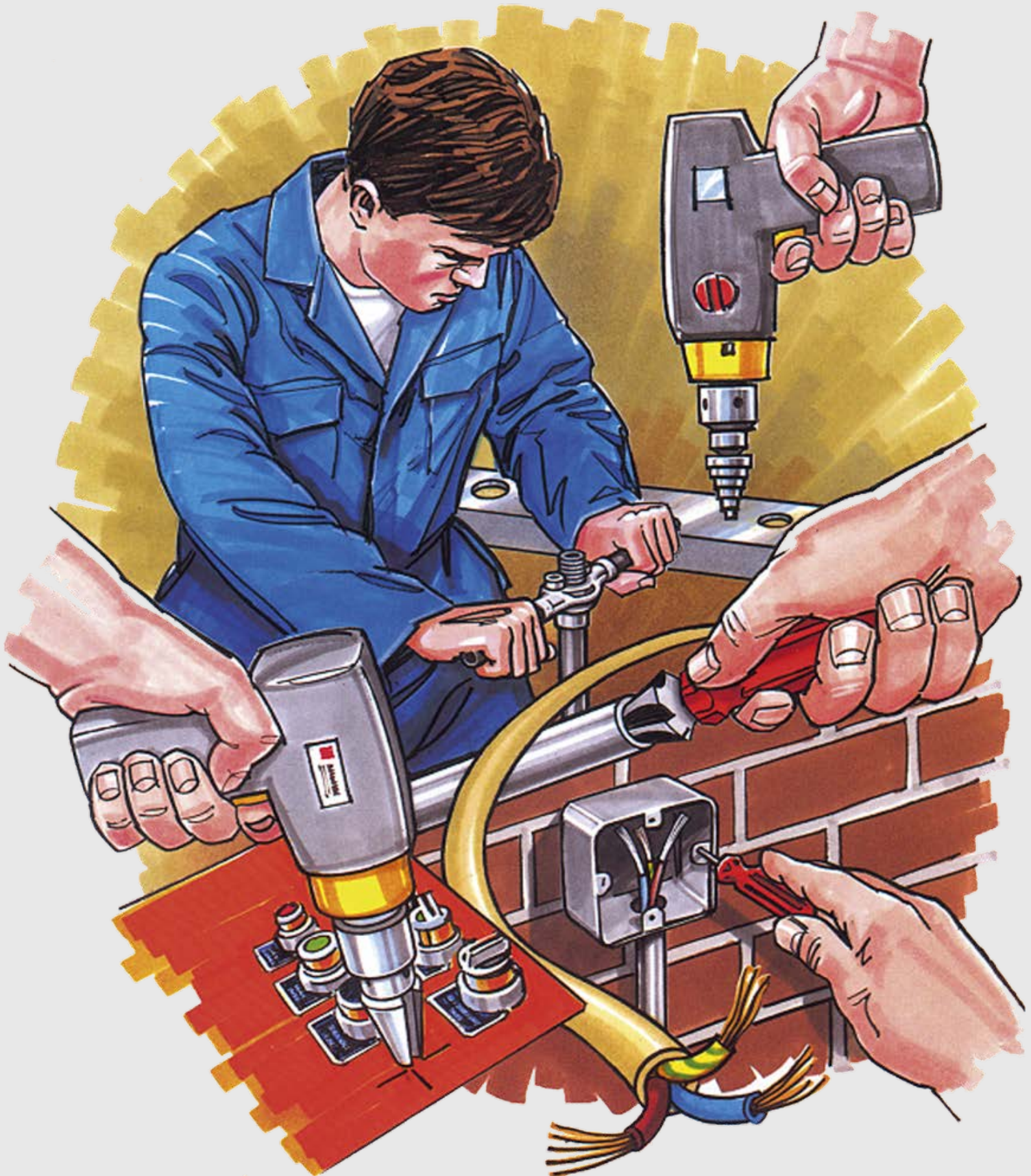
- ▶ HALL-Norm 1/4"Bit-Schaft
- ▶ HSS / M2
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze
- ▶ Senkwinkel 20°
- ▶ geradegenutet
- ▶ 6,35 m (1/4")-Sechskantschaft nach DIN 3126 C
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

**HEXiBIT**

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	✓	+
✓	✓	✓	✓									✓	○									✓				✓	✓	○		✓	✓			
<b>BestNr A</b>																08 540																		
Gruppe																05																		
Qualität																HSS																		
Schicht																PO / P1																		
Dreh ↔																RH																		
Senk Δ																20°																		
Type								Ø		Fix-Ø		l1		d2			Z			€														
<b>BestNr B</b>								mm		mm		mm		Zoll			Stück																	
.0314								XT 314		3 - 14		56,0		1/4"			2			39,29														
.0620								XT 620		6 - 20		68,0		1/4"			2			67,25														



**PREMIUM - Schäl- & Stufenbohrer seit 1967  
DAS Original von G. & J. HALL, Sheffield UK**





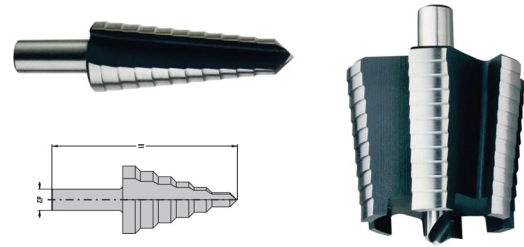
## Serie 08031

### MULTICUT® Premium-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 Werkzeugs entgratet.

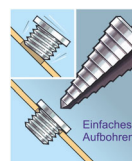
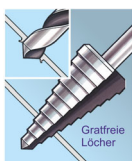
**EN** - Universal tool, mainly designed for machining thin sheets. Also used to drill non-ferrous metals and plastics. Special relief grinding provides chatterfree working. Cylindrical steps provide accurate hole sizes. Subsequent operations deburr each hole.

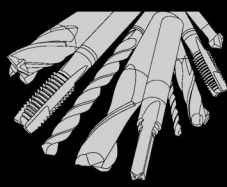


#### 08031 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+						
✓	✓	✓	○					✓	○	○		✓	✓	✓											✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	○					
<b>BestNr A</b>																			08 031																					
Gruppe																			05																					
Qualität																			HSS																					
Schicht																			PO/P1																					
Dreh <input type="checkbox"/>																			RH																					
																			Max. Material																					
																			Type		Ø		Ø		Steigung		Stärke		l1		d2		Z		€					
<b>BestNr B</b>																			von mm		bis mm		mm		mm		mm		mm		mm		Stück							
.0010																			MC 1 M		4,0		12,0		x 1		5,0		75,5		6,5		2		46,01					
																			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		69,57					
																			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		109,34					
																			Ø 20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28 - 29 - 30 mm																					
.1330																			MCS 1		3,0		30,0		x 1										284,22					
																			Set in Metall-Box: Typ MC 1M - MC 2M - MC 3M																					
.0040																			MC 4 M		4,0		12,0		x 2		10,0		80,5		6,5		2		37,75					
																			Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm																					
.0050																			MC 5 M		6,0		24,0		x 2		5,0		85,5		10		2		83,83					
																			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		72,51					
																			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		58,99					
																			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		77,18		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		122,27		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		95,40					
																			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		84,71					
																			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		221,13					
																			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		366,10					
																			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		442,62					
																			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		120,32					
																			Ø 5 - 7,5 - 10 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 31 - 33 - 35 mm																					





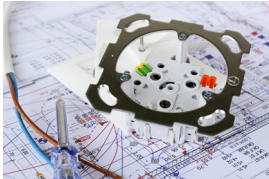
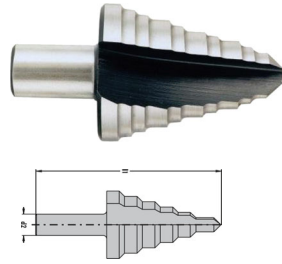
# Serie 08041

MULTICUT® Premium-Stufenbohrer HSSG

geschliffene Industriequalität

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

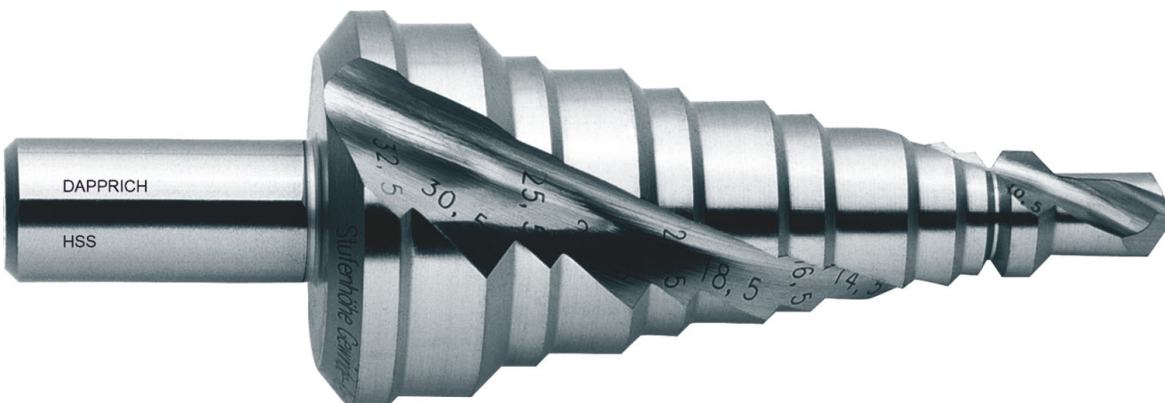
EN - Features like Type 08031 - Step drills for special applications.



### 08041 Dapprich-TechBox

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

		P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++			
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A																										08 041										
Gruppe																										05										
Qualität																										HSS										
Schicht																										PO/P1										
Dreh	↔																									RH										
																										€										
BestNr B	Type MC / MCT	Type Größe	Max. Stärke mm	l1 mm	d2 mm	Z	€ Stück																													
.1232	MC	1232	3,5	70	10	2	72,37	Montagelöcher für Kabelverschraubungen Ø 12 - 16 - 20 - 25 - 32 mm																												
.5232	MCT	1232	3,5	70	10	2	68,91	Gewindekernlöcher für Kabelverschraubungen M12x1,5 - M16x1,5 - M20x1,5 - M25x1,5 - M32x1,5																												
.1240	MC	1240	3,5	84	13	2	173,06	Montagelöcher für Kabelverschraubungen Ø 12 - 16 - 20 - 25 - 32 - 40 mm																												
.5240	MCT	1240	3,5	84	13	2	154,02	Gewindekernlöcher für Kabelverschraubungen M12x1,5 - M16x1,5 - M20x1,5 - M25x1,5 - M32x1,5 - M40x1,5																												
.1625	MC	1625	3,5	56	10	2	64,13	Montagelöcher für Kabelverschraubungen Ø 16 - 20 - 25 mm																												
.1632	MC	1632	3,5	64,5	13	2	94,82	Montagelöcher für Kabelverschraubungen Ø 16 - 20 - 25 - 32 mm																												
.2100	MC	PG21	3	69,5	13	2	105,59	Montagelöcher für Kabelverschraubungen PG 7 - PG 9 - PG 11 - PG 13,5 - PG 16 - PG 21																												
.2900	MC	PG29	3	81,5	13	2	133,37	Montagelöcher für Kabelverschraubungen PG 7 - PG 9 - PG 11 - PG 13,5 - PG 16 - PG 21 - PG 29																												
.KMPG	MC	KMPG	3,5-5	116	10	2	53,48	Montagelöcher für Kabelverschraubungen Ø 3,5 - 40 mm / PG 7 - PG 29																												
.CT325	MC	CT325	3-6	95	12	2	58,95	Montage- und Gewindekernlöcher für Kabelverschraubungen Ø 7-32,5 mm (M12x1,5 - M32x1,5)																												
	Spiralgenutet																																			





# MULTICUT X<sup>TM</sup> SPIRAL



Align Holes



New Holes



Expand Holes

Spiral Flute:  
40% Faster  
cutting Speeds  
V Straight flutes



Split Point

3 Flat Shank  
and 1/4"  
Impact Shank  
available

## Suitable for Drilling:



STEEL



ALUMINIUM



COPPER/  
BRASS



PLASTIC

- **Spiral Flute design for 40% faster cutting speeds.**
- **Multicut™ flute design for optimum tool performance.**
- **Minimal vibration and reduced torque requirements.**
- **Extend battery tool life with easier cutting spiral action.**

## Traditional 3 Flat Shank:

Product Code	Size Range	Steps	Shank Size	D.O.C
O6SR412MR	4-12mm	9	6mm	6mm
O6SR420MR	4-20mm	9	8mm	4.5mm
O6SR430MR	4-30mm	14	10mm	4mm
O6SR636MR	6-36mm	11	10mm	5mm

## Electrical Sizes:

Product Code	Size Range	Steps	Shank Size	D.O.C
O6SR535MR	5-35mm	9	13mm	3.5mm
O6SR1632MR	16, 20, 25, 32mm Major Diameters	9	13mm	5mm

## 1/4" Impact Sizes:

Product Code	Size Range	Steps	Depth of Cut
O6SR412IMPMPR	4-12mm	9	5mm
O6SR420IMPMPR	4-20mm	9	4mm
O6SR430IMPMPR	4-30mm	14	4mm

## MULTICUT X SPIRAL™ Kits:

Product Code	Size Range	Shank Type
SDKITR4	4-12mm 4-20mm 4-30mm	3 Flat Shank
SDKITR5	4-12mm 4-20mm 4-30mm	1/4" Impact Shank





# MULTICUT X+™



**Align Holes**



**New Holes**



**Expand Holes**



Split Point

Spiral Flute  
40% Faster cutting Speeds  
V Straight flutes

X+ Coating ideal for Stainless Steel and Harder Materials.

1/4" Impact Shank: Ideal for Impact Drivers

- X+ coating for 75% longer tool life.
- Ideal for use on Stainless Steel and harder materials.
- Reduced heat at the cutting edge, prolonging tool life.
- Exclusive coating for industry leading performance.

## 1/4" Impact Shank:

Product Code	Size Range	Steps	Depth of Cut
O6SR412IMPMPRXP	4-12mm	9	5mm
O6SR420IMPMPRXP	4-20mm	9	4mm
O6SR430IMPMPRXP	4-30mm	14	4mm

## MULTICUT X+™ Kits:

Product Code	Size Range	Shank Type
SDKITR6	4-12mm 4-20mm 4-30mm	1/4" Impact Shank

## Suitable for Drilling:



STEEL

ALUMINUM

COPPER/  
BRASS

PLASTIC

STAINLESS  
STEEL





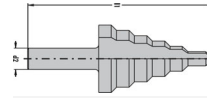
# Serie 08512

## 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.

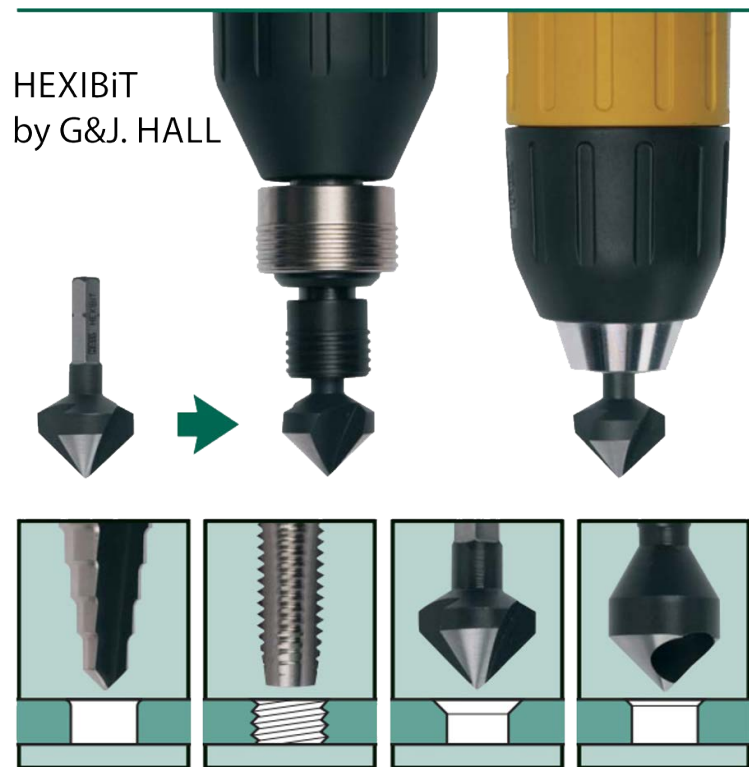
**EN** - Universal tool, mainly designed for machining thin sheets. Also used to drill non-ferrous metals and plastics. Special relief grinding provides chatterfree working. Cylindrical steps provide accurate hole sizes. Subsequent operations deburr each hole.

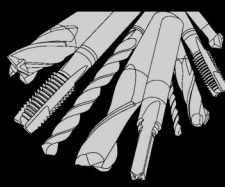


### 08512 Dapprich-TechBox

- ▶ 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

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	○	✓	○	○		✓	✓	✓												✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○				
<b>BestNr A</b>																						08 512												
Gruppe																						05												
Qualität																						HSS												
Schicht																						P0/P1												
Dreh ↖																						RH												
																						Max. Material												
																						Stärke												
																						l1												
																						d2												
																						Z												
																						€												
<b>BestNr B</b>																						Stück												
Type I		Type II		Ø von mm		Ø bis mm		Steigung mm		Stärke mm		l1 mm		d2 mm		Z		€																
.1412		XS 1412		4,0 12,0		x 1		5,0		75,5		1/4"		2		54,10																		
				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		76,56																		
				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		45,20																		
				Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm																														
.2513		XS 513		5,0 13,0		x 2		5,0		55,0		1/4"		2		45,20																		
				Ø 5 - 7 - 9 - 11 - 13 mm																														
.2820		XS 820		8,0 20,0		x 2		5,0		68,5		1/4"		2		65,31																		
				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		59,69																		
				Ø 9 - 11 - 13 - 15 - 17 - 19 - 21 mm																														





## Serie 08251

### MULTICUT® Premium-Stufenbohrer HSSG

geschliffene Industriequalität

**Typ 08251 - 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.



#### 08251 Daprich-TechBox

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

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	○	✓	○	○		✓	✓	✓											✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	○				
<b>BestNr A</b>														08 251																				
Gruppe														05																				
Qualität														HSS																				
Schicht														P0/P1																				
Dreh <input type="checkbox"/>							Max.							RH																				
Schneide							Material							3																				
		Type	Type	Stärke		l1		d2		Z		€																						
<b>BestNr B</b>		MC	Type Größe	mm		mm		mm		Stück																								
.0013		MC	NRT 13	4,5		58		6,5		2		35,65																						
														Ø 5,1 (M3) - 6,1 (M4) - 7,1 (M5) - 9,1 (M6) - 11,1 (M8) - 13,1 (M10) mm Masse für Blindnietmuttern																				
.0521		MC	521	4		63		10		2		90,77																						
														Montagelöcher für Lochstanzen (Schraubengröße)																				



## Serie 01160

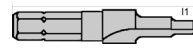
PRESTO - PREMIUM Extrac-Drills™, HSS Two-Tone-BrOx

geschliffene Industriequalität

Typ 01160 - ExtracDrills™

Stufenbohrer mit besonderer Konizität für die perfekte Symbiose von Kegelbohren und unseren Schraubenausdrehern MaxGrip.

EN - Used expressly for removing broken or seized screws. They are left-handed, for use on right-handed threads. The screw is first drilled out to the proper diameter for that extractor using the drills provided. The extractor is then inserted into this hole and turned counter-clockwise using the tap wrench. As the extractor is turned the flutes on the tool dig into the screw, causing it to lock tightly and apply sufficient torque to remove the screw.

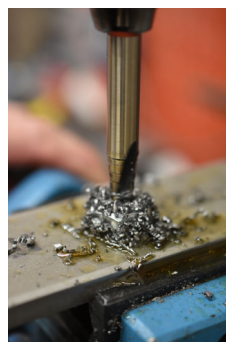


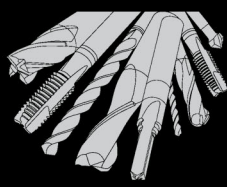
**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 01160 Dapprich-TechBox

- ▶ PRESTO-Norm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze
- ▶ Spezielle Konizität für Max-Grip Schraubenausdreher
- ▶ geradegenutet
- ▶ Spezielschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- ▶ Commodity-Code 8270.5060

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	+									
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	✓	+			
✓	✓	✓	○					✓	○	○		✓	✓	✓											✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	○	+	+
<b>BestNr A</b>										01 160			09 607																								
Gruppe										05			05																								
Qualität										HSS-M2																											
Schicht										P2-BrOx																											
Dreh ↺										RH			RH/LH																								
<b>BestNr B</b>		Nenn-Ø	für Aus-	l1	Schaft	Z	€	€																													
		mm	dreher	mm	Ø mm		Stück	Satz																													
.0400		4,00	Gr. 1	58		2	6,97																														
.0500		5,00	Gr. 2	63		2	7,39																														
.0550		5,50	Gr. 3	68		2	8,15																														
.0750		7,50	Gr. 4	80		2	9,07																														
.1000		10,00	Gr. 5	88,5		2	9,58																														
.0105		Set 1-5					*	161,62																													
Inhalt		Extrac-Drills Größe 1-5																																			
		Schraubenausdreher Gr. 1-5																																			
		Werkzeughalter Gr. 1+2																																			
		im Kunststoff-Koffer																																			





## Serie 09010

### PRESTO-MaxGrip™ Schraubenausdreher

mit neuer Drall-Geometrie

#### Typ 9010 - MaxGrip™ Schraubenausdreher

Neue Drall-Geometrie für maximale Performance und Grip. Vorbohrung idealerweise mit unseren ExtraDrills™.

EN - Used expressly for removing broken or seized screws. They are left-handed, for use on right-handed threads. The screw is first drilled out to the proper diameter for that extractor. The extractor is then inserted into this hole and turned counter-clockwise using a tap wrench. As the extractor is turned the flutes on the tool dig into the screw, causing it to lock tightly and apply sufficient torque to remove the screw.



**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

#### 09010 Dapprich-TechBox

- ▶ Werknorm PRESTO
- ▶ Werkzeugstahl
- ▶ Neue Drall-Geometrie
- ▶ Maximaler Grip
- ▶ Außenvierkant nach DIN 10
- ▶ grau-gesandstrahlt
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						09 010		
Gruppe						16		
Qualität						WS		
Schicht						grau		
Dreh ↔						LH		
BestNr B	Größe	für Gewinde		l1 mm	l2 mm	€ Stück		
		von	bis					
.01	1	M4		48	12	3,97		
.02	2	M 5	M 7	59	18	4,16		
.03	3	M 8	M 10	65	24	4,78		
.04	4	M 11	M 14	76	33	5,26		
.05	5	M 16	M 18	81	36	7,10		
.06	6	M 18	M 24	94	43	9,45		
.07	7	M24	M 33	100	46	14,77		
.08	8	M 33	M 45	111	56	22,53		
.09	9	M 45	M 52	117	56	32,60		
.10	10	M 52	M 64	~122	~60	*		
.15	Set 1-5	M 4	M 18			13,35		
							abweichende Artikelnummer: 09607.15	
.16	Set 1-6	M 4	M 24			19,04		
							abweichende Artikelnummer: 09607.16	





## Serie 08979

### Crash-Barrier Stufenbohrer HSS-TiALN, spiralgenutet

für die Leitplanken-Montage

**Typ 08979 - TiALN-beschichtet** - Spezielles Werkzeug für Montage von Leitplanken. Bohrstufen für Holme, Distanzstücke und Kastenprofile. Mit Anschlagbund zum Schutz des Bohrfutters bei Durchbohrung.

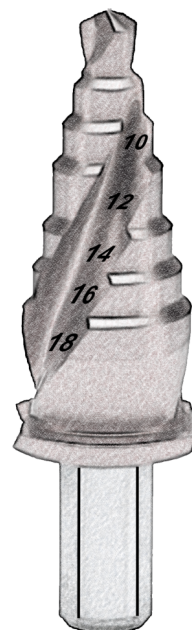
EN - Crash-Barrier step drill with endstop to protect drill-chuck for damage.



#### 08979 Dapprich-TechBox

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

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	○	○	○	○	○	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	✓	✓	✓	○	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	+
<b>BestNr A</b>																										08 979								
Gruppe																										05								
Qualität																										HSS								
Schicht																										P8-TiALN								
Dreh																										RH								
																										€								
<b>BestNr B</b>																										Stück								
																										27,56								



Selbstzentrierende Bohrspitze

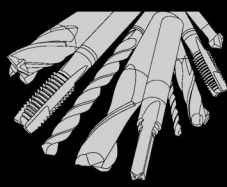
Laserskalierung Loch-Ø

XXL-Bohrstufe 12 mm für Holme & Distanzstücke

XXL-Bohrstufe 18 mm für Holme & Kastenprofile

Anschlagbund - zum Schutz des Bohrfutters/Maschine

3-Flächen-Schaft verhindert Verklemmen im Bohrfutter



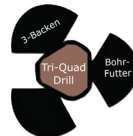
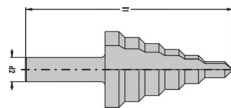
# Serie 08048

## Tough-Job Stufenbohrer HSSG-TiALN

geschliffene Industriequalität

**Typ 08048** - Stufenbohrer mit extra großer Stufenhöhe von 10 mm. Type 4217 mit speziellen Kernlochdurchmessern für metrische Regelgewinde von M5-M18. Type 6310 für Standard-Anwendungen bis 30 mm

**EN** - Step drills with extra large cutting depth per size of 10 mm. Type 4217 with core-diameters for metric coarse threads from M5-M18. Type 6310 for standard-applications up to 30 mm Ø.



### 08048 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSS, TiALN-beschichtet
- ▶ XXL-Stufenlänge 10 mm
- ▶ Bohr-Ø in den Nuten gelasert
- ▶ 4 Schneiden, spiralgenutet
- ▶ Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	✓	+	
✓	✓	✓	○	✓	○	○		✓	✓	✓											✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	○		+			
<b>BestNr A</b>														08 048																					
Gruppe														05																					
Qualität														HSS																					
Schicht														P8 TiALN																					
Dreh <input type="checkbox"/>														RH																					
		max. Material-																																	
		Stärke		l1		d2		Z		€																									
<b>BestNr B</b>		mm		m		mm		Stück																											
<b>.4217</b>		4217		10		115		10		4		<b>43,63</b>																							
		<b>Kernloch-Ø</b>		<b>für Gewinde</b>																															
		4,2 mm		M 5																															
		5,0 mm		M 6																															
		6,8 mm		M 8																															
		8,5 mm		M 10																															
		10,2 mm		M 12																															
		12,0 mm		M 14																															
		14,0 mm		M 16																															
		17,5 mm		M 18																															
<b>.6310</b>		6310		10		135		12		4		<b>123,11</b>																							
		Ø 6 - 9 - 12 - 15 - 18 - 21 - 24 - 27 - 30 mm																																	



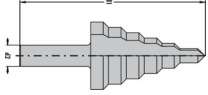
# Serie 08930

CLASSIC - Stufenbohrer HSS, gerade genutet

geschliffene Qualität

Typen 08930 & 08935 TiN - CLASSIC Stufenbohrer HSS

EN - Low-Budget Taper Drills

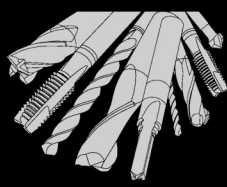


### 08930 Dapprich-TechBox

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

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A																								08 930	08 935								✓	++		
Gruppe																								HSS	HSS											
Qualität																								P0	P5-TiN											
Schicht																								RH	RH											
Dreh	↔																																			
	Type	Ø		Steigung	Max. Stärke	l1	d2	Z	€	€	Inhalt Set																									
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm	mm		Stück	Stück																										
.0010	MG 1	4,0	12,0	x 1	5	80	6	2	10,40	16,70																										
	Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 mm																																			
.0020	MG 2	12,0	20,0	x 1	4	76	9	2	16,70	24,47																										
	Ø 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20 mm																																			
.0030	MG 3	20,0	30,0	x 1	4	88	12	2	35,95	49,25																										
	Ø 20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28 - 29 - 30 mm																																			
.3040	MG41	30,0	40,0	x 1	4	98	13	2	119,07																											
	Ø 30 - 31 - 32 - 33 - 34 - 35 - 36 - 37 - 38 - 39 - 40 mm																																			
.4050	MG51	40,0	50,0	x 1	4	107	13	2	123,27																											
	Ø 40 - 41 - 42 - 43 - 44 - 45 - 46 - 47 - 48 - 49 - 50 mm																																			
.5060	MG61	50,0	60,0	x 1	4	120	13	2	168,70																											
	Ø 50 - 51 - 52 - 53 - 54 - 55 - 56 - 57 - 58 - 59 - 60 mm																																			
.1430	MG Sx1	4,0	30,0	x 1	4			2	157,96	197,16	MG 1	MG 2	MG 3																							
	3tlg. Satz in RoseBox																																			
.0040	MG 4	4,0	12,0	x 2	10	65	6	2	27,72	35,84																										
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm																																			
.0070	MG 7	4,0	20,0	x 2	4	67	8	2	14,35	21,98																										
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm																																			
.0100	MG 10	6,0	30,0	x 2	4	98	10	2	31,29	44,35																										
	Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30 mm																																			
.2630	MG Sx2	4,0	30,0	x 2	4			2	68,46	97,23	MG 1	MG 7	MG 10																							
	3tlg. Satz in RoseBox																																			
.0638	MG 12	6,0	38,0	~x 3	4	100	10	2	112,98	142,59																										
	Ø 6 - 9 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 32 - 35 - 38 mm																																			





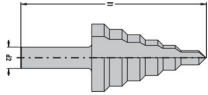
# Serie 08940

**CLASSIC - Stufenbohrer HSSECo5, gerade genutet**

geschliffene Qualität

**Type 08940 - Classic-Stufenbohrer HSSECo** 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 Daprich-TechBox

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

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
		✓	✓	✓	○							○	✓										✓				✓				✓			○	+	
<b>BestNr A</b>																														08 940						
Gruppe																														04						
Qualität																														HSSECo5						
Schicht																														P0						
Dreh ↔																														RH						
																														Max. Material						
	Type	Ø von mm	Ø bis mm	Steigung mm	Stärke mm	l1 mm	d2 mm	Z	€	Inhalt Set																										
<b>BestNr B</b>																														Stück						
.0010	ME 1	4,0	12,0	x 1	4	80	6	2	18,03																											
	Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 mm																																			
.0020	ME 2	10,0	20,0	x 1	4	76	9	2	46,31																											
	Ø 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20 mm																																			
.0030	ME 3	20,0	30,0	x 1	4	88	12	2	85,75																											
	Ø 20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28 - 29 - 30 mm																																			
.1430	ME Set1	4,0	30,0	x 1				2	180,85	ME 1	ME 2	ME 3																								
	3tlg.atz in RoseBox																																			
.0040	ME 4	4,0	12,0	x 2	10	65	6	2	30,28																											
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm																																			
.0070	ME 7	4,0	20,0	x 2	4	67	8	2	26,46																											
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm																																			
.0100	ME 10	4,0	30,0	x 2	4	98	10	2	62,58																											
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30 mm																																			
.2630	ME Set2	4,0	30,0					2	124,29	ME 1	ME 7	ME 10																								
	3tlg. Satz in RoseBox																																			
.0638	ME 12	6,0	38,0		4	100	10	2	124,15																											
	Ø 6 - 9 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 32 - 35 - 38 mm																																			



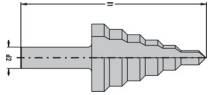
## Serie 08970

CLASSIC - Stufenbohrer HSS, spiralgenutet

geschliffene Qualität

Typen 08970 & 08975 TiN - Classic-Stufenbohrer

EN - Low-Budget Step Drills Spiral fluted

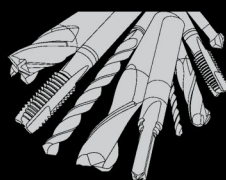


### 08970 Dapprich-TechBox

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

		P							M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++										
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+									
BestNr A																								08 970	08 975								✓	+											
Gruppe																								HSS	HSS																				
Qualität																								P0	P5-TiN																				
Schicht																								RH	RH																				
Dreh	↔																																												
	Type	Ø	Ø	Steigung	Max. Material		l1	d2	Z	€	€	Inhalt																																	
BestNr B	von mm	bis mm	mm	Stärke mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Set																																	
.0010	MS 1	4,0	12,0	x 1	5	80	6	2		35,91	44,03																																		
	Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 mm																																												
.0070	MS 7	4,0	20,0	x 2	4	67	8	2		53,01	63,70																																		
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm																																												
.0100	MS 10	6,0	30,0	x 2	4	98	10	2		100,51	120,89																																		
	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		141,63	171,26																																		
	Ø 6 - 9 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 32 - 35 - 38 mm																																												
.2630	MS Set2	4,0	30,0					2		79,98	106,44		MS 1	MS 7	MS 10																														





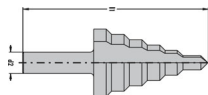
# Serie 08990

## CLASSIC - Stufenbohrer HSSECo5, spiralgenutet

geschliffene Qualität

**Type 08990 - CLASSIC-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°
- ▶ spiralgenutet
- ▶ Rundschaft
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A																												08 990								
Gruppe																												04								
Qualität																												HSSCo5								
Schicht																												P0								
Dreh ↔																												RH								
																													Max. Material							
		Type	Ø von mm	Ø bis mm	Steigung mm	Stärke mm	l1 mm	d2 mm	Z	€	Inhalt Set																									
BestNr B																												Stück								
.0010	MX 1	4,0	12,0	x 1	5	80	6	2	41,11																											
		Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 mm																																		
.0070	MX 7	4,0	20,0	x 2	4	67	8	2	60,67																											
		Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm																																		
.0100	MX 10	6,0	30,0	x 2	4	98	10	2	114,98																											
		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	161,28																											
		Ø 6 - 9 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 32 - 35 - 38 mm																																		
.2630	MX Set2	4,0	30,0					2	133,49		MX 1	MX 7	MX 10																							



# Serie 08231

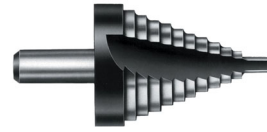
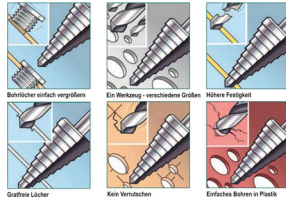
## BRADRAD® HSS Bohr- und Entgratwerkzeug

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.



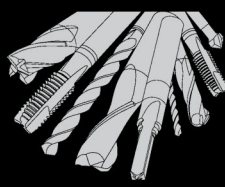
TiN	TiCN	TiALN
Beschichtungen auf Anfrage		
DLC	ZrN	nACo

### 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

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++																
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+														
<b>BestNr A</b>																																		○	+															
Gruppe																																																		
Qualität																																																		
Schicht																																																		
Dreh	☐																																																	
Nuten Z																																																		
	Type	Ø mm	Ø mm	Stufen	Anzahl	Material-																																												
<b>BestNr B</b>		von	bis	in mm	Stufen	stärke	€																																											
<b>.BSM1</b>	BS M1	5,5	35,5	3	11	3	<b>196,32</b>																																											
	Bohrgrößen: 5,5 - 8,5 - 11,5 - 14,5 - 17,5 - 20,5 - 23,5 - 26,5 - 29,5 - 32,5 - 35,5 mm																																																	
<b>.BSM2</b>	BS M2	6,0	36,0	3	11	3	<b>196,32</b>																																											
	Bohrgrößen: 6,0 - 9,0 - 12,0 - 15,0 - 18,0 - 21,0 - 24,0 - 27,0 - 30,0 - 33,0 - 36,0 mm																																																	
<b>.BSM3</b>	BS M3	6,5	36,5	3	11	3	<b>196,32</b>																																											
	Bohrgrößen: 6,5 - 9,5 - 12,5 - 15,5 - 18,5 - 21,5 - 24,5 - 27,5 - 30,5 - 33,5 - 36,5 mm																																																	
<b>.BSM4</b>	BS M4	7,0	37,0	3	11	3	<b>196,32</b>																																											
	Bohrgrößen: 7,0 - 10,0 - 13,0 - 16,0 - 19,0 - 22,0 - 25,0 - 28,0 - 31,0 - 34,0 - 37,0 mm																																																	
<b>.BSM5</b>	BS M5	7,5	37,5	3	11	3	<b>196,32</b>																																											
	Bohrgrößen: 7,5 - 10,5 - 13,5 - 16,5 - 19,5 - 22,5 - 25,5 - 28,5 - 31,5 - 34,5 - 37,5 mm																																																	
<b>.BSM6</b>	BS M6	8,0	38,0	3	11	3	<b>196,32</b>																																											
	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 !**



## Serie 08241

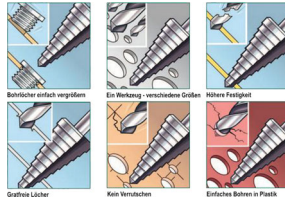
Bradrad® HSS Bohr- und Entgratwerkzeug

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

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++							
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	+	+	
✓	✓	✓	○					✓	○	○		✓	✓	✓								✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	○			
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	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	Vorbohrung	Schaft mm																					
.BC1232		BC 1232	12,0	32,0	4-7	5	3,5	179,27					8 mm	~10																					
		Bohrgrößen: 12,0 - 16,0 - 20,0 - 25,0 - 32,0 mm																																	
.BC1240		BC 1240	12,0	40,0	4-8	6	3,5	230,17					8 mm	~13																					
		Bohrgrößen: 12,0 - 16,0 - 20,0 - 25,0 - 32,0 - 40,0 mm																																	
.BCT1240		BCT 124	M12	M40	4-8	6	3,5	230,17					10,5 mm	~13																					
		Bohrgrößen: 12,0 - 16,0 - 20,0 - 25,0 - 32,0 - 40,0 mm																																	







**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

**LOCHSÄGEN**



## Serie 06011

### QUICKCore® HSE-Bi M42 Lochsägen

mit patentiertem Schnellwechsellsystem

**Typen 06011** - QuickCore® BiMetall M42- Lochsägen (8% Cobalt) mit Schnellwechsellaufnahme. Zum Einsatz in Hand- und Ständerbohrmaschinen, sowie Bohrhämmern (nur drehend einsetzen!). Geeignet für Arbeiten in unlegierte Stähle bis 700N/mm<sup>2</sup>, VA, Bunt- und Leichtmetalle, Kunststoff, Gipskarton, Holzwerkstoffe.

EN - BiMetall M42 holesaws with variable tooth spacing. For use on unalloy steels up to 700N/mm<sup>2</sup>, stainless steels, non ferrous, light and cast metals, wood, chipboards, plywood discs.

**HINWEIS:** Nicht in Schnellspannbohrfutter einsetzen - Bruchgefahr der Bohrfutter-Spannbacken!

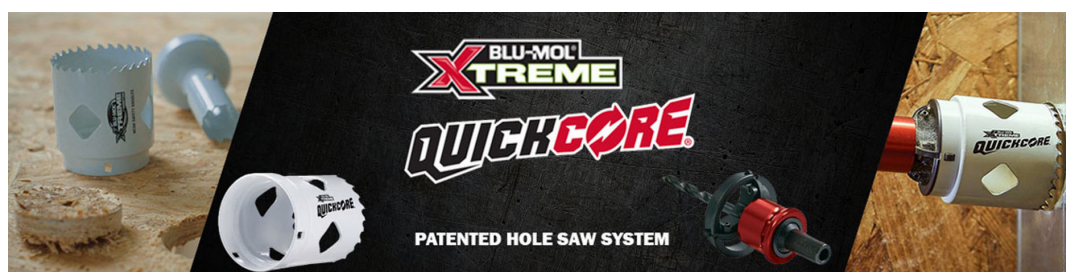
EN - Do not use in self-tightening (keyless) chucks due to fracture of jaws!



#### 06011 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSS-BiMetall M42
- ▶ patentiertes Schnellwechsellsystem
- ▶ Fabrikat DISSTON®
- ▶ geringere Vibrationen
- ▶ im verkaufsfördernden Blister-Pack
- ▶ Commodity-Code 8202.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			⊕					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊕					
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊕					
<b>BestNr. A</b>								06 011																06 011														
Gruppe								07																07														
Qualität								Bi M42																Bi M42														
Dreh								RH																RH														
Zähne								Vario																Vario														
								€																€														
<b>BestNr B</b>																								<b>BestNr B</b>														
Ø mm								Ø Zoll																Ø mm			Ø Zoll			€								
d								d																d			d			Stück			Satz			Zubehör		
.016	16							5/8"																									120,13	7tlq.				
																								Satz-Inhalt Ø in mm			25   32   38   44   51   64											
																								1 Aufnahmehalter														
																								1 Führungsbohrer														
																								Satz-Inhalt Ø in mm			19   22   29   35   38   44											
																								51   54   64														
																								1 Aufnahmehalter														
																								2 HSS-Führungsbohrer														
																								im Kunststoff-Koffer														
																								Satz-Inhalt Ø in mm			20   22   25   32   35   40											
																								51   60   64														
																								1 Aufnahmehalter														
																								2 HSS-Führungsbohrer														
																								im Kunststoffkoffer														
																								9,5			3/8"			33,56			Halter					
																								11,1			7/16"			33,56			Halter					
																								6,35			1/4"			6,37			Bohrer					
																								QCST						13,44			Adapter					
																								Universaladapter f. Standard-Lochsägen														







# BLU-MOL<sup>®</sup> **X TREME** **QUICKCORE<sup>®</sup>**



**SET 06011.2564**  
**7TLG. (OHNE KOFFER)**



**SET 06011.1964**  
**SET 06011.2064**  
**JE 13TLG. IM KOFFER**



**06011.0635**  
**PILOTBOHRER**



**06011.0950**  
**06011.1111**  
**AUFNAHMEHALTER**



**06011.QCST**  
**UNIVERSAL-ADAPTER**  
**QUICK-CORE >> STANDARDGEWINDE**



# Serie 06010

**BLUE-Mol® - HSSCo-BiMetall Lochsägen, Variozahn**

mit variabler Zahnteilung, Bauhöhe 48 mm

**Typen 06010** - BiMetall Lochsägen mit variabler Zahnteilung. Zum Einsatz in Hand- und Ständerbohrmaschinen, sowie Bohrhämmern (nur drehend einsetzen !). Geeignet für Arbeiten in unlegierte Stähle bis 700N/mm<sup>2</sup>, Bunt- und Leichtmetalle, Kunststoff, Gipskarton, Holzwerkstoffe.

**EN** - BiMetall holesaws with variable tooth spacing. For use on unalloy steels up to 700N/mm<sup>2</sup>, non ferrous, light and cast metals, wood, chipboards, plywood discs.

**HINWEIS:** Nicht in Schnellspannbohrfutter einsetzen - Bruchgefahr der Bohrfutter-Spannbacken !

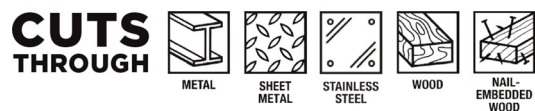
**EN** - Do not use in self-tightening (keyless) chucks due to fracture of jaws !



### 06010 Dapprich-TechBox

- ▶ DISSTON®-Norm
- ▶ HSSCo-BiMetall M42
- ▶ Variozahnung 4/6
- ▶ Bauhöhe 48 mm
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ geringere Vibrationen
- ▶ Commodity-Code 8202.9911

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A																				06 010			06 010											
Gruppe																				07			07											
Qualität																				HSSECo			HSSECo											
Dreh ↻																				RH			RH											
Zähne																				Vario			Vario											
Ø mm																				€			€			Schaft-Ø mm								
BestNr B	d																			BestNr B	d	Set Type	Halter Type	€ Stück	Schaft-Ø mm									
.0140	14																			.0790	79			23,44										
.0160	16																			.0830	83			24,87										
.0170	17																			.0860	86			25,78										
.0190	19																			.0890	89			26,87										
.0200	20																			.0920	92			27,81										
.0210	21																			.0950	95			28,91										
.0220	22																			.0980	98			29,74										
.0240	24																			.1000	100			31,36										
.0250	25																			.1020	102			32,00										
.0270	27																			.1050	105			33,44										
.0290	29																			.1080	108			34,39										
.0300	30																			.1110	111			35,36										
.0320	32																			.1140	114			37,29										
.0330	33																			.1210	121			39,86										
.0350	35																			.1270	127			42,04										
.0370	37																			.1400	140			47,03										
.0380	38																			.1460	146			49,14										
.0400	40																			.1520	152			51,33										
.0410	41																			.S070		Set 1		85,07										
.0430	43																					"Handyman" Ø 22-25-29-32-38 mm												
.0440	44																			.S090		Set 2		112,39										
.0450	45																					"Plumber" Ø 19-22-29-38-44-57 mm												
.0460	46																			.S900		Set 3		108,89										
.0480	48																					"Electrician" Ø 16-20-25-32-40-51 mm												
.0500	50																			.S130		Set 4		152,55										
.0510	51																					"Journeyman" Ø 19-22-29-35-38-44-51-57-64 mm												
.0520	52																			.S200		Set 5		520,73										
.0540	54																					Ø 19-22-29-35-38-44-51-57-64-76-83-92-95-104-114 mm												
.0550	55																			.1430		14030		9,47	9,5 Hex									
.0570	57																					für Lochsägen Ø 14-30 mm / Schaft SW 9,5												
.0590	59																			.3215		32152		16,95	9,5 Hex									
.0600	60																					für Lochsägen Ø 32-152 mm / Schaft SW 9,5												
.0640	64																			.P635		6,35		5,15										
.0650	65																					Führungs-Spiralbohrer Ø 6,35 x 82,5 mm												
.0670	67																																	
.0680	68																																	
.0700	70																																	
.0730	73																																	
.0750	75																																	
.0760	76																																	





# BLU-MOL®



**SET 06010.S070**  
**HANDYMAN**



**SET 06010.S090**  
**PLUMBER**



**SET 06010.S900**  
**ELECTRICIAN**



**SET 06010.S130**  
**JOURNEYMAN**



**SET 06010.S200**  
**INDUSTRIAL**



**06010.1430**  
**AUFNAHMEHALTER**

**06010.3215**  
**AUFNAHMEHALTER**



# KERNBOHR-TECHNIK

HIER GEHT'S DIREKT  
ZUR DEUTSCHEN HOMEPAGE  
FÜR BILDER & WEITER INFOS:

[WWW.KERNBOHRER.TOOLS](http://WWW.KERNBOHRER.TOOLS)









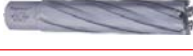


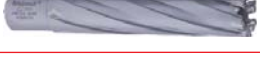



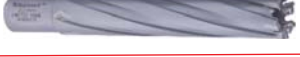






















































## KERNBOHRTECHNIK MAG-DRILLS & ANNULAR CUTTERS

SERIE 49032	<b>COMMANDO</b> <b>35</b>								SEITE 160
SERIE 49045	<b>COMMANDO</b> <b>40</b>								SEITE 161
SERIE 49110	<b>ELEMENT.30</b>								SEITE 166
SERIE 49130	<b>ELEMENT.40</b>								SEITE 168
SERIE 49132	<b>ELEMENT.40</b> Permanent Magnet								SEITE 170
SERIE 49140	<b>ELEMENT.50</b>								SEITE 172
SERIE 49122	<b>ELEMENT.50</b> Automatic								SEITE 174
SERIE 49120	<b>ELEMENT.50</b> Low Profile								SEITE 176
SERIE 49142	<b>ELEMENT.50</b> Pivot Magnet								SEITE 178
SERIE 49150	<b>ELEMENT.75</b>								SEITE 180
SERIE 49160	<b>ELEMENT.100</b>								SEITE 182
SERIE 49170	<b>RAVEN</b> PNEUMATIC								SEITE 185
SERIE 49171	<b>EAGLE</b> PNEUMATIC								SEITE 186
SERIE 49172	<b>GATOR</b> Hydraulic								SEITE 187
SERIE 49174	<b>RHINO 2</b> RAIL								SEITE 189
SERIE 49173	<b>RHINO 4</b> RAIL								SEITE 190
SERIE 49175	<b>RHINO E</b> RAIL								SEITE 191
SERIE 49300									SEITE 192
SERIE 49305									SEITE 192
<b>NEU</b> SERIE 49259 49559	<b>RAPTOR X+</b>								SEITE 195
SERIE 49250									SEITE 196
SERIE 49500									SEITE 198
SERIE 49227									SEITE 200
SERIE 49527									SEITE 201



## KERNBOHRTECHNIK MAG-DRILLS & ANNULAR CUTTERS

## KAPP-SÄGE & SÄGEBLÄTTER CHOP-SAW & BLADES

SERIE <b>49350</b>		HM			RH	BLANK	IQ			SEITE <b>202</b>
SERIE <b>49360</b>		HM			RH	BLANK	IQ			SEITE <b>203</b>
SERIE <b>49365</b>		HM-B			RH	BLANK	IQ			SEITE <b>204</b>
SERIE <b>49370</b>		HM-B			RH	BLANK	IQ			SEITE <b>205</b>
 SERIE <b>49371</b>		HM-B			RH	BLANK	IQ			SEITE <b>206</b>
SERIE <b>49372</b>		HM-B			RH	BLANK	IQ			SEITE <b>207</b>
SERIE <b>49352</b>		CERM			RH	BLANK	DxC			SEITE <b>208</b>
SERIE <b>49353</b>		HSS M2AL			RH	BLANK	IQ			SEITE <b>209</b>
SERIE <b>49354</b>		HM-B			RH	BLANK	IQ			SEITE <b>210</b>
SERIE <b>49301</b>		WS	WN							SEITE <b>211</b>
SERIE <b>49304</b>		WS	WN							SEITE <b>211</b>
SERIE <b>49302</b>		WS	WN							SEITE <b>212</b>
SERIE <b>49306</b>		WS	WN							SEITE <b>213</b>
SERIE <b>49312</b>		HSSE			RH					SEITE <b>214</b>
SERIE <b>49012</b>		WS	WN							SEITE <b>214</b>
SERIE <b>49303</b>		HSS M2	WN		RH	90°				SEITE <b>215</b>
SERIE <b>49307</b>		WS	WN							SEITE <b>213</b>
SERIE <b>49231</b>		HSS M2	WN		RH					SEITE <b>216</b>
SERIE <b>49702</b>		HSS M2	WN		RH	M DIN13				SEITE <b>217</b>
SERIE <b>49712</b>		HSS M2	WN		RH	M DIN13				SEITE <b>218</b>
SERIE <b>20172</b>		WN								SEITE <b>219</b>
SERIE <b>49400</b>		HSS M2	WN		RH					SEITE <b>220</b>
SERIE <b>49114</b>										SEITE <b>221</b>
SERIE <b>49601</b>		CERM								SEITE <b>222</b>

# CutSmart™ - Einzigartig & Innovativ

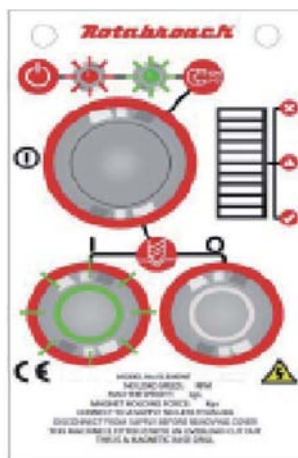
Alle ELEMENT-Maschinen werden mit unserem innovativen CutSmart™-System ausgeliefert. CutSmart™ steigert Ihre Produktivität und verlängert die Standzeit Ihrer Werkzeuge. Folgen Sie der CutSmart™- Skala für beste Performance !



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




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



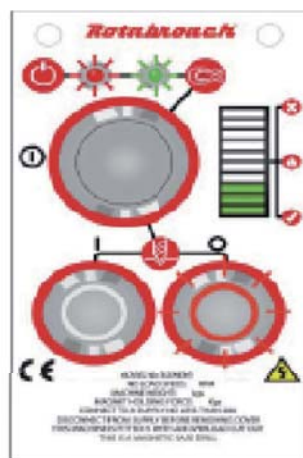
**3) Maschine Ready**  
Maschine einsatzbereit. Schalter leuchtet grün auf

## Grüne LED leuchtet

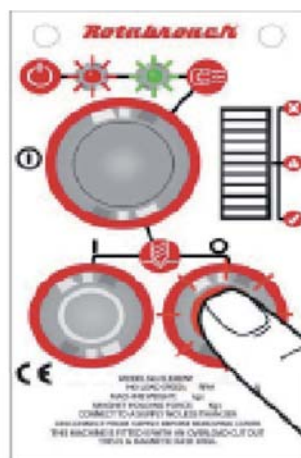
 Optimaler Arbeitsbereich. Halten Sie den Vorschub möglichst immer auf diesem Level.



**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.



## MAGNETIC DRILL Selection Chart

**Lightweight, powerful and full of features; Rotabroach™ magnetic drills take incredible cutting performance to any site, anywhere.**

Magnetic Drilling Series	Cutter Capacity (mm)	Cutter Depth (mm)	Drill Chuck Capacity (mm)	Motor Power (W)	Weight (Kg)	Height (mm)	Arbor	Stroke (mm)	Tapping
--------------------------	----------------------	-------------------	---------------------------	-----------------	-------------	-------------	-------	-------------	---------

The **COMMANDO SERIES** delivers fantastic performance at excellent value.

COMMANDO 35	35mm	50mm	13mm	1050W	12Kg	435mm	Weldon	105mm	⊗
COMMANDO 40	40mm	50mm	13mm	1100W	14Kg	510mm	Weldon	85mm	⊗

The **ELEMENT™ SERIES** are performance machines designed to increase speed of working and optimise tool life. Fitted with a range of enhanced features, the ELEMENT™ Mag Drills are a comprehensive range of machines designed for high volume work and heavy duty applications.

ELEMENT™ 30	32mm	35mm	13mm	850W	12Kg	414mm	Weldon	65mm	⊗
ELEMENT™ 40	40mm	50mm	13mm	1200W	13Kg	514mm	Weldon	80mm	⊗
ELEMENT™ 40 PERMANENT MAGNET	40mm	50mm	13mm	1200W	15Kg	514mm	Weldon	140mm	⊗
ELEMENT™ 50	50mm	50mm	13mm	1500W	15Kg	586mm	MT2	140mm	⊙
ELEMENT™ 50 PIVOT MAGNET	50mm	50mm	13mm	1500W	18Kg	640mm	Weldon	150mm	⊙
ELEMENT™ 50 LOW PROFILE	50mm	50mm	N/A	1200W	11Kg	179mm	MT2	62mm	⊗
ELEMENT™ 50 AUTOMATIC	50mm	50mm	20mm	1500W	18.5Kg	586mm	MT2	140mm	⊙
ELEMENT™ 75	75mm	75mm	16mm	1800W	23Kg	713mm	MT3	185mm	⊙
ELEMENT™ 100	100mm	100mm	16mm	2000W	25Kg	733mm	MT3	200mm	⊙

The **SPECIALIST SERIES** are designed for specialist applications, this series caters for both semi-autonomous drilling applications and 'anti-spark' environments, with both a hydraulic and pneumatic drilling option.

EAGLE	52mm	50mm	16mm	6.9 Bar Max Pneumatic	21Kg	560mm	Weldon	70mm	⊗
RAVEN	52mm	50mm	16mm	6.9 Bar Max Pneumatic	16Kg	525mm	Weldon	70mm	⊗
GATOR	52mm	50mm	16mm	140 Bar Hydraulic	23Kg	520mm	Weldon	70mm	⊗

**POWER To Cut Metal.**



## COMMANDO 35 Magnetic Drill

# COMMANDO 35

**PACKING A POWERFUL 1050W MOTOR, IT'S CAPABLE OF DRILLING UP TO 35MM IN DIAMETER AND 50MM DEPTH OF CUT. FITTED WITH THERMAL OVERLOAD PROTECTION, IT'S THE PERFECT MACHINE FOR BOTH ON-SITE AND WORKSHOP DRILLING.**



### SPECIFICATIONS:

Cutter Capacity	35mm
Depth of Cut	50mm
Drill Chunk Capacity	13mm
No Load Speed	850RPM
Motor Specification	1050W
Magnet Adhesion	8000N
Length	245mm
Height	435mm
Width	155mm
Magnet Size	160 x 80mm
Weight	12kg
Motor	110/230V
Stroke	105mm

### KEY SPECIFICATIONS:



### KEY FEATURES:

#### Thermal Overload PROTECTION

Designed to shut down in cases of excessive heat generation, protecting your motor and machine.

#### INCLUDED:

Carry Case; Drill Chuck; Hex Keys; Safety Strap; Guard; Integrated Coolant System

PART CODE: *Commando 35/1 (110V), Commando 35/3 (230V)*



[ROTABROACH.CO.UK](http://ROTABROACH.CO.UK)

# COMMANDO 40 Magnetic Drill

# COMMANDO 40

**HIGH PERFORMANCE, ON ANY BUDGET. IDEAL FOR COUNTERSINKING AND TWIST DRILLING, THE COMMANDO 40 COMBINES A POWERFUL MOTOR WITH THE FLEXIBILITY OF 6 SPEEDS.**



## SPECIFICATIONS:

Cutter Capacity	40mm
Depth of Cut	50mm
Drill Chuck Capacity	13mm
Countersink	30mm
Tapping	No
No Load Speed	270 - 610RPM
Motor Specification	1100W
Magnet Adhesion	8000N
Length	265mm
Height	510mm
Width	180mm
Magnet Size	165 x 80mm
Weight	14kg
Motor	110/230V
Stroke	85mm

## KEY SPECIFICATIONS:



## KEY FEATURES:

**Variable SPEED**

6 electronic speed settings, ideal for larger diameter cutting, countersinking and twist drills, providing maximum versatility.

**Thermal Overload PROTECTION**

Designed to shut down in cases of excessive heat generation, protecting your motor and machine.

### INCLUDED:

Carry Case; Drill Chuck; Hex Keys; Safety Strap; Guard; Integrated Coolant System

PART CODE: *Commando 40/1 (110V), Commando 40/3 (230V)*

**POWER To Cut Metal.**



# ELEMENT™ Kernbohrmaschinen



**INTEGRIERTES** Kühlmittelsystem



**INNENLIEGENDE** Verkabelung



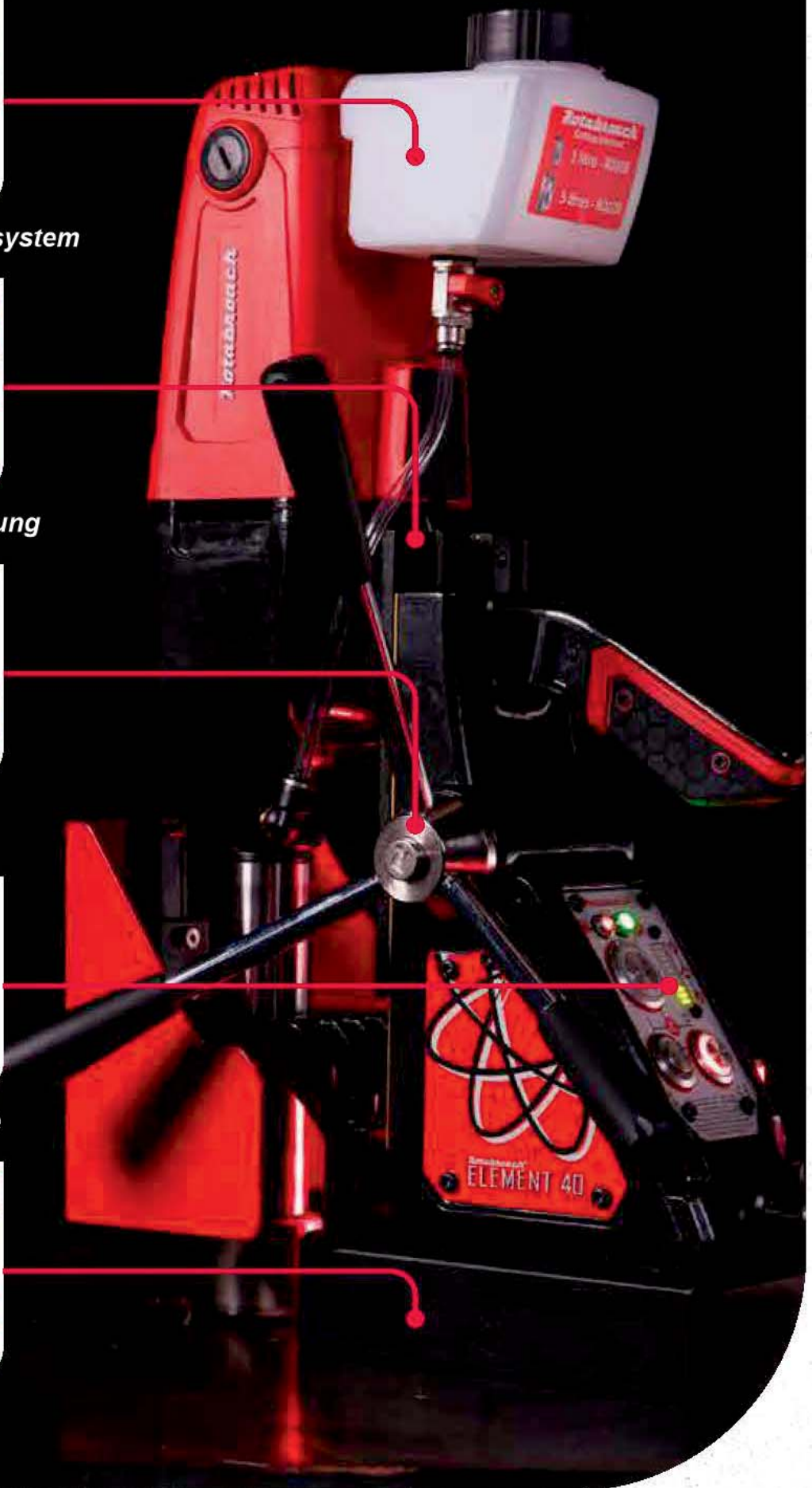
**Schnellwechsel-**  
Verschubhebel



**CUTSMART™** Technologie



**Magnetfelder-**  
erkennung



# ELEMENT™

**POWER** performance.  
**POWER** the way you  
work with metal.

## FEATURES available in the series:

### **CUT** **SMART.**

Safe and efficient working with our integrated LED digital panel display. It shows machine load, prolongs machine life and allows instant restarts after cutting out.

### **Internal CABLING**

Designed to minimize the risk of machine damage, our internal cabling design is essential to prevent potential magnetic drill downtime, keeping you working for longer.

### **QUICK Release Interchangeable Handle**

Effortless convenience with our tool-free, quick-release interchangeable handle. Designed to quickly, easily adjust to tight angles and difficult environments.

### **MAGNETIC Detection**

Detects unsafe levels of magnetic adhesion, providing a visual notification to the user of unsafe adhesion levels through a colour changing system.

### **PERMA** **MAG**

Fitted with patented permanent magnet technology, the machine will be safely magnetised on material just 3mm thick and stay adhered even if the power is cut, protecting the user and machine.

### **AUTO** **Function**

Featuring fully automatic drilling, this machine drills the hole, retracts and powers off – ready to be moved safely on to the next hole.

### **Swivel** **BASE**

This feature is included as standard on the Element™ 100 & 75 and allows the machine to be rotated up to 30 degrees, left or right and adjusted up to 10mm forwards and backwards.

### **Variable** **SPEED**

24 speeds available for maximum versatility for threading, countersinking and large diameter drilling.

### **Electronic Overload PROTECTION**

Designed to protect the user and machine from being overloaded, maximising product life and user safety.

### **2 Speed GEARBOX**

Ideal for optimal speed changes on HSS and TCT Cutters.

### **4 Speed GEARBOX**

Ideal for high capacity drilling applications for maximum performance.

### **PIPE**

Designed for drilling pipes with a minimum diameter of 89mm width and standard magnetic drilling applications.



## Serie 49110

### ROTABROACH™-ELEMENT 30

Magnetbohrmaschine bis 32 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
- ▶ Innenliegende Kabel
- ▶ 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										1186,20
<b>Element 30 Spezifikation</b>										
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")									
Hub	65 mm									
Gesamtabmessungen	Höhe 414 mm									
	Breite 165 mm									
	Länge 270 mm									
Gewicht netto	10,8 kg - Leichtgewicht									
Magnet-Haftkraft	10.000 N									
Sicherheitsmerkmale	CutSmart™ Technologie									
	fest verbauter Späneschutz									
	innenliegende Kabel									
	versenkte Folienschalter									
im Lieferumfang enthalten:	Sicherungsgurt									
	Zahnkranz-Bohrfutter									
	Bohrfutter-Adapter									
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten									
	1 Satz Gehörschutz-Stöpsel									
	Sicherheits-Brille									
	robuster Transportkoffer									

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/e30.html>

**ELEMENT 30**

**Rotaxbrosch**<sup>TM</sup>



082130016



## Serie 49130

### ROTABROACH™-ELEMENT 40

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				

.E40				1383,90					
------	--	--	--	---------	--	--	--	--	--

Element 40 Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 12A 1200W 230V Volllast 6A 1200W
U/min im Leerlauf	(I) 300 U/min (II) 600 U/min
Bohrkapazität max.	40 mm Ø x 50 mm Tiefe
Spindel-Aufnahme	19,05 (3/4")
Hub	80 mm
Gesamtabmessungen	Höhe 514 mm Breite 185 mm Länge 285 mm
Gewicht netto	13,0 kg
Magnet-Haftkraft	10.000 N
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie fest verbauter Späneschutz innenliegende Kabel versenkte Folienschalter
im Lieferumfang enthalten:	Sicherungsgurt Zahnkranz-Bohrfutter Bohrfutter-Adapter 1 Paar Ersatz-Kohlebürsten 1 Satz Gehörschutz-Stöpsel Sicherheits-Brille robuster Transportkoffer

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/e40.html>



---

**ELEMENT 40**

---

**Rotabroach™**





## Serie 49132

### ROTABROACH™-ELEMENT 40-PERM

Magnetbohrmaschine bis 40 mm Bohrdurchmesser, mit Permanent-Magnet

**Type 49132** - Magnetbohrmaschine **ELEMENT40PERM** 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 **ELEMENT40PERM** 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™**  
**ELEMENT 40**  
Permanent Magnet



#### 49132 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ Anwenderfreundliche Cutsmart™ Technologie
- ▶ Permanent Magnet - Stromunabhängig
- ▶ Bohrbereich bis Ø 40 mm
- ▶ 2-Gang Motor 300-600 U/min
- ▶ Kraftvoller 1200W-Motor
- ▶ Commodity-Code 8459.2900

BestNr A			49 132	19 132					
Gruppe			06	06					
Max Ø			40mm	40					
Modell			ELEMENT	ELEMENT					
V IN			E40/3PM	E40/1PM					
			230V	110V					
			€	auf					
BestNr B			Stück	Anfrage					

.E40PM					2336,45				
<b>Element 40 Perm Spezifikation</b>									
Motorleistung	110V Volllast 12A 1200W								
	230V 6A 1200W								
U/min im Leerlauf	(I) 300 U/min								
	(II) 600 U/min								
Bohrkapazität max.	40 mm Ø x 50 mm Tiefe								
Spindelaufnahme	19,05 (3/4")								
Hub	85 mm								
Gesamtabmessungen	Höhe 514 mm								
	Breite 185 mm								
	Länge 285 mm								
Gewicht netto	13,0 kg								
Magnet-Haftkraft	5.000 N								
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie								
	fest verbauter Späneschutz								
	innenliegende Kabel								
	versenkte Folienschalter								
im Lieferumfang enthalten:	Sicherungsgurt								
	Zahnkranz-Bohrfutter								
	Bohrfutter-Adapter								
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten								
	1 Satz Gehörschutz-Stöpsel								
	Sicherheitsbrille								
	robuster Transportkoffer								

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/e40p.html>

**Rotabroach™**



**ELEMENT 40**  
Permanent Magnet

OR2240FM001



## Serie 49140

### ROTABROACH™-ELEMENT 50

Magnetbohrmaschine bis 50 mm Bohrdurchmesser

**Type 49140** - Magnetbohrmaschine **ELEMENT50** 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 **ELEMENT50** 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™**  
**ELEMENT 50**



#### 49140 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ Auswechselbare MK2-Aufnahme
- ▶ Rechts-/Linkslauf
- ▶ Variable Drehzahlregelung
- ▶ Gewindeschneiden bis M20
- ▶ Inklusive Sicherheitsbrille und Ohrstöpsel
- ▶ Commodity-Code 8459.2900

BestNr A			49 140	49 140
Gruppe			06	06
Max Ø			50mm	50mm
			Element50	Element50
Modell			E50/3	E50/1
V IN			230V	110V
			€	auf
BestNr B			Stück	Anfrage

.E50/3T **1890,70**

Element 50 Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 1500W 230V Volllast 1500W
U/min im Leerlauf	variabel 100-500 U/min
Bohrkapazität max.	50 mm Ø x 50 mm Tiefe mit Spiralbohrer bis 20 mm Ø mit Kegelsenker bis 30 mm Ø Gewinde bis M 20 (R-/L-Lauf)
Spindelaufnahme	MK 2
Gesamtabmessungen	Höhe 586 mm Breite 195 mm Länge 285 mm
Gewicht netto	15,0 kg
Magnet-Haftkraft	13.500 N
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie fest verbauter Späneschutz innenliegende Kabel versenkte Folienschalter
Hub	140 mm
im Lieferumfang enthalten:	Sicherheitsgurt Zahnkranzbohrfutter & Adapter 1 Paar Ersatz-Kohlebürsten 1 Satz Gehörschutz-Stöpsel Sicherheitsbrille robuster Transportkoffer

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/e50.html>

**ELEMENT 50**

**Rotabroach™**



072150T026



## Serie 49122

### ROTABROACH™-ELEMENT 50 AUTOMATIC

Magnetbohrmaschine bis 50 mm Bohrdurchmesser, mit automatischem Vorschub

**Type 49142** - Magnetbohrmaschine ELEMENT50AUTO von Rotabroach™.  
Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit automatischem Vorschub. Vereint Kraft, Ausdauer und Vielseitigkeit.

**EN** - Electrical Magnetic Drill ELEMENT50AUTO by Rotabroach™.  
The Element™ 50 Automatic is a fully automatic magnetic drill. Unlike many other semi-auto machines – our machine will drill the hole, retract, and power off – ready to be safely moved to the next hole. It features all the fantastic features of our Element™ drills, meaning you can use it in auto mode or in manual as a complete all-rounder. Fitted with CutSmart™ technology to enhance tool life, speed of cut and user safety.



## Rotabroach™ ELEMENT 50 Automatic



#### 49122 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ Mit automatischem Vorschub
- ▶ MK2-Aufnahme
- ▶ Variable Drehzahlregelung
- ▶ Gewindeschneiden bis M20; R-/L-Lauf
- ▶ internes Kühlmittelsystem
- ▶ Commodity-Code 8459.2900

BestNr. A				49 122	49 122
Gruppe				06	06
Max Ø				50mm	50mm
Modell				E50/3	E50/1
V IN				AUTO	AUTO
				230V	110V
BestNr B				€	auf
				Stück	Anfrage

.E50AV **3289,00**

Element 50 AUTOMATIC Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 1500W
	230V Volllast 1500W
U/min im Leerlauf	variabel 1006-500 U/min
Bohrkapazität max.	50 mm Ø x 50 mm Tiefe
	mit Spiralbohrer bis 20 mm Ø
	mit Kegelsenker bis 30 mm Ø
	Gewinde bis M 20 (R-/L-Lauf)
Spindelaufnahme	MK 2
Gesamtabmessungen	Höhe 586 mm
	Breite 255 mm
	Länge 395 mm
Gewicht netto	18,5 kg
Magnet-Haftkraft	13.500 N
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie
	fest verbauter Späneschutz
	innenliegende Kabel
	versenkte Folienschalter
Hub	140 mm
im Lieferumfang enthalten:	Sicherheitsgurt
	Zahnkranzbohrfutter & Adapter
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten
	1 Satz Gehörschutz-Stöpsel
	Sicherheitsbrille
	robuster Transportkoffer

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/e50auto.html>

---

**ELEMENT 50**  
Automatic

---

**Rotabroach™**





## Serie 49120

### ROTABROACH™-ELEMENT 50 LOW PROFILE

Magnetbohrmaschine bis 50mm Bohrdurchmesser

**Type 49120** - Magnetbohrmaschine **ELEMENT50LowProfile** E50LP.3-230V von Rotabroach™. Leistungsstarke Magnetbohrmaschine für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk. Rotabroach's kleinste Maschine aller Zeiten: nur 179 mm hoch. Perfekt geeignet bei beengten Einsatzbereichen.

EN - Electrical Magnetic Drill Element50LowProfile by Rotabroach™. Powerful magnetic drill with automatic coolant for professional use in industry and crafts. Rotabroach's smallest ever machine only 179 mm high. Perfect for those tight spaces. Comes complete with carry case and accessories.



## Rotabroach™ ELEMENT 50 Low Profile



#### 49120 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ Gesamthöhe nur 179 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				50mm	50mm
Modell				LowProfile	LowProfile
V IN				E50LP/3	E50LP/1
				230V	110V
BestNr B				€	auf
				Stück	Anfrage

.E50LP				<b>1793,65</b>	
Element 50 Low-Profile Spezifikation					
Motorleistung	110V	Volllast 1200W			
	230V	Volllast 1200W			
U/min im Leerlauf	6 Stufen 250-500 U/min				
Bohrkapazität max.	50 mm Ø x 50 mm Tiefe				
	m. Kegelsenker bis 30 mm Ø*				
	* optional + Verlängerung				
Spindelaufnahme	19,05 mm (3/4")				
Gesamtabmessungen	Höhe 179 mm				
	Breite 100 mm				
	Länge 334 mm				
	Magnet: 192x82 mm				
Gewicht netto	11,0 kg				
Magnet-Haftkraft	10.000 N				
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie				
	abnehmbarer Späneschutz				
	innenliegende Kabel				
	versenkte Folienschalter				
Hub	62 mm				
im Lieferumfang enthalten:	Sicherheitsgurt				
	Kühlmittelflasche				
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten				
	1 Satz Gehörschutz-Stöpsel				
	Sicherheitsbrille				
	robuster Transportkoffer				

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/e50lp.html>



**Rotabroach™**



---

**ELEMENT 50**  
Low Profile

---



## Serie 49142

### ROTABROACH™-ELEMENT 50 Pivot

Magnetbohrmaschine bis 50 mm Bohrdurchmesser

**Type 49142** - Magnetbohrmaschine ELEMENT50PIVOT von Rotabroach™. Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit internem System für Kühlmittel für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk. Durch den drehbaren Dauermagneten auch und besonders einsetzbar auf Rohre & unebene Flächen.

**EN** - Electrical Magnetic Drill ELEMENT50PIVOT by Rotabroach™. A pivot base permanent magnet, allowing you to work on thin gauge materials as thin as 3 mm thick. Performs equally well on curved, uneven and flat surfaces.



## Rotabroach™ ELEMENT 50 Pivot Magnet



### 49142 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ Drehbarer Permanent-Magnet f. runde, unebene Flächen
- ▶ MK2-Aufnahme
- ▶ Variable Drehzahlregelung
- ▶ Gewindeschneiden bis M20; R-/L-Lauf
- ▶ umfangreiches Standard-Zubehör
- ▶ Commodity-Code 8459.2900

BestNr A			49 142	49 142
Gruppe			06	06
Max Ø			50mm	50mm
			Element	Element
Modell			E50/3PM	E50/1PM
V IN			230V	110V
			€	auf
BestNr B			Stück	Anfrage

.E50PM 2426,30

Element 50 Pivot Magnet Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 1500W 230V Volllast 1500W
U/min im Leerlauf	variabel 100-500 U/min
Bohrkapazität	50 mm Ø x 50 mm Tiefe mit Spiralbohrer bis 20 mm Ø mit Kegelsenker bis 30 mm Ø Gewinde bis M 20 (R-/L-Lauf)
Spindelaufnahme	MK 2
Gesamtabmessungen	Höhe 640 mm Breite 190 mm Länge 317 mm
Gewicht netto	18,0 kg
Magnet-Haftkraft	8.430 N Permanent Magnet
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie fest verbauter Späneschutz innenliegende Kabel versenkte Folienschalter
Hub	150 mm
im Lieferumfang enthalten:	Sicherheitsgurt Zahnkranzbohrfutter & Adapter 1 Paar Ersatz-Kohlebürsten 1 Satz Gehörschutz-Stöpsel Sicherheitsbrille robuster Transportkoffer

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/e50pm.html>

**Rotabroach™**

**ELEMENT 50**  
Pivot Magnet





## Serie 49150

### ROTABROACH™-ELEMENT 75

Magnetbohrmaschine bis 75 mm Bohrdurchmesser

**Type 49150** - Magnetbohrmaschine **ELEMENT75** von Rotabroach™.  
Leistungsstarke Magnetbohrmaschine für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk.

**EN** - Electrical Magnetic Drill Element75 by Rotabroach™.  
Powerful magnetic drill with automatic coolant for professional use in industry and crafts.  
Rotabroach's sComes complete with carry case and accessories.



**Rotabroach**  
**ELEMENT 75**



#### 49150 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ NEU: Lieferung mit Swivel-Base
- ▶ Gewinde schneiden bis M24
- ▶ Aufnahme Weldon 19 (3/4")
- ▶ Automatisches Kühlsystem
- ▶ Komplett mit Sicherheitszubehör im Tragekoffer
- ▶ Commodity-Code 8459.2900

BestNr A				49 150	49 150				
Gruppe				06	06				
Max Ø				75mm	75mm				
Modell				Element	Element				
V IN				75/3	75/1				
				230V	110V				
BstNr B				Stück	Anfrage				
.E75/3T				2336,45					

Element 75 Spezifikationen	
Motorleistung	110V Vollast 1800W
	230V Vollast 1800W
U/min	variabel 70-500 U/min
Bohrkapazität max	75 mm Ø x 75 mm Tiefe
	mit Spiralbohrer bis 26 mm Ø
	mit Kegelsenker bis 40 mm Ø
	Gewinde bis M 24 (R-/L-Lauf)
Spindelaufnahme	MK 3
Gesamtabmessungen	Höhe 713 mm
	Breite 214 mm
	Länge 375 mm
Gewicht netto	23,0 kg
Magnet-Haftkraft	18.500 N
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie
	fest verbauter Späneschutz
	innenliegende Kabel
	versenkte Folienschalter
Hub	185 mm
im Lieferumfang enthalten:	Sicherheitsgurt + Ösen
	Zahnkranzbohrfutter & Adapter
	Kernbohrer-Aufnahmen MK3x19
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten
	Sicherheitsbrille
	robuster Transportkoffer

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/e75.html>

**Rotabroach™**

**ELEMENT 75**



062175T002



## Serie 49160

### ROTABROACH™-ELEMENT 100

Magnetbohrmaschine bis 100 mm Bohrdurchmesser

**Type 49160** - Magnetbohrmaschine **ELEMENT100** 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 **ELEMENT100** 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™ ELEMENT 100



#### 49160 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ NEU: Lieferung mit Swivel-Base
- ▶ 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
				Element	Element
Modell				E100/3	E100/1
V IN				230V	110V
				€	auf
BestNr B				Stück	Anfrage

.E100/3				2695,90	
---------	--	--	--	---------	--

Elemet 100 Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 2000W 230V Volllast 2000W
U/min im Leerlauf	variabel 45-700 U/min
Bohrkapazität	100 mm Ø x 100 mm Tiefe mit Spiralbohrer 31,75 mm mit Kegelsenker 40 mm Ø Gewinde bis M 30 (R-/L-Lauf)
Spindelaufnahme	MK 3
Gesamtabmessungen	Höhe 733 mm Breite 230 mm Länge 370 mm
Gewicht netto	25,0 kg
Magnet-Haftkraft	20.000 N
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie fest verbauter Späneschutz innenliegende Kabel versenkte Folienschalter
Hub	200 mm
im Lieferumfang enthalten:	Sicherheitsgurt inkl. Ösen Zahnkranzbohrfutter & Adapter 1 Paar Ersatz-Kohlebürsten 1 Satz Gehörschutz-Stöpsel Sicherheitsbrille robuster Transportkoffer

.E100SB/				2695,90	
----------	--	--	--	---------	--

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/e100.html>

**Rotabroach™**

**ELEMENT 100**



Rotabroach  
ELEMENT 100

09211007050



***Spezial-  
Maschinen***





## Serie 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™



**Ex** 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				7437,50					
<b>Raven Spezifikation</b>									
Modellnummer	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								

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/raven.html>



## Serie 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™



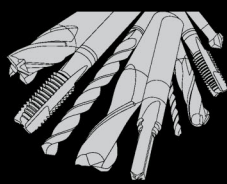
II 2G T4 II C D110°C

#### 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>		<b>10023,50</b>
<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	

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/eagle.html>



## Serie 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™

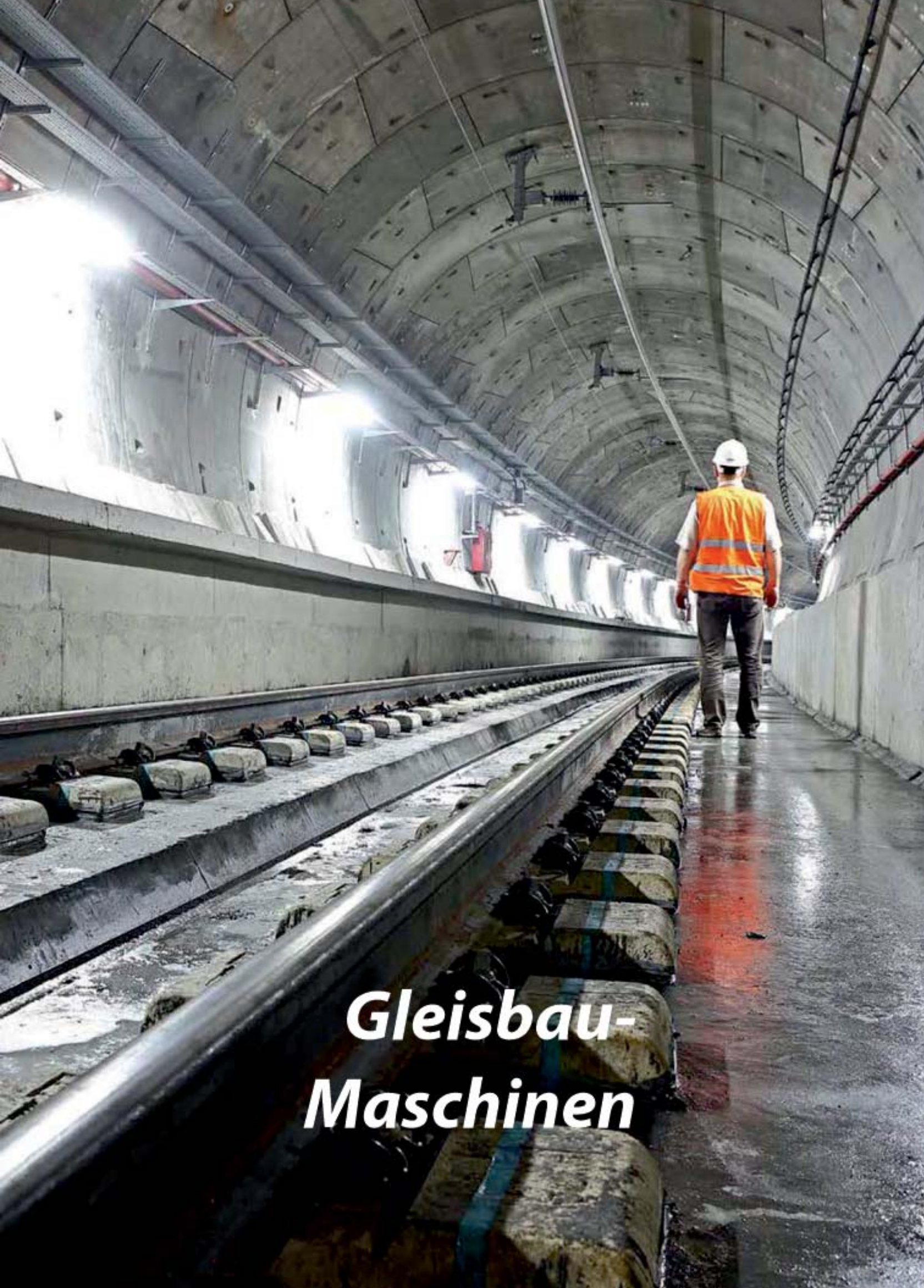


#### 49172 Dapprich-TechBox

- ▶ 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				10603,80					
<b>Gator Spezifikation</b>									
Modellnummer	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								

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/gator.html>



# **Gleisbau- Maschinen**



## Serie 49174 ROTABROACH™-RHINO "2"

Gleisbau-Kernbohrmaschine bis 40 mm Bohrdurchmesser

**Type 49173** - Schienenbohrmaschine **RHINO 2** RD007A von Rotabroach™. Spezielle Bohrmaschine mit einem 2-Takt-Motor von Stihl 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 19,2 kg sehr beweglich und ist dabei robust und zuverlässig. Der Motor entspricht den EU- und CARB-Emissionsrichtlinien. Weltweiter Stihl Service- und 2-jähriger Herstellergarantie.

**EN** - Rail Drilling Machine **RHINO 2** RD007A by Rotabroach™. Specialised drill with a 2 stroke Stihl engine, combining high performance with compact size. The lightweight of only 19,8 kgs is highly portable and is robust and reliable. The engine complies with EU and CARB emission regulation. Worldwide Stihl service approval and 2 years motor conditional warranty.

# Rotabroach™



### 49174 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-Norm
- ▶ 2-Takt-Motor von Stihl™
- ▶ 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		49 174
Gruppe		06
Max Ø		52mm
Modell		RHINO2 RD007A
		€
BstNrB		Stück
.RD07A		<b>9975,00</b>
<b>Rhino 2 Spezifikation</b>		
Modellnummer	RD007A	
Motortyp	Stihl™ 2-Takter, 1300W	
U/min im Leerlauf	200 UpM	
Bohrkapazität max.:	40 mm Ø	
Spindel-Aufname	19,05 (3/4")	
Gesamtabmessungen	Höhe 500 mm	
	Breite 380 mm	
	Länge 520 mm	
Gewicht netto	19,2 kg	
	Mecahnische Kupplung	

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/rhino2.html>



## Serie 49173

### ROTABROACH™-RHINO "4"

Gleisbau-Kernbohrmaschine bis 40 mm Bohrdurchmesser

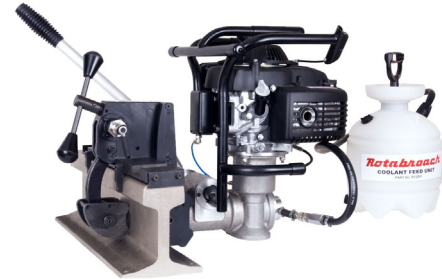
**Type 49173** - Schienenbohrmaschine **RHINO 4** RD074 von Rotabroach™.

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 is built with an integrated automatic 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 engine complies with EU and CARB emission regulation. 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

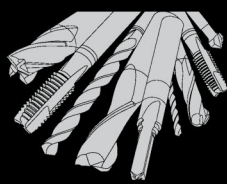
BestNr A		49 173
Gruppe		06
Max Ø		40mm
Modell		RHINO 4
		RD074
		€
BestNr B		Stück

.RHINO4		9975,00
<b>Rhino 4 Spezifikation</b>		
Modellnummer	RD074 (RD074HSQ)	
Motortyp	Honda™ 4-Takt, 1400W	
	57,0 cm <sup>3</sup>	
U/min im Leerlauf	320 U <sub>p</sub> M	
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.

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/rhino4.html>



## Serie 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
			RHINO E	RHINO E
Modell			CM127/3	CM127/1
V IN			230V	110V
			€	auf
BestNr B			Stück	Anfrage

.RHINO E			5664,55
<b>Rhino E Spezifikation</b>			
Modellnummer	CM/127/1 CM/127/3		
Motorleistung	110V Vollast 11A 1100W		
	230V Vollast 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.

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/rhinoe.html>



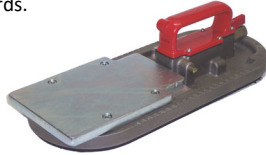
## Serie 49300

### 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			
BestNr B	Vakuum-Platte	Rohr-Adapter-Set	€	Stück	
.DB121	X		1766,56		
	<b>Einsatzbereich</b>	glatte, nicht-magnetische Flächen			
	<b>Haftkraft</b>	368 kg			
	<b>Luftbedarf</b>	4cbm/Minute bei min ~5 bar			
.RD2311		X	512,33		
	<b>Einsatzbereich</b>	für Rohre ab $\varnothing 60\text{mm}$			
	<b>Passend zu:</b>	ELEMENT 30			
		ELEMENT 40			
		Commando 40			
		Eagle			
		Raven			
		Gator			

## Serie 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		57,73			













# KERNBOHRER

## ANNULAR CUTTERS



## ANNULAR Cutters Selection Chart

ANNULAR CUTTER MATERIAL GUIDE	<b>RAPTOR E</b>	<b>RAPTOR X</b>	<b>RAPTOR X+</b>	<b>RAPTOR T</b>	<b>RAPTOR GTX</b>	<b>RAPTOR RAL<sub>XTR</sub></b>	<b>RAPTOR RAL<sub>TR</sub></b>
	HSS Cutters designed for faster cutting.	Raptor X the original high performance annular cutter for 3X life.	Specially formulated coated cutter ideal for harder materials.	Tungsten Carbide Tipped Cutters ideal for tough steels.	Cermet Carbide Tipped Cutters for Hardox® style materials.	HSS Rail Geometry Cutters ideal for Rail Track.	Tungsten Carbide Tipped Rail Cutters ideal for hardened Rail Track.
	<b>HSS M2</b>	<b>HSS M2AL</b>	<b>HSS M2AL</b>	<b>TCT</b>	<b>CTCT</b>	<b>HSS M2AL</b>	<b>TCT</b>
	<b>&lt;750N</b>	<b>&lt;900N</b>	<b>&lt;900N</b>	<b>&lt;1400N</b>	<b>&lt;1800N</b>	<b>&lt;900N</b>	<b>&lt;1400N</b>
 Mild Steel	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗
 Structural Steel	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗
 Construction Steel	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗
 High Strength Steel	✗	✓	✓	✓	✓	✗	✗
 Fine Grain Steel	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
 Stainless Steel	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
 Hardox®	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
 Inconel®	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
 Standard Railtrack	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓
 Hardened Railtrack	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓

## ANNULAR Cutters

# RAPTOR X+

## HSS M2AL

Suitable for long drilling runs under load



Ideal for drilling harder materials, due to lower heat levels at the cutting edge



Unique PVD coating developed exclusively for Rotabroach™ high performance tool ranges.

### Suitable for Drilling:



RANGE OF STEEL



STAINLESS STEEL



ALUMINIUM



COPPER/BRASS



PLASTIC

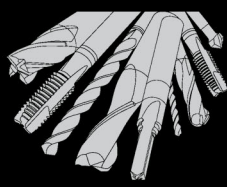
- Extend tool life by up to 70% longer compared to other HSS Cutters.
- Reduced heat generation at the cutting edge for optimal performance.
- Unique coating exclusive to Rotabroach™ High Performance tooling lines.
- Always use a pilot pin to enhance cutter life by 80%.

### Raptor X+ Pilot Pin Size Guide:

Pilot Pin Code	Suitable Cutter Sizes
SRA3057	RAPXPLUS110 - RAPXPLUS120
SRA25	RAPXPLUS130 - RAPXPLUS600
RA3013	RAPXPLUSL120
SRA50	RAPXPLUSL130-RAPXPLUSL650

Diameter (mm)	30mm Depth of Cut	50mm Depth of Cut
11mm	RAPXPLUS110	RAPXPLUSL110
12mm	RAPXPLUS120	RAPXPLUSL120
13mm	RAPXPLUS130	RAPXPLUSL130
14mm	RAPXPLUS140	RAPXPLUSL140
15mm	RAPXPLUS150	RAPXPLUSL150
16mm	RAPXPLUS160	RAPXPLUSL160
17mm	RAPXPLUS170	RAPXPLUSL170
18mm	RAPXPLUS180	RAPXPLUSL180
19mm	RAPXPLUS190	RAPXPLUSL190
20mm	RAPXPLUS200	RAPXPLUSL200
21mm	RAPXPLUS210	RAPXPLUSL210
22mm	RAPXPLUS220	RAPXPLUSL220
23mm	RAPXPLUS230	RAPXPLUSL230
24mm	RAPXPLUS240	RAPXPLUSL240
25mm	RAPXPLUS250	RAPXPLUSL250
26mm	RAPXPLUS260	RAPXPLUSL260
27mm	RAPXPLUS270	RAPXPLUSL270
28mm	RAPXPLUS280	RAPXPLUSL280
29mm	RAPXPLUS290	RAPXPLUSL290
30mm	RAPXPLUS300	RAPXPLUSL300
31mm	RAPXPLUS310	RAPXPLUSL310
32mm	RAPXPLUS320	RAPXPLUSL320
33mm	RAPXPLUS330	RAPXPLUSL330
34mm	RAPXPLUS340	RAPXPLUSL340
35mm	RAPXPLUS350	RAPXPLUSL350
36mm	RAPXPLUS360	RAPXPLUSL360
37mm	RAPXPLUS370	RAPXPLUSL370
38mm	RAPXPLUS380	RAPXPLUSL380
39mm	RAPXPLUS390	RAPXPLUSL390
40mm	RAPXPLUS400	RAPXPLUSL400





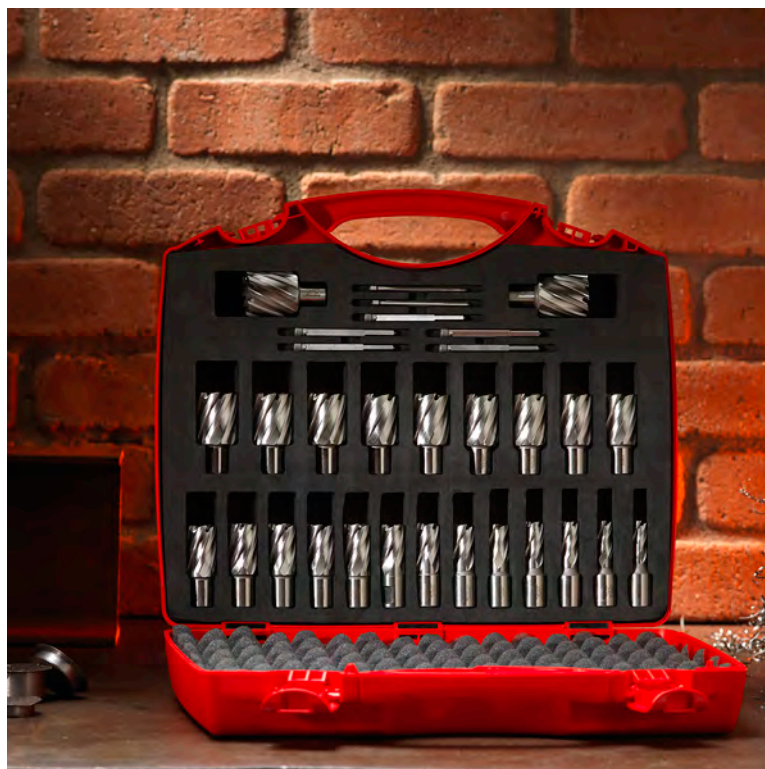
# 49250

## CLASSIC-IQ - Kernbohrer HSS-M2AL kurz "RAPTOR" (Fortsetzung)

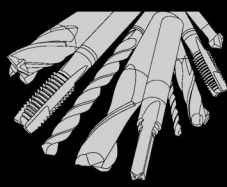
P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
☑	☑	☑	☑	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+
<b>BestNr A</b>									49 250				49 258										49 250		49 258									
<b>Gruppe</b>									07				07										07		07									
<b>Qualität</b>									HSS-M2AL				HSS										HSS-M2AL		HSS									
<b>Schicht</b>									P0				P8-TiAIN										P0		P8-TiAIN									
<b>Dreh</b>									RH				RH										RH		RH									
<b>SL kurz</b>									Pilot / Führungs-				25/30			25/30										Pilot / Führungs-		25/30		25/30				
		Ø mm		für		d2		Führungs-		€		auf				Ø mm		für		d2		Führungs-		€		auf								
<b>BestNr B</b>		d		Gewinde		mm		Stift		Stück		Anfrage		<b>BestNr B</b>		d		Gewinde		mm		Stift		Stück		Anfrage								
.0940		94		M 100		32		P356		*				.0980		98		32		P356		*												
.0950		95				32		P356		*				.0990		99		32		P356		*												
.0960		96				32		P356		*				.1000		100		32		P356		*												
.0970		97				32		P356		*																								



Satz-  
Zusammenstellungen  
auf Anfrage







# 49500

## CLASSIC-IQ - Kernbohrer HSS-M2AL lang "RAPTOR" (Fortsetzung)

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++							
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+	
☑	☑	☑	☑	○				○				○	○	○	○							○	○	○					○	○	○	○	○		
BestNr A						49 500				49 508											49 500			49 508											
Gruppe						07				07											07			07											
Qualität						HSS M2AL				HSS M2AL											HSS M2AL			HSS M2AL											
Schicht						P0				P8-TiAIN											P0			P8-TiAIN											
Dreh						RH				RH											RH			RH											
SL kurz						Pilot /				50/55											Pilot /			50/55											
		Ø mm		für		d2		Führungs-		€		auf				Ø mm		für		d2		Führungs-		€		auf									
BestNr B		d	Gewinde		mm	Stift		Stück		Anfrage		BestNr B		d	Gewinde		mm	Stift		Stück		Anfrage													
.0970		97			32	P231		*				.0990		99			32	P231		*															
.0980		98			32	P231		*				.1000		100			32	P231		*															

# Fragen Sie nach unseren Aktionssets





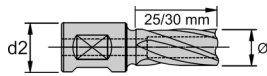
# Serie 49227

## PREMIUM - Kernbohrer HSSECo8 HT-BrOx 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.



# Rotabroach™

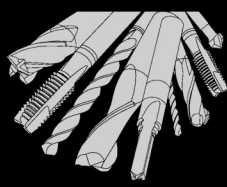
### 49227 Dapprich-TechBox

- ▶ 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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑										
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊕	⊕						
☑	☑	☑	☑	○	○	○		○	○			○	○	○								○	○	○		○	○	○		○	○	○		○						
<b>BestNr A</b>					49 227																49 227																			
Gruppe					07																07																			
Qualität					HSSCo8																HSSCo8																			
Schicht					P2 BrOx																P2 BrOx																			
Dreh ⌚					RH																RH																			
SL kurz					Pilot / 25/30																Pilot / 25/30																			
<b>BestNr B</b>	Ø mm	für	d2	Führungs-													Ø mm	für	d2	Führungs-	€													Ø mm	für	d2	Führungs-	€		
	d	Gewinde	mm	Stift													d	Gewinde	mm	Stift	Stück													d	Gewinde	mm	Stift	Stück		
.1180	11,8*	G1/4"	19	P3057	*													.3250	32,5		19	P25	*																	
.1200	12	M 14	19	P25	26,30													.3300	33		19	P25	65,52																	
.1300	13		19	P25	26,51													.3400	34		19	P25	67,45																	
.1400	14	M 16	19	P25	26,78													.3500	35	M 39	19	P25	68,96																	
.1450	14,5	M16x1,5	19	P25	*													.3600	36		19	P25	70,90																	
.1500	15		19	P25	28,93													.3700	37		19	P25	72,87																	
.1525	15,25	G3/8"	19	P25	*													.3800	38		19	P25	79,00																	
.1600	16		19	P25	28,61													.3850	38,5	M40x1,5	19	P25	*																	
.1650	16,5		19	P25	*													.3900	39		19	P25	87,40																	
.1700	17		19	P25	30,45													.4000	40		19	P25	91,10																	
.1750	17,5	M 20	19	P25	*													.4050	40,5		19	P25	*																	
.1800	18		19	P25	31,24													.4100	41		19	P25	93,07																	
.1850	18,5	M20x1,5	19	P25	*													.4200	42		19	P25	95,30																	
.1900	19	G1/2"	19	P25	31,71													.4300	43	M 48	19	P25	97,48																	
.1950	19,5		19	P25	*													.4400	44		19	P25	99,71																	
.2000	20		19	P25	35,65													.4500	45		19	P25	102,40																	
.2050	20,5		19	P25	*													.4600	46		19	P25	112,52																	
.2100	21	M 24	19	P25	36,70													.4700	47		19	P25	115,21																	
.2200	22		19	P25	38,01													.4800	48		19	P25	117,64																	
.2300	23		19	P25	46,46													.4850	48,5	M50x1,5	19	P25	*																	
.2350	23,5	M25x1,5	19	P25	*													.4900	49		19	P25	120,16																	
.2400	24	M 27	19	P25	48,04													.5000	50		19	P25	122,85																	
.2450	24,5	G3/4"	19	P25	*													.5050	50,5		19	P25	*																	
.2500	25		19	P25	45,78													.5100	51		19	P25	138,85																	
.2550	25,5		19	P25	*													.5200	52		19	P25	142,80																	
.2600	26		19	P25	47,09													.5300	53		19	P25	146,71																	
.2650	26,5	M 30	19	P25	*													.5400	54		19	P25	150,65																	
.2700	27		19	P25	48,13													.5500	55		19	P25	153,59																	
.2800	28		19	P25	51,20													.5600	56		19	P25	157,54																	
.2900	29		19	P25	52,96													.5700	57		19	P25	161,49																	
.3000	30		19	P25	57,44													.5800	58	M 64	19	P25	165,40																	
.3050	30,5	M32x1,5	19	P25	*													.5900	59		19	P25	168,38																	
.3075	30,75	G 1"	19	P25	*													.6000	60		19	P25	172,28																	
.3100	31		19	P25	59,93													.6500	65		19	P25	313,08																	
.3200	32	M 36	19	P25	60,69																																			

### Individuelle Satz-Zusammenstellungen gerne auf Anfrage !





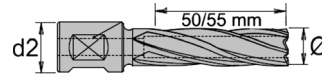
## Serie 49527

**PREMIUM - Kernbohrer HSSECo8 HT-BrOx lang**

Schnittlänge 50/55 mm, Weldon-Spannflächen

**Typ 49527** - 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>, very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel.



### 49527 Daprich-TechBox

- ▶ Schnittlänge 50/55 mm
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Lange Ausführung - 50/55 mm Schnittlänge
- ▶ HT-Ox-Beschichtung
- ▶ WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen; ≥ 66mm = Weldon32
- ▶ Zwischen-Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 85207.5060

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓	○				○	○			○	○	○												○	○	○	○	○	○	○		
<b>BestNr A</b>									49 527														49 527											
Gruppe									07														07											
Qualität									HSSCo8														HSSCo8											
Schicht									P2 BrOx														P2 BrOx											
Dreh <input type="checkbox"/>									RH														RH											
SL lang									Pilot / 50/55														Pilot / 50/55											
		Ø mm	für	d2	Führungs-	€										Ø mm	für	d2	Führungs-	€														
<b>BestNr B</b>		d	Gewinde	mm	Stift	Stück					<b>BestNr B</b>					d	Gewinde	mm	Stift	Stück														
.1200		12*	M 14	19	P50	41,54					.3700					37		19	P50	110,46														
.1300		13		19	P50	42,96					.3800					38		19	P50	116,42														
.1400		14	M 16	19	P50	44,32					.3900					39		19	P50	125,29														
.1500		15		19	P50	50,77					.4000					40		19	P50	134,40														
.1600		16		19	P50	52,34					.4100					41		19	P50	143,26														
.1700		17		19	P50	53,87					.4200					42		19	P50	143,26														
.1800		18		19	P50	56,91					.4300					43	M 48	19	P50	162,62														
.1900		19	G1/2"	19	P50	57,91					.4400					44		19	P50	171,14														
.2000		20		19	P50	58,80					.4500					45		19	P50	168,84														
.2100		21	M 24	19	P50	61,71					.4600					46		19	P50	180,64														
.2200		22		19	P50	68,04					.4700					47		19	P50	181,44														
.2300		23		19	P50	68,72					.4800					48		19	P50	190,09														
.2400		24	M 27	19	P50	68,94					.4900					49		19	P50	195,72														
.2500		25		19	P50	72,65					.5000					50		19	P50	199,67														
.2600		26		19	P50	77,03					.5100					51		19	P50	238,70														
.2700		27		19	P50	80,33					.5200					52		19	P50	250,26														
.2800		28		19	P50	81,20					.5300					53		19	P50	266,54														
.2900		29		19	P50	86,09					.5400					54		19	P50	277,73														
.3000		30		19	P50	90,11					.5500					55		19	P50	283,92														
.3100		31		19	P50	90,42					.5600					56		19	P50	286,13														
.3200		32	M 36	19	P50	93,28					.5700					57		19	P50	286,81														
.3300		33		19	P50	94,46					.5800					58	M 64	19	P50	288,75														
.3400		34		19	P50	98,20					.5900					59		19	P50	308,54														
.3500		35	M 39	19	P50	103,99					.6000					60		19	P50	311,01														
.3600		36		19	P50	110,04																												

# Rotalbohrer™



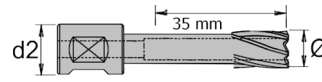
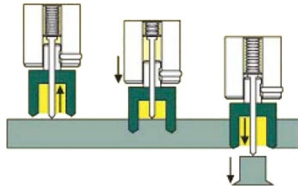
## Serie 49350

HiPC - Kernbohrer HM, kurz

Schnittlänge 35 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49350 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zäharten Bronzen, Reinnolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm<sup>2</sup>:

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>:



### 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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			⊕	⊕			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊕	⊕
✓	✓	✓	✓	✓	○			✓	✓	✓	○	✓	✓	✓	✓											○	○	○	○	○	○	○	○	○
BestNr A										49 350														49 350										
Gruppe										07														07										
Qualität										HM														HM										
Schicht										P0														P0										
Dreh										RH														RH										
SL kurz										35														35										
		Ø mm	für	d2	Führungs-	€							Ø mm	für	d2	Führungs-	€																	
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück						BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück																		
.0120	12	M 14	19	P90	53,03						.0330	33		19	P3089	62,71																		
.0130	13		19	P90	53,03						.0340	34		19	P3089	62,71																		
.0140	14	M 16	19	P90	53,03						.0350	35	M 39	19	P3089	62,71																		
.0150	15		19	P90	53,03						.0360	36		19	P3089	73,05																		
.0160	16		19	P90	53,03						.0370	37		19	P3089	73,05																		
.0170	17		19	P90	53,03						.0380	38		19	P3089	73,05																		
.0180	18		19	P3089	53,73						.0390	39		19	P3089	73,05																		
.0190	19	G1/2"	19	P3089	53,73						.0400	40		19	P3089	73,05																		
.0200	20		19	P3089	53,73						.0410	41		19	P3089	82,77																		
.0210	21	M 24	19	P3089	56,24						.0420	42		19	P3089	82,77																		
.0220	22		19	P3089	56,24						.0430	43	M 48	19	P3089	82,77																		
.0230	23		19	P3089	56,24						.0440	44		19	P3089	82,77																		
.0240	24	M 27	19	P3089	56,24						.0450	45		19	P3089	82,77																		
.0250	25		19	P3089	56,24						.0460	46		19	P3089	90,51																		
.0260	26		19	P3089	59,48						.0470	47		19	P3089	90,51																		
.0270	27		19	P3089	59,48						.0480	48		19	P3089	90,51																		
.0280	28		19	P3089	59,48						.0490	49		19	P3089	90,51																		
.0290	29		19	P3089	59,48						.0500	50		19	P3089	90,51																		
.0300	30		19	P3089	59,48						.0510	51		19	P3089	90,51																		
.0310	31		19	P3089	62,71						.0520	52		19	P3089	90,51																		
.0320	32	M 36	19	P3089	62,71																													

# Rotabroach™

**POWER To  
Cut Metal.™**











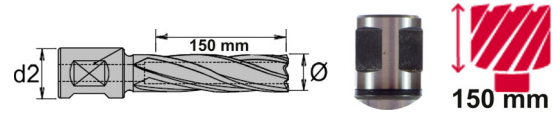
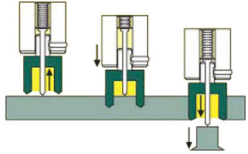
# Serie 49371

HiPC - Kernbohrer HM Super-XL

Schnittlänge 150 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49371 - 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.

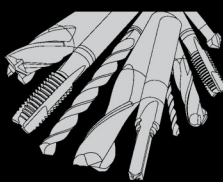


## 49371 Daprich-TechBox

- ▶ Schnittlänge 150 mm
- ▶ Hartmetall-bestückte Schneiden
- ▶ Extra-lange Ausführung - 150 mm Schnittlänge
- ▶ WELDON-Schaft m. 2 Spannflächen; ≥ 66mm=Weldon32
- ▶ für VA-Materialien geeignet
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P							M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++													
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+												
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑											☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑											
BestNr A																					49 371			49 371																						
Gruppe																					07			07																						
Qualität																					HM			HM																						
Schicht																					P0			P0																						
Dreh ↻																					RH			RH																						
SLXXL																					150			150																						
BestNr B		Ø mm	für	d2	Führungs-																BestNr B		Ø mm	für	d2	Führungs-	€			€																
		d	Gewinde	mm	Stift																		d	Gewinde	mm	Stift	Stück			Stück																
.018		18		19	RA150	*																.060		60		19	RA150	*																		
.019		19	G 1/2"	19	RA150	*																.061		61		19	RA150	*																		
.020		20		19	RA150	*																.062		62	M 68	19	RA150	*																		
.021		21	M 24	19	RA150	*																.063		63		19	RA150	*																		
.022		22		19	RA150	*																.064		64		19	RA150	*																		
.023		23		19	RA150	*																.065		65		19	RA150	*																		
.024		24	M 27	19	RA150	*																.066		66	M 72	32	RA158	*																		
.025		25		19	RA150	*																.067		67		32	RA158	*																		
.026		26		19	RA150	*																.068		68		32	RA158	*																		
.027		27		19	RA150	*																.069		69		32	RA158	*																		
.028		28		19	RA150	*																.070		70	M 76	32	RA158	*																		
.029		29		19	RA150	*																.071		71		32	RA158	*																		
.030		30		19	RA150	*																.072		72		32	RA158	*																		
.031		31		19	RA150	*																.073		73		32	RA158	*																		
.032		32	M 36	19	RA150	*																.074		74	M 80	32	RA158	*																		
.033		33		19	RA150	*																.075		75		32	RA158	*																		
.034		34		19	RA150	*																.076		76		32	RA158	*																		
.035		35	M 39	19	RA150	*																.077		77		32	RA158	*																		
.036		36		19	RA150	*																.078		78	M 84	32	RA158	*																		
.037		37		19	RA150	*																.079		79		32	RA158	*																		
.038		38		19	RA150	*																.080		80		32	RA158	*																		
.039		39		19	RA150	*																.081		81		32	RA158	*																		
.040		40		19	RA150	*																.082		82	M 88	32	RA158	*																		
.041		41		19	RA150	*																.083		83		32	RA158	*																		
.042		42		19	RA150	*																.084		84	M 90	32	RA158	*																		
.043		43	M 48	19	RA150	*																.085		85		32	RA158	*																		
.044		44		19	RA150	*																.086		86	M 92	32	RA158	*																		
.045		45		19	RA150	*																.087		87		32	RA158	*																		
.046		46		19	RA150	*																.088		88		32	RA158	*																		
.047		47		19	RA150	*																.089		89		32	RA158	*																		
.048		48		19	RA150	*																.090		90	M 96	32	RA158	*																		
.049		49		19	RA150	*																.091		91		32	RA158	*																		
.050		50		19	RA150	*																.092		92		32	RA158	*																		
.051		51		19	RA150	*																.093		93		32	RA158	*																		
.052		52		19	RA150	*																.094		94	M 100	32	RA158	*																		
.053		53		19	RA150	*																.095		95		32	RA158	*																		
.054		54		19	RA150	*																.096		96		32	RA158	*																		
.055		55		19	RA150	*																.097		97		32	RA158	*																		
.056		56		19	RA150	*																.098		98		32	RA158	*																		
.057		57		19	RA150	*																.099		99		32	RA158	*																		
.058		58	M 64	19	RA150	*																.100		100		32	RA158	*																		
.059		59		19	RA150	*																																								

**Serie 49371 = Auftragsfertigung / Made to order / Fabriqué sur commande**



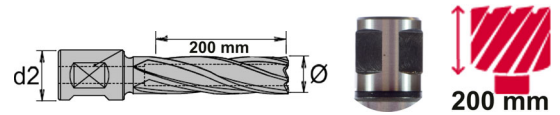
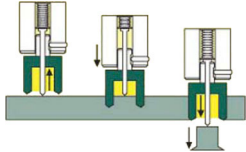
## Serie 49372

### HiPC - Kernbohrer HM Mega-XL

Schnittlänge 200 mm, Weldon-Spannflächen

**Typ 49372** - 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<sup>®</sup> 400/450 und WELDOX<sup>®</sup> 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<sup>®</sup> 400/450, WELDOX<sup>®</sup> 400.



#### 49372 Dapprich-TechBox

- ▶ Schnittlänge 200 mm
- ▶ Hartmetall-bestückte Schneiden
- ▶ Extra-lange Ausführung - 200 mm Schnittlänge
- ▶ WELDON-Schaft m. 2 Spannflächen; ≥ 66mm=Weldon32
- ▶ für VA-Materialien geeignet
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	✔ ++ ○ +																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
<b>BestNr A</b>																																		<b>49 372</b>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
<b>Gruppe</b>																																		<b>07</b>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
<b>Qualität</b>																																		<b>HM</b>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
<b>Schicht</b>																																		<b>P0</b>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
<b>Dreh </b>																																		<b>RH</b>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
<b>SL XXL</b>																																		<b>200</b>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	<b>Ø mm</b>	<b>für</b>	<b>d2</b>	<b>Führungs-</b>	<b>Stift</b>	<b>€</b>																												<b>200</b>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
<b>BestNr B</b>	<b>d</b>	<b>Gewinde</b>	<b>mm</b>	<b>Stift</b>	<b>Stück</b>											<b>BestNr B</b>	<b>d</b>	<b>Gewinde</b>	<b>mm</b>	<b>Führungs-</b>	<b>Stift</b>	<b>€</b>														<b>200</b>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
.022	22		19	RA200	*			.062	62	M 68	19	RA200	*				.063	63		19	RA200	*							.064	64		19	RA200	*							.065	65		19	RA200	*							.066	66	M 72	32	RA208	*							.067	67		32	RA208	*							.068	68		32	RA208	*							.069	69		32	RA208	*							.070	70	M 76	32	RA208	*							.071	71		32	RA208	*							.072	72		32	RA208	*							.073	73		32	RA208	*							.074	74	M 80	32	RA208	*							.075	75		32	RA208	*							.076	76		32	RA208	*							.077	77		32	RA208	*							.078	78	M 84	32	RA208	*							.079	79		32	RA208	*							.080	80		32	RA208	*							.081	81		32	RA208	*							.082	82	M 88	32	RA208	*							.083	83		32	RA208	*							.084	84	M 90	32	RA208	*							.085	85		32	RA208	*							.086	86	M 92	32	RA208	*							.087	87		32	RA208	*							.088	88		32	RA208	*							.089	89		32	RA208	*							.090	90	M 96	32	RA208	*							.091	91		32	RA208	*							.092	92		32	RA208	*							.093	93		32	RA208	*							.094	94	M 100	32	RA208	*							.095	95		32	RA208	*							.096	96		32	RA208	*							.097	97		32	RA208	*							.098	98		32	RA208	*							.099	99		32	RA208	*							.100	100		32	RA208	*		

**Serie 49372 = Auftragsfertigung / Made to order / Fabriqué sur commande**



## Serie 49352

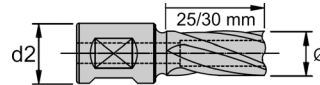
### DxC CERMET-Kernbohrer "Raptor" CTCT

Für **HARDOX®**-Bearbeitung

**Typ 49352** - HM-CERMET Industriekernbohrer zum Bohren von Manganstählen bis 500HB. 6fach höhere Standzeit gegenüber herkömmlichen HM-Kernbohrern

**EN** - Cermet carbide tips give maximum cutting strength and stability, while maximising tool life. Cut 15x more holes than HSS and 6x more than TCT. Cuts the toughest of materials. Drill Hardox plate, Inox, Inconel, Cast Iron, Fine Grain Steel and other tough alloys.

**HARDOX®**  
VERSCHLEISSBLECH



#### 49352 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm ROTABROACH™
- ▶ Hartmetall-CERMET Schneiden
- ▶ Kurze Ausführung - 25 mm Schnittlänge
- ▶ WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- ▶ besonders geeignet für Manganstahl
- ▶ SSAB-zertifiziert bis 500HB
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

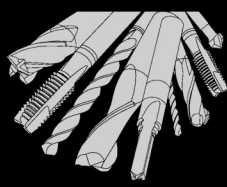
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++																																																													
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+																																																													
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☑	☑	☑	☐	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	+																																																													
<b>BestNr A</b>																																																																																															
																49 352																																																																															
																07																																																																															
																CERMET																																																																															
																P0																																																																															
																RH																																																																															
																25																																																																															
																€																																																																															
<b>BestNr B</b>																			<b>BestNr B</b>																																																																												
	Ø mm	für	d2	Führungs-	Stift	€	Stück		Ø mm	für	d2	Führungs-	Stift	€	Stück		Ø mm	für	d2	Führungs-	Stift	€	Stück		Ø mm	für	d2	Führungs-	Stift	€	Stück		Ø mm	für	d2	Führungs-	Stift	€	Stück																																																								
.1800	18		19	P25		86,99		.3000	30		19	P25		96,18		.3100	31		19	P25		101,47		.3200	32	M 36	19	P25		101,47		.3300	33		19	P25		101,47		.3400	34		19	P25		101,47		.3500	35	M 39	19	P25		101,47		.3600	36		19	P25		111,54		.3700	37		19	P25		111,54		.3800	38		19	P25		111,54		.3900	39		19	P25		111,54		.4000	40		19	P25		111,54	

**Rotabroach™**

**POWER To  
Cut Metal.**







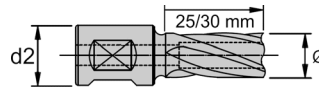
## Serie 49353

HSS-M2AL - Kernbohrer "RAIL" für Schienenbearbeitung

Schnittlänge 25 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49353 - HSS-M2AL Industriekernbohrer zum Bohren von Schienen bis 1.100N/mm<sup>2</sup>, mit optimierter Schneidengeometrie für langsamere Geschwindigkeiten.

EN - High performance cutters, manufactured from M2AL steel and heat-treated to maximize cutter hardness. Specific tooth geometry, designed for rail applications. Ideal for drilling holes at slower speeds. Designed for rail track.



### 49353 Dapprich-TechBox

- ▶ Werknorm ROTABROACH™
- ▶ HSS-M2AL
- ▶ Kurze Ausführung - 25 mm Schnittlänge
- ▶ WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- ▶ spezielle Geometrie für Schienenbearbeitung
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A								49 353																	49 353									
Gruppe								07																	07									
Qualität								HSS-M2AL																	HSS-M2AL									
Schicht								P0																	P0									
Dreh <input type="checkbox"/>								RH																	RH									
SL kurz								Pilot / 25																	Pilot / 25									
		Ø mm		d2		Führungs-		€								Ø mm		d2		Führungs-		€												
BestNr B		d		mm		Stift		Stück				BestNr B		d		mm		Stift		Stück														
.0130		13,0		19		P25		88,69				.0250		25,0		19		P25		116,20														
.0140		14,0		19		P25		88,69				.0260		26,0		19		P25		120,36														
.0150		15,0		19		P25		88,69				.0270		27,0		19		P25		124,36														
.0160		16,0		19		P25		88,69				.0280		28,0		19		P25		126,40														
.0170		17,0		19		P25		88,69				.0290		29,0		19		P25		132,51														
.0180		18,0		19		P25		88,69				.0300		30,0		19		P25		134,55														
.0190		19,0		19		P25		88,69				.0310		31,0		19		P25		143,76														
.0200		20,0		19		P25		93,79				.0320		32,0		19		P25		152,93														
.0210		21,0		19		P25		100,88				.0330		33,0		19		P25		161,08														
.0220		22,0		19		P25		105,03				.0340		34,0		19		P25		166,22														
.0230		23,0		19		P25		107,08				.0350		35,0		19		P25		173,31														
.0240		24,0		19		P25		112,13				.0360		36,0		19		P25		178,48														

Ab Werkslager auch in 50 mm Schnittlänge lieferbar: Type SRCVL.  
Bitte fragen Sie gezielt an - vielen Dank !





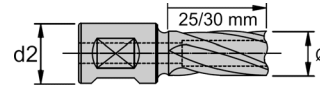
## Serie 49354

HM-Railcutter (Kernbohrer f. Schienen)

25 mm Schnittlänge, Weldon-Spannflächen

Typ 49354 - Hartmetallbestückte Industriekernbohrer mit optimierter Schneidengeometrie zur Bearbeitung von Eisenbahnschienen. Besonders zum Einsatz auf unseren Gleisbau-Maschinen geeignet.

EN - TCT Rail Series cutters with 25mm cutting depth.  
Designed and optimized to cut even the toughest of rail.

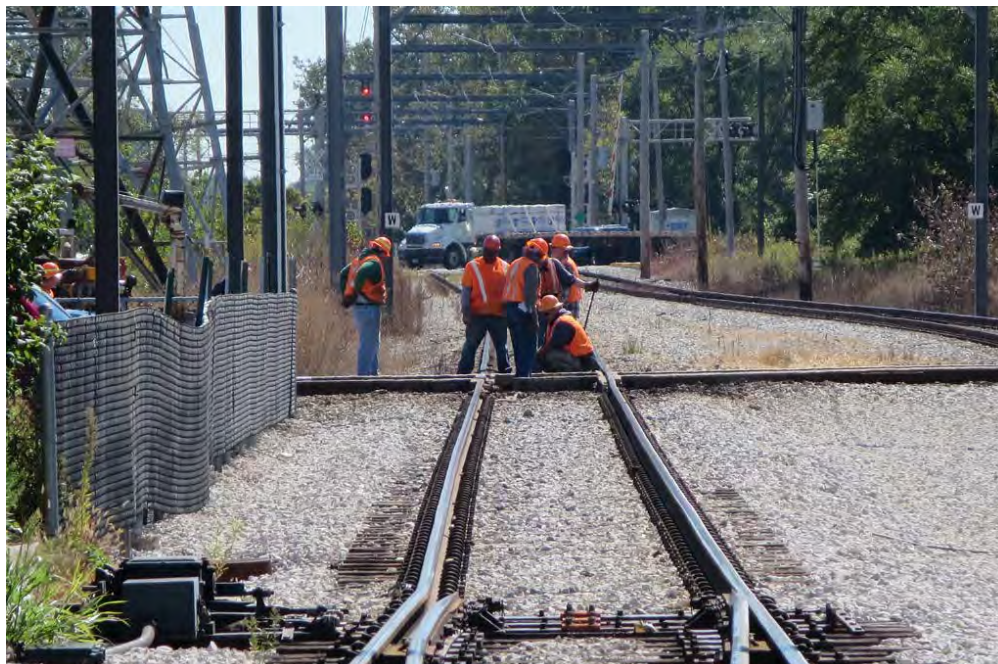


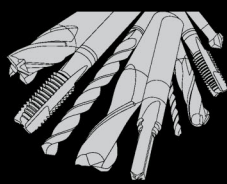
### 49354 Dapprich-TechBox

- ▶ Rotabroach™-RAILCUTTER
- ▶ Hartmetall-bestückte Schneiden
- ▶ Kurze Ausführung - 25 mm Schnittlänge
- ▶ spezielle Geometrie für Schienenbearbeitung
- ▶ WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5070

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++	
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+	
✓	✓	✓	✓					✓	○																										
BestNr A								49 354												49 354															
Gruppe								07											07																
Qualität								HM											HM																
Schicht								P0											P0																
Dreh <input type="checkbox"/>								RH											RH																
SL kurz								25											25																
		Ø mm	d2	Pilot /		Führungs-		€																											
BestNr B		d	mm	Stift		Stück						BestNr B		d	mm	Stift		€																	
.1800		18	19	P25		90,92						.2800		28	19	P25		126,63																	
.1900		19	19	P25		93,22						.2900		29	19	P25		126,63																	
.2000		20	19	P25		100,13						.3000		30	19	P25		131,19																	
.2100		21	19	P25		104,74						.3100		31	19	P25		138,14																	
.2200		22	19	P25		107,04						.3200		32	19	P25		145,05																	
.2300		23	19	P25		106,59						.3300		33	19	P25		145,05																	
.2400		24	19	P25		109,38						.3400		34	19	P25		168,06																	
.2500		25	19	P25		112,81						.3500		35	19	P25		168,06																	
.2600		26	19	P25		112,81						.3600		36	19	P25		168,06																	
.2700		27	19	P25		113,95																													

Ab Werkslager auch in 50 mm Schnittlänge lieferbar: Type SCRWCL.  
Bitte fragen Sie gezielt an - vielen Dank !





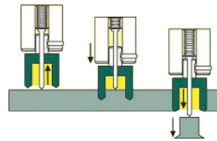
## Serie 49301

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					
.3057	P3057	4,45	76	≤ 12	3,77	49250					
.0025	P25	6,35	77	≥ 13	3,77	49250	49227	49352	49353	49354	
.3013	P3013	4,45	100	≤ 12	3,77	49500					
.0050	P50	6,35	102	≥ 13	3,77	49500	49527	49360	49353L	49354L	
.0090	P90	6,35	90	≤ 17	3,77	49350					
.3089	P3089	8	96	≥ 18	3,77	49350					
.0356	P356	8	103	≥ 18	3,77	49360					
.3094	P3094	8	134	≥ 66	3,77	49360					
.0130	P130	6,35	158	≤ 17	3,77	49365					
.3120	P3120	8	130	≥ 18	7,55	49365					
.3121	P3121	6,35	155	≥ 66	7,55	49365					
.20ZAXL	P20Z	6,35	158	≤ 17	7,55	49370					
.3122	P3122	8	158	≥ 18	7,55	49370					
.3123	P3123	8	168	≥ 66	7,55	49370					

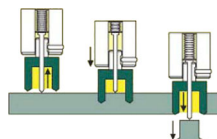
## Serie 49304

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 8466.9360

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	44,84					.150	150	172,28	
.050	50	PKV50	50,94					.200	200	211,35	
.075	75	PKV75	55,48					.250	250	301,94	
.100	100	PKV100	61,15								



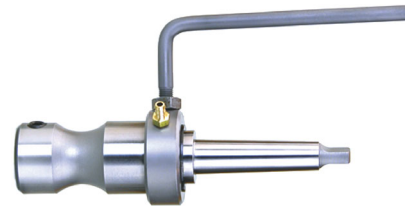
## Serie 49302

### Aufnahmehalter für Kernbohrer mit Weldonchaft

mit Kühlmittelzuführung

**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.

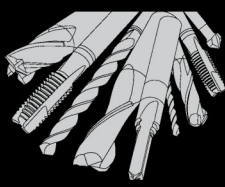


#### 49302 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ Universeller Aufnahmehalter
- ▶ Einsetzbar für Maschinen mit Morsekegel-Aufnahme
- ▶ Alle MK-Adapter mit Kühleinmittelführung
- ▶ Weldon19 / Weldon32
- ▶ Weitere Maße und Einsätze auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8466.9360

BestNr A						49 302				
Gruppe						07				
Qualität						Stahl				
Schicht						P0				
	Schaft	MK aussen	für Weldon Schaft	für Schnittlänge mm max.	Innen-Kühlung	€ Stück			inkl. Pilot	
BestNr B										
.S19025	Ø 12,7		19	25	N	67,94				
.219050		2	19	50	J	136,55				
.Q21950		2	19	50	J	294,62	Quick-Change			
.319050		3	19	50	J	136,55				
.Q31950		3	19	50	N	325,61	Quick-Change			
.319075		3	19	75	J	412,94			P3120	
.319100		3	19	100	J	412,94			P3122	
.332050		3	32	50	J	367,01				
.332075		3	32	75	J	374,56			P3121	
.332100		3	32	100	J	454,91			P3123	
.419050		4	19	50	J	447,36				
.419075		4	19	75	J	397,73				
.432050		4	32	50	J	439,81				
.432075		4	32	75	J	471,14				
.519075		5	19	75	J	518,43				
.519100		5	19	100	J	608,30				
.532100		5	32	100	J	596,94				





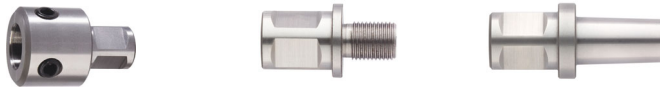
## Serie 49306

### 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
- ▶ Universelle Aufnahmehalter
- ▶ Für Maschinen mit Schnellspannsystemen
- ▶ Adaptierungswerkzeuge auf W19
- ▶ Einfach und wirtschaftlich
- ▶ Weitere Adapter auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8466.2020

BestNr A	49 306				BestNr B	49 306			
Gruppe	07					07			
Qualität	Stahl					Stahl			
Schicht	P0					P0			
	S					S			
	Maschine	S	S	€	Maschine	S	S	€	
BestNr B	Aussen	Innen	Aussen	Stück	Aussen	Innen	Aussen	Stück	
.1819	Q-In	W19		45,75	.CQA04	W19	18x1,5P3	*	
.1918	W19	Q-In		*	.CQA05	18x1,5	W19	*	
.3219	W32	W19		46,28	Gewinde M18x1,5 3-gängig (3-starts)				
.1916	W19		B16	39,40					
.1816	Q-In		B16	40,57					
.1912	W19		1/2"x20	39,20					
.1932	W19	W32		57,04					
.1914	W19	1/4"		*					
1/4" Innensechskant für Bit-Schäfte									

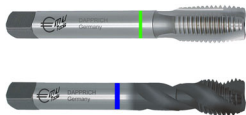
## Serie 49307

### Gewindebohrer-Adapter mit WELDON-Direktaufnahme

#### zur Aufnahme von Gewindebohrern nach DIN 371/376

**Type 49307** - Aufnahmeadapter für Maschinengewindebohrer nach DIN 376 mit Überlaufschaft - maschinenseitig mit WELDON 19 (M30 Weldon32-) Schaft. Geeignet für Maschinen mit Rechts-/Linkslauf.

EN - Tap Holder with Weldon 3/4" (M30=Weldon 1.1/4") to fit machine taps DIN 376 with reduced shanks. For machines with RH/LH only.



#### 49307 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ Direktaufnahme W19/32 für DIN 376-Schäfte
- ▶ Es wird kein Gewindeschneidfutter benötigt
- ▶ Spannung auf Vierkant mittels Madenschrauben
- ▶ Satzzusammenstellungen gerne auf Anfrage
- ▶ Adapter für Schäfte ISO529 ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8467.9900

BestNr A	49 307					BestNr B	49 307				
Gruppe	07						07				
Qualität	Stahl						Stahl				
Schicht	P0						P0				
	DIN 371						DIN 371				
	Schaft-Ø						Schaft-Ø				
	für	Innen	Innen	Schaft-Ø	€	für	Innen	Innen	Schaft-Ø	€	
BestNr B	Gewinde	mm	mm	Aussen	Stück	Gewinde	mm	Aussen	Aussen	Stück	
.0808	M 8	8,0	-	W19	45,69	.1612	M 16	-	12,0	W19	35,63
.1010	M10	10,0	-	W19	45,69	.1814	M 18	-	14,0	W19	44,31
.0645	M 6	-	4,5	W19	35,63	.2016	M 20	-	16,0	W19	70,28
.0806	M 8	-	6,0	W19	35,63	.2218	M22/24	-	18,0	W19	70,28
.1007	M 10	-	7,0	W19	35,63	.2720	M 27	-	20,0	W19	74,35
.1209	M 12	-	9,0	W19	35,63	.3022	M 30	-	22,0	W32	91,07
.1411	M 14	-	11,0	W19	35,63						



## Serie 49312

**IQ-Spiralbohrer HSSECo8 mit WELDON19-Direktantrieb**

Schnittlänge 25 mm, mit Innenkühlung

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

EN - M42-Twist drill with 3/4" weldon shank. Easy and economic solution to use twist drills in a magnetic drilling machine.

**Rotabroach**



### 49312 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Direktaufnahme Weldon-Schaft 3/4" (19mm)
- ▶ Für Maschinen mit Schnellspannsystemen
- ▶ Einfach und wirtschaftlich
- ▶ Weitere Ausführungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	○	✓				○														✓	✓			✓	✓	○	○	○	○	○	○	+
<b>BestNr A</b>				49 312															49312															
Gruppe				07															07															
Qualität				HSSE															HSSE															
Schicht				P0															P0															
Dreh				RH															RH															
Spitze Δ				118°															118°															
<b>BestNr B</b>				Ø	SL	Schaft	€								Ø	SL	Schaft	€																
				mm	mm	Weldon	Stück								mm	mm	Weldon	Stück																
.0600				6	25	19 (3/4")	29,37								.1100	11	25	19 (3/4")	35,47															
.0700				7	25	19 (3/4")	29,37								.1200	12	25	19 (3/4")	41,64															
.0800				8	25	19 (3/4")	29,37								.1300	13	25	19 (3/4")	41,64															
.0900				9	25	19 (3/4")	35,47								.1350	13,5	25	19 (3/4")	45,28															
.1000				10	25	19 (3/4")	35,47								.1400	14	25	19 (3/4")	45,28															

## Serie 49012

**Adapter WELDON19 für Spiralbohrer**

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

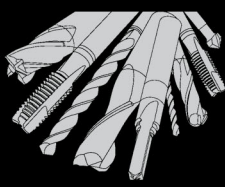
EN - Twist drill adaptors with weldon shank. Easy and economic solution to use twist drills and gives your drilling machine a greater degree of versatility.



### 49012 Dapprich-TechBox

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

<b>BestNr A</b>				49 012											49 012										
Gruppe				07											07										
Qualität				Stahl											Stahl										
Schicht				P0											P0										
<b>BestNr B</b>				Innen	Außen	€								Innen	Außen	€									
				Ø mm	Ø mm	Stück								Ø mm	Ø mm	Stück									
.0400				4,0	W19	77,11								.1100	11,0	W19	77,11								
.0500				5,0	W19	77,11								.1200	12,0	W19	77,11								
.0600				6,0	W19	77,11								.1300	13,0	W19	77,11								
.0700				7,0	W19	77,11								.1350	13,5	W19	77,11								
.0800				8,0	W19	77,11								.08610	1/2"	W19	27,93								
.0900				9,0	W19	77,11																			
.1000				10,0	W19	77,11																			



## Serie 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. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, CrN) zur Standzeiterhöhung auf Anfrage.

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



### 49303 Dapprich-TechBox

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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	○										✓	○	○	○							○	○			○	○			○				
<b>BestNr A</b>					49 303																													
Gruppe					07																													
Qualität					HSS																													
Schicht					P0																													
Dreh <input type="checkbox"/>					RH																													
Spitze Δ					90°																													
		Type	Ø	d2	€																													
<b>BestNr B</b>					Stück																													
.0030	CK				30	19	135,49																											
.0400	CK				40	19	139,35																											
.0550	CK				50	19	192,63																											

# rotabroach - Kernbohr-Technologie

Lager- & Service-Point  
Deutschland



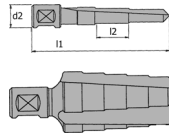
# Serie 49231

## 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.

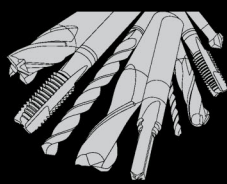


### 49231 Dapprich-TechBox

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

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++		
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+
BestNr A																														49 231						
Gruppe																														07						
Qualität																														HSSG						
Schicht																														P1-vap						
Dreh	↔																													RH						
BestNr B	Type	Ø mm Stufe 1	Ø mm Stufe 2	Ø mm Stufe 3	Ø mm Stufe 4	Ø mm Stufe 5	Bohr-Spitze	l2 mm	l1 mm	d2 mm	Z	€ Stück	Weldon Schaft																							
.0816	MPSD	0816	8	10	12	14	16	12	107	19	2	93,42	☑																							
.1018	MPSD	1018	10	12	14	16	18	12	108	19	2	103,46	☑																							
.2028	MPSD	2028	20	22	24	26	28	12	113	19	2	158,66	☑																							
.3038	MPSD	3038	30	32	34	36	38	12	105	19	3	204,45	☑																							
.4048	MPSD	4048	40	42	44	46	48	12	105	19	3	328,88	☑																							
.1014	MPSD	1014	10	12	14		ja	25	114	19	2	76,07	☑																							
.1620	MPSD	1620	16	18	20		ja	25	117	19	2	122,20	☑																							
.2226	MPSD	2226	22	24	26			25	110	19	3	146,56	☑																							
.2832	MPSD	2832	28	30	32			25	110	19	3	164,02	☑																							
.3438	MPSD	3438	34	36	38			25	110	19	3	204,45	☑																							
.4044	MPSD	4044	40	42	44			25	110	19	3	283,53	☑																							
.4650	MPSD	4650	46	48	50			25	110	19	3	330,46	☑																							





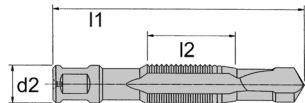
## Serie 49702

### DAPPRICH Kombi-Gewindebohrer HSSECo5

mit Weldon19-Direktaufnahme

**Type 49702** - Maschinen-Kombigewindebohrer mit Weldon 19-Direktaufnahme zum Einsatz auf Kernbohrmaschinen. Bohrt und schneidet Gewinde in einem Arbeitsgang. Sehr effizient durch große Zeitersparnis. Zum Einsatz in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>.

EN - Drilling and Tapping with one tools. Reduces set up time. No more misalignment between core and tap. Saves costs as no need for tap driving equipment. Suitable for generell steels up to 800N/mm<sup>2</sup>.



#### 49702 Dapprich-TechBox

- ▶ HALL-Norm
- ▶ HSSE
- ▶ Kernloch + Gewinde in einem Arbeitsgang
- ▶ Weldon 19-Direktaufnahme
- ▶ geradegenutet
- ▶ Abweichende Gewinde auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓	✓				✓				✓	○	✓								✓	✓	✓		✓	✓	✓						
<b>BestNr A</b>																				49 702														
Gruppe																				07														
Qualität																				HSSE														
Schicht																				P1-vap														
Dreh <input type="checkbox"/>										max.										RH														
Anschnitt										Gewinde-										D														
		Type	Gewinde	Tiefe	l1	l2	d2	Z	€																									
<b>BestNr B</b>																				Stück														
.0800		PDT	M 8	17	110	25	19	4	106,50																									
.1000		PDT	M 10	20	113	28	19	4	115,51																									
.1200		PDT	M 12	20	117	32	19	4	126,05																									
.1400		PDT	M 14	18	117	36	19	4	149,21																									
.1600		PDT	M 16	18	117	36	19	4	172,36																									
.1800		PDT	M 18	20	130	45	19	4	198,08																									
.2000		PDT	M 20	25	135	45	19	4	226,38																									
.2200		PDT	M 22	24	135	45	19	4	254,68																									
.2400		PDT	M 24	26	148	54	19	4	303,56																									
.2700		PDT	M 27	29	155	54	19	4	329,28																									
.3000		PDT	M 30	31	169	63	19	4	380,73																									



## Serie 49712

### POWERBOR™-Gewindebohrer für Kernbohrmaschinen

mit Weldon 19-Direktaufnahme

**Typ 49712** - Einschnitt-Gewindebohrer, gerade genutet mit Weldon 19-Direktaufnahme zum Einsatz auf Kernbohrmaschinen. Praktische Kits für jedes Gewinde.

EN - Specially designed taps used together with either cutters or drills for drilling core diameters. The Kit eliminates the need for tapping attachments.



Powerbor

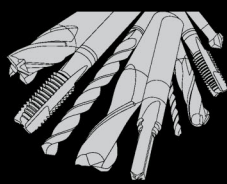


#### 49712 Dapprich-TechBox

- ▶ HALL-Norm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Vaporisierte Oberfläche\*
- ▶ Weldon 19-Direktaufnahme
- ▶ gerade genutet
- ▶ Abweichende Gewinde auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A				49 712															49 712			○	+											
Gruppe				07															07															
Qualität				HSS-M2															HSS-M2															
Schicht				P0 / P1															P0 / P1															
Dreh				RH															RH															
Anschnitt				D / B															D / B															
Type		Gewinde		d2		€																												
BestNr B		Ø		mm		Stück								BestNr B		Ø		mm		Stück														
.1914		19D		W19		37,75								.1225		PTB12		M 12		W19		*												
														.1425		PTB14		M 14		W19		*												
														.1625		PTB16		M 16		W19		*												
.0600		KDT		M 6		W19		58,62						.2025		PTB20		M 20		W19		*												
														.2425		PTB24		M 24		W19		*												
.0800		KDT		M 8		W19		59,43						.2725		PTB27		M 27		W19		*												
														.3025		PTB30		M 30		W19		*												
.1000		KDT		M 10		W19		61,86																										

**Auslaufartikel - Serienfertigung eingestellt. Nach Abverkauf nur noch als Sonderanfertigung lieferbar.  
Bitte fragen Sie die aktuell verfügbaren Durchmesser und Preise gezielt an. Vielen Dank !**



## Serie 20172

### Kühl-/Schmierstoffe

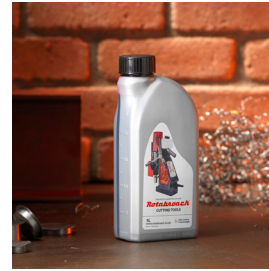
für die Metallbearbeitung

**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										
	Inhalt	Stoff-	Gebinde	€											
BestNr B	Menge	Art	Größe	Gebinde	Bohren	Reiben	Gewinden	Stahl	Hardox	VA	Guss	Bunt-Metalle	Alu		
.09A30	30 qr	Paste	1	6,08	√	√	√	√		√	√	√	√		
	Einfache Universalpaste														
.09A60	60 qr	Paste	1	10,84	√	√	√	√		√	√	√	√		
	Einfache Universalpaste														
.09A6020	60 qr	Paste	20	141,91	√	√	√	√		√	√	√	√		
	Einfache Universalpaste														
.09A6040	60 qr	Paste	40	254,84	√	√	√	√		√	√	√	√		
	Einfache Universalpaste														
.09A500	500 qr	Paste	1	46,13	√	√	√	√		√	√	√	√		
	Einfache Universalpaste														
.C400	400 ml	Öl / Spray	1	24,00	√	√	√	√		√	√		√		
	Schneidöl Spray auf Mineralölbasis														
.S400	400 ml	Öl / Spray	1	34,69	√		√	√		√	√	√	√		
	Schneidöl Spray a. Basis nachwachsender Rohstoffe														
.A210	210 ml	Öl	1	21,65			√	√		√					
	Chlor-, silikon-, PCB-, lösemittelfrei														
.G250	250 ml	Öl	1	13,38	√	√	√	√		√			√		
	Schneidöl auf Mineralölbasis														
.G120	120 ml	Gel	1	26,97	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
	Lange Werkzeugstandzeiten, sehr gute Oberflächengüte														
.R500	500 qr	Paste	1	*	√					√					
	Speziell für HARDOX®-Bearbeitung														
.RD208	1 L	Öl	1	29,37	√			√		√	√				
	Speziell für Kernbohrmaschinen														
.RD229	5 L	Öl	1	137,12	√			√		√	√				
	Speziell für Kernbohrmaschinen														
.RD4068	~50 qr	Stick	1	26,08	√			√		√	√				
	Speziell für Kernbohrmaschinen														
.RD4065	~450 qr	Stick	1	52,27	√			√		√	√				
	Speziell für Kernbohrmaschinen														



## Serie 49400

Mini-Kernbohrer "STORM" HSS-M2

Schnittlänge 6,4mm/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

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓	○				○				○	○	○	○							○				○	○	○	○	○	○	○		
<b>BestNr A</b>				49 400														49 401																
Gruppe				07														07																
Qualität				HSS M2														Stahl																
Schicht				P0/P1														P0/P1																
																		Zubehör																
				Schnittlänge														€																
				Ø														€																
<b>BestNr B</b>				mm				mm				Stück									<b>BestNr B</b>				Stück									
.RCM060				6,00				6,4				26,30									.0117				RA117			99,18						
																									Aufnahmedorn 9,5mm für Ø 6-20mm									
.RCM070				7,00				6,4				26,30									.0116				RA116			99,18						
																									Aufnahmedorn 12,7mm für Ø 6-20mm									
.RCM080				8,00				6,4				30,11									.0118				RA118			210,53						
																									Aufnahmedorn 12,7mm für Ø 21-38,1mm									
.RCM090				9,00				6,4				30,11									.0327				RA327			12,04						
																									Zentrierstift für RA 116 + RA 117									
.RCM100				10,00				6,4				37,63									.3063				RA3063			24,05						
																									Zentrierstift für RA 118									
.RCM110				11,00				6,4				37,63									.0328				RA328			5,96						
																									gedeferte Anschlagsscheibe									
.RCM120				12,00				6,4				39,06									.0329				RA329			5,96						
																									gerade Anschlagsscheibe									
.RCM130				13,00				6,4				42,12									.0464				RA464			1,82						
																									Gewindestift									
.RCM140				14,00				6,4				42,12									.3008				RA3008			2,34						
																									Druckfeder für Zentrierstift									
.RCM150				15,00				6,4				42,12																						
.RCM160				16,00				6,4				46,61																						
.RCM170				17,00				6,4				52,62																						
.RCM180				18,00				6,4				56,65																						
.RCM200				20,00				6,4				55,63																						
.RCM210				21,00				12				59,89																						
.RCM220				22,00				12				84,17																						
.RCM230				23,00				12				84,17																						
.RCM240				24,00				12				87,18																						
.RCM250				25,00				12				99,18																						
.RK603				Set								297,68																						
				8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20mm				Schaft: 12,7mm																										
.RK604				Set								113,23																						
				8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20mm				Schaft: 9,5mm																										



# KAPP-SÄGE ELEMENT 14





## Serie 49114

### Kappsäge ROTABROACH™

mit CERMET-Sägeblatt

**Type 49114** - Kapp-Säge aus dem Hause ROTABROACH. Maschine wird standardmäßig mit einem CERMET-Sägeblatt für die Stahlbearbeitung ausgeliefert. CERMET-Sägeblätter produzieren weniger Funken als herkömmliche Blätter.

**EN** - Rotabroach's Element 14 Chop Saw makes light work of cutting steel plate, square tube, angle iron, pipe, tube and sheet metal. Quicker, more accurate and safer than conventional abrasive cutting saws. Produces a cut that is virtually spark free with no burr. Swivel Vice enables 45° cutting.

Optional blades enable cutting in steel, aluminium and other ferrous and non-ferrous metals.



#### 49114 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm ROTABROACH
- ▶ CERMET-Sägeblätter
- ▶ bis zu 40% längere Lebensdauer gegenüber HM
- ▶ Triple Chip-Design sorgt für zusätzliche Haltbarkeit
- ▶ 0°-45° Gehrungsschnitt
- ▶ mit separatem Spänefach
- ▶ Commodity-Code 8459.2900 (E14) / 8208.1000 (Blätter)





















BestNr A		49 114							49 114
Gruppe		07							07
Modell		E14							E14
V IN		230V							230V
		€							€
BestNr B	Maschine	Stück	BestNr B	CERMET Sägeblatt	für Material	Ø mm	Bohrung Ø mm	Z	Stück
.E14/3	E14	<b>823,13</b>	.3551		Stahl	355	25,4 (1")	66	<b>187,06</b>
	<b>ELEMENT 14 Spezifikation</b>		.3553		Alu	355	25,4 (1")	80	<b>166,74</b>
	Motorleistung	230V Volllast 2200W	.3555		Multi	355	25,4 (1")	32	<b>104,00</b>
	U/min im Leerlauf	1450 U/min	.3557		VA	355	25,4 (1")	120	<b>213,00</b>
	<b>Schneidleistung</b>								
	Vierkantmaterial	90 x 90 mm							
	Rundmaterial	Ø 130 mm							
	Rechteckmaterial	95 x 185 mm							
	Gähnung	0° - 45°							
	Gewicht-netto	24 kg							
	im Lieferumfang enthalten:	1 CERMET Sägeblatt "STAHL"							



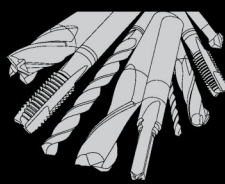
# REIBAHLEN

BESUCHEN SIE AUCH UNSERE REIBAHLEN-HOMEPAGE:  
[HTTPS://WWW.REIBAHLEN.TOOLS](https://www.reibahlen.tools)

## REIBAHLEN REAMERS

SERIE <b>73060</b>		HSS M2	DIN 206	N	RH	BLANK	IQ		H7	SEITE <b>225</b>
SERIE <b>75060</b>		HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ			SEITE <b>228</b>
SERIE <b>75062</b>		HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ			AB WERK
SERIE <b>75040</b>		HSS M2	DIN 9	A	RH	BLANK	IQ		1:50	SEITE <b>229</b>
SERIE <b>75043</b>		HSS M2	DIN 9	B	RH	BLANK	IQ		1:50	SEITE <b>229</b>
SERIE <b>75140</b>		HSSE	DIN 2179	C	RH	BLANK	IQ	HA	1:50	SEITE <b>230</b>
SERIE <b>75240</b>		HSSE	DIN 2180	C	RH	BLANK	IQ	MK	1:50	SEITE <b>230</b>
SERIE <b>73100</b>		HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ		1:16	SEITE <b>231</b>
SERIE <b>75211</b>		HSSE	DIN 212	B/D	RH	BLANK	IQ	HA	H7	SEITE <b>232</b>
SERIE <b>75411</b>		HSSE	DIN 212	B/D	RH	BLANK	IQ	HA	1/100	SEITE <b>234</b>
SERIE <b>73000</b>		HSSE	~DIN 212	B/D	RH	BLANK	IQ	HA	H7	SEITE <b>235</b>
SERIE <b>93220</b>		VHM	~DIN 212	B/D	RH	BLANK	DxC	HA	H7	SEITE <b>236</b>
SERIE <b>93230</b>		VHM	~DIN 212	B/D	RH	BLANK	DxC	HA	1/100	SEITE <b>237</b>
SERIE <b>75111</b>		HSSE	DIN 208	B	RH	BLANK	IQ	MK	H7	SEITE <b>238</b>
SERIE <b>72020</b>		HSSE	~DIN 208	B	RH	BLANK	IQ	MK	H7	SEITE <b>239</b>
SERIE <b>73500</b>		HSS M2	DIN 219	B	RH	BLANK	IQ	Ø	H7	SEITE <b>240</b>
SERIE <b>73550</b>		Stahl	DIN 217		RH	BLANK	IQ	MK		SEITE <b>241</b>
SERIE <b>72050</b>		HSS M2	DIN 311		RH	BLANK	IQ	MK		SEITE <b>242</b>
SERIE <b>72060</b>		HSS M2	~DIN 311		RH	BLANK	IQ	S13		SEITE <b>243</b>
<b>NEW</b> SERIE <b>72079</b>		HSS M2	~DIN 311		RH	X+	IQ	IM- PACT		SEITE <b>244</b>





# Reiben | Reaming Handreibahlen



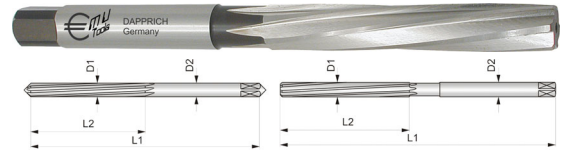
## Serie 73060

### 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).

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° Linksdrall
- ▶ Herstellungstoleranzen nach DIN 1420
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

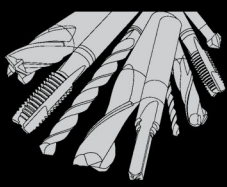
P		M			K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓	++																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
BestNr A																	73 060																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
Gruppe																	08																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
Qualität																	HSS																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
Schicht																	P0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
Dreh																	RH																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
Toleranz																	H7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
BestNr B	Ø	Ø	l1	l2	a	€	BestNr B	Ø	Ø	l1	l2	a	€	BestNr B	Ø	Ø	l1	l2	a	€	BestNr B	Ø	Ø	l1	l2	a	€	BestNr B	Ø	Ø	l1	l2	a	€																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
.0100	1,00		34	16	-	50,40	.0470	4,70		81	41	3,4	16,02	.0110	1,10		34	16	-	50,40	.0475	4,75		81	41	3,4	16,02	.0120	1,20		34	16	-	50,40	.0476	4,762	3/16"	87	44	3,8	15,77	.0130	1,30		34	16	-	50,40	.0480	4,80		87	44	3,8	16,02	.0140	1,40		41	20	1,12	50,40	.0490	4,90		87	44	3,8	16,02	.0150	1,50		41	20	1,12	37,75	.0500	5,00		87	44	3,8	14,93	.0158	1,587	1/16"	44	21	1,25	*	.0510	5,10		87	44	3,8	16,02	.0160	1,60		44	21	1,25	45,15	.0515	5,159	13/64"	87	44	4,0	16,46	.0170	1,70		44	21	1,25	45,15	.0520	5,20		87	44	3,8	16,02	.0180	1,80		47	23	1,4	36,55	.0525	5,25		87	44	3,8	16,02	.0190	1,90		47	23	1,4	36,55	.0530	5,30		87	44	3,8	16,02	.0198	1,984	5/64"	50	25	1,6	*	.0540	5,40		93	47	4,3	16,02	.0200	2,00		50	25	1,6	31,53	.0550	5,50		93	47	4,3	15,33	.0210	2,10		50	25	1,6	36,55	.0555	5,556	7/32"	93	48	4,5	16,91	.0220	2,20		54	27	1,8	36,55	.0560	5,60		93	47	4,3	16,02	.0225	2,25		54	27	1,8	*	.0570	5,70		93	47	4,3	16,02	.0230	2,30		54	27	1,8	36,55	.0575	5,75		93	47	4,3	16,02	.0238	2,381	3/32"	58	29	2,1	*	.0580	5,80		93	47	4,3	16,02	.0240	2,40		58	29	2,1	34,64	.0590	5,90		93	47	4,3	16,02	.0250	2,50		58	29	2,1	31,53	.0595	5,953	15/64"	93	48	4,5	17,60	.0260	2,60		58	29	2,1	34,64	.0600	6,00		93	47	4,3	16,12	.0270	2,70		62	31	2,1	34,64	.0610	6,10		100	50	4,9	17,64	.0275	2,75		62	31	2,1	*	.0620	6,20		100	50	4,9	17,64	.0277	2,778	7/64"	62	31	2,24	*	.0625	6,25		100	50	4,9	17,64	.0280	2,80		62	31	2,1	34,64	.0630	6,30		100	50	4,9	17,64	.0290	2,90		62	31	2,1	34,64	.0635	6,350	1/4"	100	50	4,9	19,04	.0300	3,00		62	31	2,1	14,15	.0640	6,40		100	50	4,9	17,64	.0310	3,10		66	33	2,4	16,02	.0650	6,50		100	50	4,9	16,91	.0317	3,175	1/8"	66	33	2,4	21,05	.0660	6,60		100	50	4,9	17,64	.0320	3,20		66	33	2,4	16,02	.0670	6,70		100	50	4,9	17,64	.0325	3,25		66	33	2,4	16,02	.0675	6,75		107	54	5,5	17,64	.0330	3,30		66	33	2,4	16,02	.0680	6,80		107	54	5,5	17,64	.0340	3,40		71	35	2,7	16,02	.0690	6,90		107	54	5,5	17,64	.0350	3,50		71	35	2,7	14,15	.0700	7,00		107	54	5,5	18,08	.0357	3,571	9/64"	71	35	2,8	10,74	.0710	7,10		107	54	5,5	18,95	.0360	3,60		71	35	2,7	16,02	.0714	7,143	9/32"	107	54	5,6	20,27	.0370	3,70		71	35	2,7	16,02	.0720	7,20		107	54	5,5	18,95	.0375	3,75		71	35	2,7	16,02	.0725	7,25		107	54	5,5	18,95	.0380	3,80		76	38	3,0	16,02	.0730	7,30		107	54	5,5	18,95	.0390	3,90		76	38	3,0	16,02	.0740	7,40		107	54	5,5	18,95	.0396	3,968	5/32"	76	38	3,0	11,05	.0750	7,50		107	54	5,5	18,47	.0400	4,00		76	38	3,0	13,76	.0760	7,60		115	58	6,2	18,95	.0410	4,10		76	38	3,0	16,02	.0770	7,70		115	58	6,2	18,95	.0420	4,20		76	38	3,0	16,02	.0775	7,75		115	58	6,2	18,95	.0425	4,25		76	38	3,0	16,02	.0780	7,80		115	58	6,2	18,95	.0430	4,30		81	41	3,4	16,02	.0790	7,90		115	58	6,2	18,95	.0436	4,365	11/64"	81	41	3,55	21,05	.0794	7,938	5/16"	115	58	6,3	22,31	.0440	4,40		81	41	3,4	16,02	.0800	8,00		115	58	6,2	19,66	.0450	4,50		81	41	3,4	14,15	.0810	8,10		115	58	6,2	20,79	.0460	4,60		81	41	3,4	16,02	.0820	8,20		115	58	6,2	20,79



# 73060

## HSS-Handreibahnen, spiralgenutet (Fortsetzung)

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	+
BestNr A																																		
BestNr B																																		
BestNr A	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften																										73 060	
BestNr B	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften																										73 060	
Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	
Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	Grundeigenschaften	



Reiben | Reaming  
Handreibahnen



## Serie 73060

HSS-Handreibahnen, spiralgenutet



**Satz-Type 73060.3810 mit Untermaß-Spiralbohrern DIN 338**  
**Standardsatz in H7-Toleranz beinhaltet: Ø 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 mm**



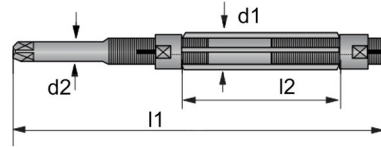
## Serie 75060

### Schnellverstell-Handreibahle mit HSS-Messern

#### C-Type (continental Standard)

**Typ 75060** - 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.



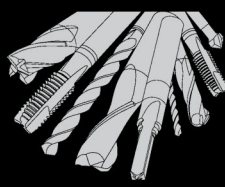
#### 75060 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ Messer aus HSS-M2
- ▶ Verstellbereich nach Continental-Standard
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Ersatz-Messer Type 75064
- ▶ Vierkant nach DIN 10
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A																												75060								
Gruppe																												08								
Qualität																												HSS								
Schicht																												P0								
Dreh																												RH								
Form																												A								
	Type	Ø d1	Ø d1	l1	l2	d2	■	€																												
BestNr B		min mm	max mm	mm	mm	mm	mm	Stück																												
.x000	C 000	6,40	7,20	85	30	3,5	2,7	*																												
.xx00	C 00	7,20	8,00	90	35	4,0	3,0	*																												
.xxx0	C 0	8,00	9,00	100	35	4,5	3,7	158,21																												
.0010	C 1	9,00	10,00	120	39	5,5	4,5	158,21																												
.0020	C 2	10,00	11,00	125	40	5,9	4,5	158,21																												
.0030	C 3	11,00	12,00	130	43	6,5	5,0	158,21																												
.0040	C 4	12,00	13,50	135	46	7,5	5,7	158,21																												
.0050	C 5	13,50	15,50	140	51	8,0	6,3	158,21																												
.0060	C 6	15,50	18,00	165	61	9,5	7,5	168,36																												
.0070	C 7	18,00	21,00	185	66	12,0	9,3	174,28																												
.0080	C 8	21,00	24,00	195	70	13,5	10,3	202,78																												
.0090	C 9	24,00	27,50	215	83	15,0	11,5	220,78																												
.1000	C 10	27,50	31,50	240	88	18,5	13,8	241,44																												
.1100	C 11	31,50	37,00	265	91	21,0	16,0	314,73																												
.1200	C 12	37,00	45,00	310	110	25,0	19,0	469,28																												
.1300	C 13	45,00	55,00	380	128	32,0	24,0	675,19																												
.1400	C 14	55,00	67,00	440	150	42,0	32,0	1227,66																												
.1500	C 15	67,00	80,00	490	170	45,0	33,0	1861,47																												
.1600	C 16	80,00	100,00	~550	~225	WN	WN	*																												

Ersatzmesser-Sätze und Ersatz-Verstellmuttern - bitte anfragen.

Die alten Versionen H-Type und F-Type sind nicht mehr lieferbar. Fertigung eingestellt.



# Reiben | Reaming Kegelreibahlen



## Serie 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
- ▶ Vierkante nach DIN 10
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

		P						M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			☑	++	
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+
BestNr A																					75 040	75 043														
Gruppe																					08	08														
Qualität																					HSS	HSS														
Schicht																					PO	PO														
Dreh	☐																				RH	RH														
Form																					A	B														
	Nenn-Ø	Ø d1		Ø d2		l1	l2	■	€	€																										
BestNr B	mm	min mm	max mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück																										
.0120	1,2	1,10	1,74	50	32	2,4		*	*																											
.0150	1,5	1,40	2,14	57	37	2,4		*	*																											
.0200	2,0	1,90	2,86	68	48	2,4		20,29	49,67																											
.0250	2,5	2,40	3,36	68	48	2,4		25,03	49,67																											
.0300	3,0	2,90	4,06	80	58	3,0		30,50	49,67																											
.0350	3,5	3,40	4,66	87	63	3,0		*	*																											
.0400	4,0	3,90	5,26	93	68	3,8		30,99	30,99																											
.0450	4,5	4,40	5,80	95	70	3,8		*	*																											
.0500	5,0	4,90	6,36	100	73	4,9		30,65	31,46																											
.0550	5,5	5,40	7,20	118	90	4,9		*	*																											
.0600	6,0	5,90	8,00	135	105	6,2		37,34	38,37																											
.0650	6,5	6,40	8,60	140	110	6,2		*	*																											
.0700	7,0	6,90	9,40	160	125	6,2		40,20	41,31																											
.0800	8,0	7,90	10,80	180	145	8,0		52,01	53,48																											
.0900	9,0	8,90	11,80	205	163	9,0		*	*																											
.1000	10,0	9,90	13,40	215	175	10,0		64,13	65,97																											
.1200	12,0	11,80	16,00	255	210	11,0		80,30	84,27																											
.1300	13,0	12,80	16,74	255	210	12,0		95,67	95,67																											
.1400	14,0	13,80	18,00	255	210	12,0		112,90	112,90																											
.1600	16,0	15,80	20,40	280	230	14,5		122,82	122,82																											
.2000	20,0	19,80	24,80	310	250	18,0		170,89	170,89																											
.2500	25,0	24,70	30,70	370	300	22,0		278,24	277,43																											
.3000	30,0	29,70	36,10	400	320	24,0		360,59	360,59																											
.4000	40,0	39,70	46,50	430	340	32,0		566,61	566,61																											
.5000	50,0	49,70	56,90	460	360	39,0		857,60	857,60																											

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



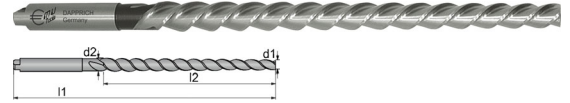
## Serie 75140

### 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° Linksdrill
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Mitnehmer nach DIN 1809
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++																													
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+																							
✓	✓	✓	✓	○	○			✓				✓	○	○	○											✓	○	○	○	✓	○		○	○	○	○	+																				
<b>BestNr A</b>														75 140										75 140																																	
Gruppe														08										08																																	
Qualität														HSSECo5										HSSECo5																																	
Schicht														P0										P0																																	
Dreh														RH										RH																																	
Form														C										C																																	
BestNr B														€										€																																	
Nenn-Ø							Ø d1							Ø d2							l1							l2							Stück																						
mm							min mm							max mm							mm							mm							mm							mm							mm								
.0150	1,5	1,40	2,14	70	37	*		.0600	6,0	5,90	8,00	160	105	66,30																																											
.0200	2,0	1,90	2,86	68	48	*		.0700	7,0	6,90	9,40	160	125	*																																											
.0250	2,5	2,40	3,36	86	48	*		.0800	8,0	7,90	10,80	207	145	106,47																																											
.0300	3,0	2,90	4,06	100	58	59,93		.1000	10,0	9,90	13,40	245	175	211,23																																											
.0400	4,0	3,90	5,26	112	68	59,52		.1200	12,0	11,80	16,00	290	210	*																																											
.0500	5,0	4,90	6,36	122	73	57,13																																																			

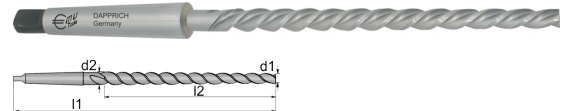
## Serie 75240

### 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.

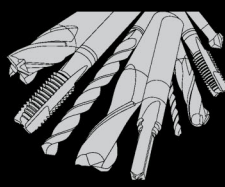
**EN** - Reamers designed for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as for hard and soft plastics. Used for reaming of taper bores to suit taper pins (acc. DIN 1, DIN 258, DIN 7977, DIN 7978).



#### 75240 Dapprich-TechBox

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

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++																													
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+																							
✓	✓	✓	✓	○	○			✓				✓	○	○	○											✓	○	○	○	✓	○		○	○	○	○	+																				
<b>BestNr A</b>														75 240																																											
Gruppe														08																																											
Qualität														HSSECo5																																											
Schicht														P0																																											
Dreh														RH																																											
Form														C																																											
BestNr B														MK										€																																	
Nenn-Ø							Ø d1							Ø d2							l1							l2							Stück																						
mm							min mm							max mm							mm							mm							mm							mm							mm								
.1200	12,0	11,80	16,00	315	210	2	*	.1300	13,0	12,86	16,74	295	194	2	*																																										
.1400	14,0	13,86	17,74	295	194	2	*	.1600	16,0	15,80	20,40	335	230	2	*																																										
.2000	20,0	19,80	24,80	377	250	3	*	.2500	25,0	24,70	30,70	427	300	3	*																																										
.3000	30,0	29,70	36,10	475	320	4	*	.4000	40,0	39,70	46,50	495	340	4	*																																										
.5000	50,0	49,70	56,90	550	360	5	*																																																		



# Reiben | Reaming Kegelreibahlen



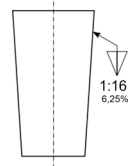
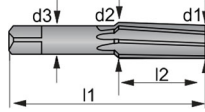
## Serie 73100

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 A - gerade genutet
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+						
✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+
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	*																													
.0180		1/8"	8,022	9,085	17	70	7	5,5	8,25	8,10	74,80																													
.0140		1/4"	10,283	11,971	27	80	11	9,0	10,70	10,75	75,37																													
.0380		3/8"	13,703	15,391	27	85	12	9,0	14,10	14,25	107,53																													
.0120		1/2"	16,913	19,101	35	95	16	12,0	17,40	17,75	138,10																													
.0340		3/4"	22,228	24,416	35	105	20	16,0	22,60	23,00	234,98																													
.1000		1"	27,971	30,659	43	130	25	20,0	28,50	29,00	306,32																													
.1140		1.1/4"	36,721	39,471	44	140	32	25,0	37,00	37,50	526,76																													
.1120		1.1/2"	42,791	45,604	45	150	36	28,0	43,50	43,50	908,42																													
.2000		2"	54,803	57,678	46	160	48	35,5	55,00	55,00	1294,79																													



# Serie 75211

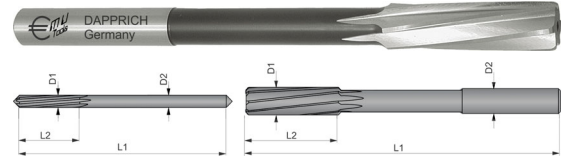
## HSSECo5 Maschinenreibahlen, spiralgenutet

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.

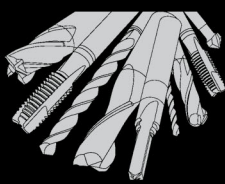


### 75211 Dapprich-TechBox

- ▶ 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° Linksdrall
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
BestNr A															75 211															75 211																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
Gruppe															O8															O8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
Qualität															HSSECo5															HSSECo5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
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	€	BestNr B	Ø mm	Ø ins/2	l1	l2	d2	€	BestNr B	Ø mm	Ø ins/2	l1	l2	d2	€	BestNr B	Ø mm	Ø ins/2	l1	l2	d2	€																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
.0100	1,00		34	7	1	33,19	.0540	5,40		93	26	5,6	18,57	.0110	1,10		34	7	1,1	34,73	.0550	5,50		93	26	5,6	18,57	.0120	1,20		34	7	1,2	32,63	.05556	5,556	7/32"	93	26	5,6	18,57	.0130	1,30		34	7	1,3	35,84	.0560	5,60		93	26	5,6	18,57	.0140	1,40		40	8	1,4	29,77	.0570	5,70		93	26	5,6	18,57	.0150	1,50		40	8	1,5	26,90	.0580	5,80		93	26	5,6	18,57	.01587	1,587	1/16"	43	9	1,58	30,10	.0590	5,90		93	26	5,6	18,57	.0160	1,60		43	9	1,6	30,10	.0600	6,00		93	26	5,6	18,57	.0170	1,70		43	9	1,7	30,10	.0610	6,10		101	28	6,3	18,57	.0180	1,80		46	10	1,8	30,10	.0620	6,20		101	28	6,3	18,57	.0190	1,90		46	10	1,9	30,10	.0630	6,30		101	28	6,3	18,57	.0200	2,00		49	11	2	26,46	.06350	6,350	1/4"	101	28	6,3	18,57	.0210	2,10		49	11	2,1	32,63	.0640	6,40		101	28	6,3	18,57	.0220	2,20		53	12	2,2	32,63	.0650	6,50		101	28	6,3	18,57	.0230	2,30		53	12	2,3	32,63	.0660	6,60		101	28	6,3	18,57	.02381	2,381	3/32"	57	14	2,38	33,74	.0670	6,70		101	28	6,3	18,57	.0240	2,40		57	14	2,4	32,63	.0680	6,80		109	31	7,1	18,57	.0250	2,50		57	14	2,5	26,46	.0690	6,90		109	31	7,1	18,57	.0260	2,60		57	14	2,6	33,74	.0700	7,00		109	31	7,1	18,57	.0270	2,70		61	15	2,7	33,74	.0710	7,10		109	31	7,1	18,57	.0280	2,80		61	15	2,8	33,74	.07144	7,144	9/32"	109	31	7,1	18,57	.0290	2,90		61	15	2,9	33,74	.0720	7,20		109	31	7,1	18,57	.0300	3,00		61	15	3	13,24	.0730	7,30		109	31	7,1	18,57	.0310	3,10		65	16	3,1	13,34	.0740	7,40		109	31	7,1	18,57	.03175	3,175	1/8"	65	16	3,17	13,24	.0750	7,50		109	31	7,1	18,57	.0320	3,20		65	16	3,2	13,24	.0760	7,60		117	33	8	18,57	.0330	3,30		65	16	3,3	13,24	.0770	7,70		117	33	8	18,57	.0340	3,40		70	18	3,4	15,98	.0780	7,80		117	33	8	18,57	.0350	3,50		70	18	3,5	15,72	.0790	7,90		117	33	8	20,78	.0360	3,60		70	18	3,7	15,72	.07938	7,938	5/16"	117	33	8	22,52	.0370	3,70		70	18	4	15,72	.0800	8,00		117	33	8	22,52	.0380	3,80		75	19	4	15,72	.0810	8,10		117	33	8	22,52	.0390	3,90		75	19	4	15,72	.0820	8,20		117	33	8	22,52	.03968	3,968	5/32"	75	19	4	15,72	.0830	8,30		117	33	8	22,52	.0400	4,00		75	19	4	15,72	.0840	8,40		117	33	8	22,52	.0410	4,10		75	19	4	15,98	.0850	8,50		117	33	8	22,52	.0420	4,20		75	19	4	15,98	.0860	8,60		125	36	9	22,52	.0430	4,30		80	21	4,5	15,98	.0870	8,70		125	36	9	22,52	.0440	4,40		80	21	4,5	15,98	.0880	8,80		125	36	9	22,52	.0450	4,50		80	21	4,5	17,28	.0890	8,90		125	36	9	22,52	.0460	4,60		80	21	4,5	17,28	.0900	9,00		125	36	9	22,52	.0470	4,70		80	21	4,5	17,28	.0910	9,10		125	36	9	22,52	.04762	4,762	3/16"	86	23	5	17,28	.0920	9,20		125	36	9	22,52	.0480	4,80		86	23	5	17,28	.0930	9,30		125	36	9	22,52	.0490	4,90		86	23	5	18,57	.0940	9,40		125	36	9	22,52	.0500	5,00		86	23	5	18,57	.0950	9,50		125	36	9	22,52	.0510	5,10		86	23	5	18,57	.09525	9,525	3/8"	133	38	10	22,52	.0520	5,20		86	23	5	18,57	.0960	9,60		133	38	10	25,47	.0530	5,30		86	23	5	18,57	.0970	9,70		133	38	10	25,47





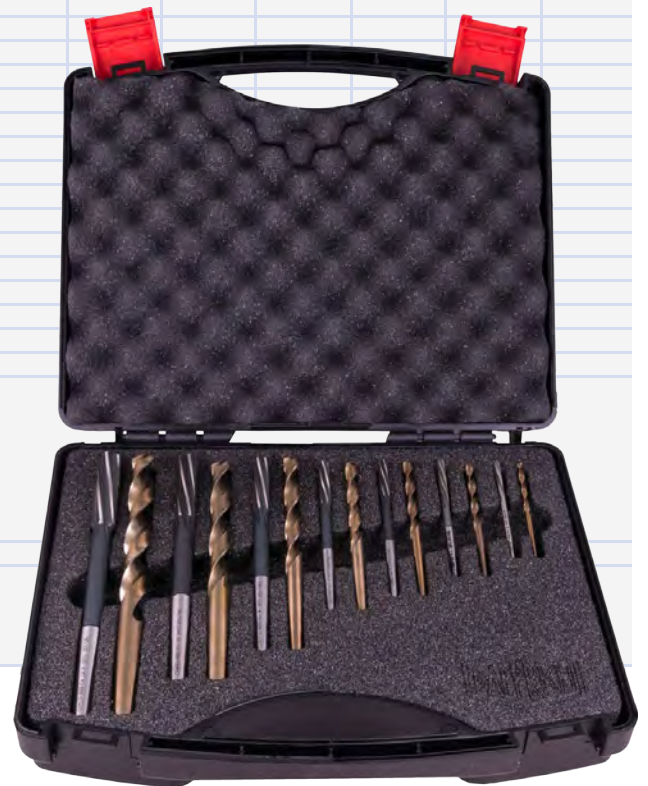
# 75211

## HSSECo5 Maschinenreibahlen, spiralgenutet (Fortsetzung)

P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑ ++		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐ +

BestNr A														75 211														75 211
Gruppe														08														08
Qualität														HSSCo5														HSSCo5
Schicht														P0														P0
Dreh <input type="checkbox"/>														RH														RH
Toleranz														H7														H7

BestNr A	Ø mm	Ø ins/"	l1	l2	d2	€	BestNr B	Ø mm	Ø ins/2	l1	l2	d2	€	
BestNr B	d1	d1	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	d1	d1	mm	mm	mm	Stück	
.0980	9,80		133	38	10	25,47	.1410	14,10		162	50	12,5	103,69	
.0990	9,90		133	38	10	25,47	.1420	14,20		162	50	12,5	103,69	
.1000	10,00		133	38	10	25,47	.14287	14,287	9/16"	162	50	12,5	41,48	
.1010	10,10		133	38	10	25,47	.1430	14,30		162	50	12,5	103,69	
.1020	10,20		133	38	10	25,47	.1440	14,40		162	50	12,5	103,69	
.1030	10,30		133	38	10	25,47	.1450	14,50		162	50	12,5	41,48	
.1040	10,40		133	38	10	25,47	.1460	14,60		162	50	12,5	103,69	
.1050	10,50		133	38	10	25,47	.1470	14,70		162	50	12,5	103,69	
.1060	10,60		133	38	10	31,84	.1480	14,80		162	50	12,5	103,69	
.1070	10,70		142	41	10	25,47	.1490	14,90		162	50	12,5	103,69	
.1080	10,80		142	41	10	31,84	.1500	15,00		162	50	12,5	41,48	
.1090	10,90		142	41	10	31,84	.1510	15,10		170	52	12,5	103,69	
.1100	11,00		142	41	10	25,47	.1520	15,20		170	52	12,5	103,69	
.1110	11,10		142	41	10	31,84	.1530	15,30		170	52	12,5	103,69	
.11112	11,112	7/16"	142	41	10	25,47	.1540	15,40		170	52	12,5	103,69	
.1120	11,20		142	41	10	35,44	.1550	15,50		170	52	12,5	41,48	
.1130	11,30		142	41	10	35,44	.15875	15,875	5/8"	170	52	12,5	41,48	
.1140	11,40		142	41	10	35,44	.1600	16,00		170	52	12,5	53,15	
.1150	11,50		142	41	10	35,44	.1650	16,50		175	54	14	66,43	
.1160	11,60		142	41	10	35,44	.1700	17,00		175	54	14	53,15	
.1170	11,70		142	41	10	35,44	.17462	17,462	11/16"	182	56	14	132,88	
.1180	11,80		142	41	10	35,44	.1750	17,50		182	56	14	132,88	
.1190	11,90		151	44	10	35,44	.1800	18,00		185	56	14	53,15	
.1200	12,00		151	44	10	28,34	.1850	18,50		189	58	16	66,43	
.1210	12,10		151	44	10	35,44	.1900	19,00		189	58	16	53,15	
.1220	12,20		151	44	10	28,34	.19050	19,050	3/4"	195	60	16	132,88	
.1230	12,30		151	44	10	35,44	.1950	19,50		195	60	16	95,51	
.1240	12,40		151	44	10	35,44	.2000	20,00		195	60	16	63,66	
.1250	12,50		151	44	10	35,44								
.1260	12,60		151	44	10	35,44								
.1270	12,70		151	44	10	35,44								
.1271	12,700	1/2"	151	44	10	28,34								
.1280	12,80		151	44	10	41,48								
.1290	12,90		151	44	10	41,48								
.1300	13,00		151	44	10	41,48								
.1310	13,10		151	44	10	103,69								
.1320	13,20		160	47	12,5	103,69								
.1330	13,30		160	47	12,5	103,69								
.1340	13,40		160	47	12,5	103,69								
.1350	13,50		160	47	12,5	41,48								
.1360	13,60		160	47	12,5	103,69								
.1370	13,70		160	47	12,5	103,69								
.1380	13,80		160	47	12,5	41,48								
.1390	13,90		160	47	12,5	103,69								
.1400	14,00		160	47	12,5	41,48								
.3810	Set3-12					227,89								
	Inhalt												im Kunststoffkoffer	
	je 1 Reibahle	3H7 - 4H7 - 5H7 - 6H7												
		8H7 - 10H7 - 12H7												
	je 1 HSSE-Spiralbohrer	Ø2,9 - 3,9 - 4,9 - 5,8												
		Ø7,8 - 9,8 - 11,8 mm												
.3700						175,00								
	Inhalt												im Kunststoffkoffer	
	je 1 Reibahle	3H7 - 4H7 - 5H7 - 6H7												
		8H7 - 10H7 - 12H7												





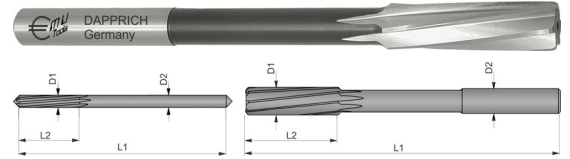
# Serie 75411

## 1/100-Maschinenreibahlen HSSECo, spiralgewennt

DIN 212 B/D, mit Zylinderschaft

**Type 75411** - 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.

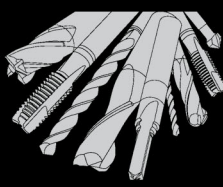
**EN** - General-purpose reamers designed for machining steels with tensile strength up to 700 N/mm<sup>2</sup>, long-chipping aluminium, copper and soft plastics. When reaming blind holes, use the straight fluted style; for interrupted holes, it is recommended to use the spiral-fluted style. TiN coating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



### 75411 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 212 B/D
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ 1/100Abstufung
- ▶ Form B ≤ 3,75 mm: Nenn-Ø=Schaft-Ø
- ▶ Form D ≥ 3,8 mm: abgesetzter Schaft
- ▶ rechtsschneidend, 8° Linksdrall
- ▶ Commodity-Code 8207.6030

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊖	+			
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+
BestNr A							75 411							75411																							
Gruppe							08							08																							
Qualität							HSSECo5							HSSECo5																							
Schicht							P0							P0																							
Dreh ↺							RH							RH																							
Toleranz							0/+0,00x							0/+0,00x																							
BestNr B	von Ø	bis Ø	l1	l2	NL	€	BestNr B	von Ø	bis Ø	l1	l2	NL	€																								
	mm d1	mm d1	mm	mm	mm	Stück		mm d1	mm d1	mm	mm	mm	Stück																								
.0060x	0,60	0,69	33	5	17	87,69	.0751x	7,51	7,55	117	33	81	46,11																								
.0070x	0,70	0,79	33	5	17	71,66	.0756x	7,56	7,95	117	33	81	48,26																								
.0080x	0,80	0,89	38	5	22	60,20	.0796x	7,96	8,04	117	33	81	46,11																								
.0090x	0,90	1,05	38	5	22	57,59	.0805x	8,05	8,50	117	33	81	48,26																								
.0106x	1,06	1,44	40	7	24	52,82	.0851x	8,51	8,55	125	36	85	46,11																								
.0145x	1,45	1,50	40	7	24	49,47	.0856x	8,56	8,95	125	36	85	51,12																								
.0151x	1,51	1,55	43	9	24	47,30	.0896x	8,96	9,04	125	36	85	48,97																								
.0156x	1,56	1,70	43	9	26	49,44	.0905x	9,05	9,49	125	36	85	51,12																								
.0171x	1,71	1,79	46	10	26	49,44	.0956x	9,50	9,55	133	38	93	58,04																								
.0180x	1,80	1,90	46	10	31	39,89	.0996x	9,56	9,95	133	38	93	52,31																								
.0191x	1,91	1,95	49	11	31	39,89	.1005x	10,05	10,60	133	38	93	57,33																								
.0196x	1,96	2,04	49	11	31	38,22	.1061x	10,61	10,95	142	41	102	57,33																								
.0205x	2,05	2,12	49	11	31	39,89	.1096x	10,96	11,04	142	41	102	52,31																								
.0213x	2,13	2,36	53	12	31	39,89	.1105x	11,05	11,30	142	41	102	57,33																								
.0237x	2,37	2,65	57	14	36	37,98	.1131x	11,31	11,80	142	41	102	77,64																								
.0266x	2,66	2,95	61	15	36	37,98	.1181x	11,81	11,95	151	44	111	77,64																								
.0296x	2,96	3,00	61	15	36	36,31	.1196x	11,96	12,04	151	44	111	70,95																								
.0301x	3,01	3,04	65	16	36	36,31	.1206x	12,05	12,95	151	44	111	77,64																								
.0305x	3,05	3,35	65	16	36	37,98	.1296x	12,96	13,04	151	44	111	70,95																								
.0336x	3,36	3,75	70	18	36	37,98	.1305x	13,05	13,20	151	44	111	77,64																								
.0376x	3,76	3,95	75	19	47	41,33	.1321x	13,21	13,96	162	50	115	114,42																								
.0396x	3,96	4,04	75	19	47	38,70	.1397x	13,97	14,05	162	50	117	109,17																								
.0405x	4,05	4,25	75	19	47	41,33	.1406x	14,06	14,96	162	50	117	123,02																								
.0426x	4,26	4,75	80	21	52	41,33	.1497x	14,97	15,00	162	50	117	116,10																								
.0476x	4,76	4,95	86	23	58	42,53	.1501x	15,01	15,05	170	52	125	116,10																								
.0496x	4,96	5,04	86	23	58	38,70	.1506x	15,06	16,00	170	52	125	129,48																								
.0505x	5,05	5,30	86	23	58	40,61	.1601x	16,01	16,05	175	54	130	120,39																								
.0531x	5,31	5,80	93	26	58	42,53	.1606x	16,06	16,20	175	54	130	142,61																								
.0581x	5,81	5,95	93	26	58	44,44	.1697x	16,97	17,00	175	54	130	142,61																								
.0596x	5,96	6,00	93	26	58	42,28	.1701x	17,01	17,05	182	56	137	142,61																								
.0601x	6,01	6,04	101	28	65	42,28	.1797x	17,96	18,00	182	56	137	142,85																								
.0605x	6,05	6,70	101	28	65	44,44	.1801x	18,01	18,05	189	58	141	142,85																								
.0671x	6,71	6,95	109	31	73	48,26	.1897x	18,97	19,00	189	58	141	168,17																								
.0696x	6,96	7,04	109	31	73	43,95	.1901x	19,01	19,05	195	60	147	168,17																								
.0705x	7,05	7,50	109	31	73	48,26	.1997x	19,97	20,05	195	60	147	157,66																								



# Serie 73000

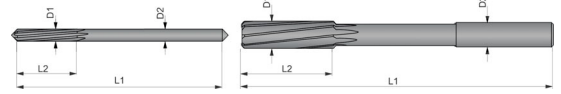
## HSSE - XXL-Maschinenreibahle, spiralgenutet

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

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++		
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☑	+
		☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	○	○		☑	☑	☑	☑	☑	○	○	☑	○	○	☑	○	○		☑	○	○		☑	○	○		
BestNr A																												73 000								
Gruppe																												08								
Qualität																												HSSCo5								
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	150,50																													
.015.065		1,5	65	15	45	1,5	300,76																													
.020.065		2,0	65	14	45	2	125,17																													
.020.080		2,0	80	20	60	2	360,96																													
.025.075		2,5	75	14	55	2,5	113,23																													
.025.100		2,5	100	25	80	2,5	349,02																													
.030.090		3,0	90	14	70	3	88,17																													
.030.120		3,0	120	30	100	3	300,76																													
.035.090		3,5	90	14	70	3,5	107,28																													
.035.140		3,5	140	30	120	3,5	354,02																													
.040.105		4,0	105	16	80	4	88,17																													
.040.160		4,0	160	30	135	4	294,78																													
.045.105		4,5	105	16	80	4,5	116,83																													
.045.180		4,5	180	30	155	4,5	346,63																													
.050.115		5,0	115	16	90	5	88,17																													
.050.200		5,0	200	30	175	5	288,82																													
.055.115		5,5	115	16	90	5,5	116,83																													
.055.220		5,5	220	30	195	5,5	339,20																													
.060.130		6,0	130	16	100	6	90,30																													
.060.250		6,0	250	35	220	6	282,83																													
.065.130		6,5	130	16	100	6	121,61																													
.070.140		7,0	140	18	110	7	92,68																													
.070.250		7,0	250	35	220	7	331,82																													
.075.140		7,5	140	18	110	7	121,61																													
.080.160		8,0	160	18	130	8	92,68																													
.080.250		8,0	250	35	220	8	276,87																													
.085.160		8,5	160	18	130	8	127,56																													
.090.175		9,0	175	18	140	9	105,84																													
.090.250		9,0	250	35	220	9	346,63																													
.095.175		9,5	175	18	140	9	127,56																													
.100.195		10,0	190	20	150	10	105,84																													
.100.250		10,0	250	35	220	10	288,82																													
.110.200		11,0	200	20	160	10	119,22																													
.120.210		12,0	210	20	160	12	122,79																													



## Serie 93220

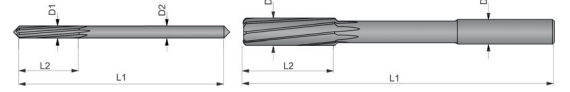
### DxC-Maschinenreibahlen, ungleich geteilt

spiralgenutet, mit Zylinderschaft

**Typ 93220** - 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.

1/100-Reibahlen siehe Type 93230; Sondertoleranzen und weitere Zwischendurchmesser auf Anfrage.

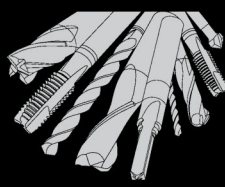
**EN** - To be used on steels with tensile strength of more than 1.000 N/mm<sup>2</sup>, grey cast iron with hardness of more than 240 HB, manganese steels, siliconcontent aluminium alloys as well as hard and abrasive plastics. Also used on all materials and under cutting conditions where using of HSS-E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



#### 93220 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 212 B/D
- ▶ VHM K10 / Solid Carbide
- ▶ Standardtoleranz H7
- ▶ ≤ 4,75 mm = Z4 ungleich geteilt 92°/88°
- ▶ > 4,75 mm = Z6 ungleich geteilt 62°/60°/58°
- ▶ rechtsschneidend, 8° Linksdrall
- ▶ Commodity-Code 8207.6030

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☐							
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	+	++				
		☑	☑	☑	☑	☑	☑	☐	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	+	++					
BestNr A																	<b>93 220</b>										<b>93 220</b>													
Gruppe																	<b>08</b>										<b>08</b>													
Qualität																	<b>VHM K10</b>										<b>VHM K10</b>													
Schicht																	<b>P0</b>										<b>P0</b>													
Dreh	☐																<b>RH</b>										<b>RH</b>													
Toleranz																	<b>H7</b>										<b>H7</b>													
	Ø mm	l1		l2		d2		€				€																												
BestNr B	d1	mm	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	d1	mm	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	d1	mm	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück	BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück		
.0100	1,00	40	5	1,00	<b>35,06</b>		.0420	4,20	75	19	4,20	<b>55,20</b>		.0840	8,40	150	38	8,40	<b>110,40</b>		.1680	16,80	300	76	16,80	<b>220,80</b>		.3360	33,60	600	152	33,60	<b>441,60</b>		.6720	67,20	1200	304	67,20	<b>883,20</b>
.0110	1,10	40	7	1,10	<b>35,06</b>		.0430	4,30	80	21	4,30	<b>62,15</b>		.0860	8,60	160	42	8,60	<b>124,30</b>		.1720	17,20	320	84	17,20	<b>248,60</b>		.3440	34,40	640	168	34,40	<b>497,20</b>		.6880	68,80	1280	336	68,80	<b>994,40</b>
.0120	1,20	40	7	1,20	<b>35,06</b>		.0440	4,40	80	21	4,40	<b>62,15</b>		.0880	8,80	160	42	8,80	<b>124,30</b>		.1760	17,60	320	84	17,60	<b>248,60</b>		.3520	35,20	640	176	35,20	<b>517,20</b>		.7040	70,40	1280	352	70,40	<b>1034,40</b>
.0130	1,30	40	7	1,30	<b>35,06</b>		.0450	4,50	80	21	4,50	<b>62,15</b>		.0900	9,00	160	42	9,00	<b>124,30</b>		.1800	18,00	320	84	18,00	<b>248,60</b>		.3600	36,00	640	180	36,00	<b>517,20</b>		.7200	72,00	1280	360	72,00	<b>1034,40</b>
.0140	1,40	40	8	1,40	<b>35,06</b>		.0460	4,60	80	21	4,60	<b>62,15</b>		.0920	9,20	160	42	9,20	<b>124,30</b>		.1840	18,40	320	84	18,40	<b>248,60</b>		.3680	36,80	640	184	36,80	<b>517,20</b>		.7360	73,60	1280	368	73,60	<b>1034,40</b>
.0150	1,50	40	8	1,50	<b>35,50</b>		.0470	4,70	80	21	4,70	<b>62,15</b>		.0940	9,40	160	42	9,40	<b>124,30</b>		.1880	18,80	320	84	18,80	<b>248,60</b>		.3760	37,60	640	188	37,60	<b>517,20</b>		.7520	75,20	1280	376	75,20	<b>1034,40</b>
.0160	1,60	43	9	1,60	<b>35,50</b>		.0480	4,80	86	23	4,80	<b>68,06</b>		.0960	9,60	160	42	9,60	<b>124,30</b>		.1920	19,20	320	84	19,20	<b>248,60</b>		.3840	38,40	640	192	38,40	<b>517,20</b>		.7680	76,80	1280	384	76,80	<b>1034,40</b>
.0170	1,70	46	10	1,70	<b>35,50</b>		.0490	4,90	86	23	4,90	<b>68,06</b>		.0980	9,80	160	42	9,80	<b>124,30</b>		.1960	19,60	320	84	19,60	<b>248,60</b>		.3920	39,20	640	196	39,20	<b>517,20</b>		.7840	78,40	1280	392	78,40	<b>1034,40</b>
.0180	1,80	46	10	1,80	<b>35,50</b>		.0500	5,00	86	23	5,00	<b>68,06</b>		.1000	10,00	160	42	10,00	<b>124,30</b>		.2000	20,00	320	84	20,00	<b>248,60</b>		.4000	40,00	640	200	40,00	<b>517,20</b>		.8000	80,00	1280	400	80,00	<b>1034,40</b>
.0190	1,90	46	10	1,90	<b>34,03</b>		.0510	5,10	86	23	5,10	<b>68,06</b>		.1020	10,20	160	42	10,20	<b>124,30</b>		.2040	20,40	320	84	20,40	<b>248,60</b>		.4080	40,80	640	208	40,80	<b>517,20</b>		.8160	81,60	1280	408	81,60	<b>1034,40</b>
.0200	2,00	49	11	2,00	<b>34,03</b>		.0520	5,20	86	23	5,20	<b>68,06</b>		.1040	10,40	160	42	10,40	<b>124,30</b>		.2080	20,80	320	84	20,80	<b>248,60</b>		.4160	41,60	640	216	41,60	<b>517,20</b>		.8320	83,20	1280	416	83,20	<b>1034,40</b>
.0210	2,10	49	11	2,10	<b>34,03</b>		.0530	5,30	86	23	5,30	<b>68,06</b>		.1060	10,60	160	42	10,60	<b>124,30</b>		.2120	21,20	320	84	21,20	<b>248,60</b>		.4240	42,40	640	224	42,40	<b>517,20</b>		.8480	84,80	1280	424	84,80	<b>1034,40</b>
.0220	2,20	53	12	2,20	<b>34,03</b>		.0540	5,40	93	26	5,40	<b>79,01</b>		.1080	10,80	160	42	10,80	<b>124,30</b>		.2160	21,60	320	84	21,60	<b>248,60</b>		.4320	43,20	640	232	43,20	<b>517,20</b>		.8640	86,40	1280	432	86,40	<b>1034,40</b>
.0230	2,30	53	12	2,30	<b>37,26</b>		.0550	5,50	93	26	5,50	<b>79,01</b>		.1100	11,00	160	42	11,00	<b>124,30</b>		.2200	22,00	320	84	22,00	<b>248,60</b>		.4400	44,00	640	240	44,00	<b>517,20</b>		.8800	88,00	1280	440	88,00	<b>1034,40</b>
.0240	2,40	54	14	2,40	<b>41,72</b>		.0560	5,60	93	26	5,60	<b>89,20</b>		.1120	11,20	160	42	11,20	<b>124,30</b>		.2240	22,40	320	84	22,40	<b>248,60</b>		.4480	44,80	640	248	44,80	<b>517,20</b>		.8960	89,60	1280	448	89,60	<b>1034,40</b>
.0250	2,50	57	14	2,50	<b>41,72</b>		.0570	5,70	93	26	5,70	<b>89,20</b>		.1140	11,40	160	42	11,40	<b>124,30</b>		.2280	22,80	320	84	22,80	<b>248,60</b>		.4560	45,60	640	256	45,60	<b>517,20</b>		.9120	91,20	1280	456	91,20	<b>1034,40</b>
.0260	2,60	57	14	2,60	<b>41,72</b>		.0580	5,80	93	26	5,80	<b>89,20</b>		.1160	11,60	160	42	11,60	<b>124,30</b>		.2320	23,20	320	84	23,20	<b>248,60</b>		.4640	46,40	640	264	46,40	<b>517,20</b>		.9280	92,80	1280	464	92,80	<b>1034,40</b>
.0270	2,70	61	15	2,70	<b>45,61</b>		.0590	5,90	93	26	5,90	<b>89,20</b>		.1180	11,80	160	42	11,80	<b>124,30</b>		.2360	23,60	320	84	23,60	<b>248,60</b>		.4720	47,20	640	272	47,20	<b>517,20</b>		.9440	94,40	1280	472	94,40	<b>1034,40</b>
.0280	2,80	61	15	2,80	<b>45,61</b>		.0600	6,00	93	26	6,00	<b>89,20</b>		.1200	12,00	160	42	12,00	<b>124,30</b>		.2400	24,00	320	84	24,00	<b>248,60</b>		.4800	48,00	640	280	48,00	<b>517,20</b>		.9600	96,00	1280	480	96,00	<b>1034,40</b>
.0290	2,90	61	15	2,90	<b>45,61</b>		.0650	6,50	101	28	6,50	<b>116,76</b>		.1250	12,50	160	42	12,50	<b>124,30</b>		.2500	25,00	320	84	25,00	<b>248,60</b>		.5000	50,00	640	290	50,00	<b>517,20</b>		.10000	100,00	1280	500	100,00	<b>1034,40</b>
.0300	3,00	61	15	3,00	<b>45,61</b>		.0700	7,00	109	31	7,00	<b>126,49</b>		.1300	13,00	160	42	13,00	<b>124,30</b>		.2600	26,00	320	84	26,00	<b>248,60</b>		.5200	52,00	640	300	52,00	<b>517,20</b>		.10500	105,00	1280	520	105,00	<b>1034,40</b>
.0310	3,10	65	16	3,10	<b>48,22</b>		.0750	7,50	109	31	7,50	<b>137,71</b>		.1350	13,50	160	42	13,50	<b>124,30</b>		.2700	27,00	320	84	27,00	<b>248,60</b>		.5400	54,00	640	310	54,00	<b>517,20</b>		.11000	110,00	1280	540	110,00	<b>1034,40</b>
.0320	3,20	65	16	3,20	<b>48,22</b>		.0800	8,00	117	33	8,00	<b>140,09</b>		.1400	14,00	160	42	14,00	<b>124,30</b>		.2800	28,00	320	84	28,00	<b>248,60</b>		.5600	56,00	640	320	56,00	<b>517,20</b>		.11500	115,00	1280	560	115,00	<b>1034,40</b>
.0330	3,30	65	16	3,30	<b>48,22</b>		.0850	8,50	117	33	8,50	<b>155,45</b>		.1450	14,50	160	42	14,50	<b>124,30</b>		.2900	29,00	320	84	29,00	<b>248,60</b>		.5800	58,00	640	330	58,00	<b>517,20</b>		.12000	120,00	1280	580	120,00	<b>1034,40</b>
.0340	3,40	70	18	3,40	<b>48,22</b>		.0900	9,00	125	36	9,00	<b>158,03</b>		.1500	15,00	160	42	15,00	<b>124,30</b>		.3000	30,00	320	84	30,00	<b>248,60</b>		.6000	60,00	640	340	60,00	<b>517,20</b>		.12500	125,00	1280	600	125,00	<b>1034,40</b>
.0350	3,50	70	18	3,50	<b>48,22</b>		.0950	9,50	125	36	9,50	<b>177,99</b>		.1550	15,50	160	42	15,50	<b>124,30</b>		.3100	31,00	320	84	31,00	<b>248,60</b>		.62												



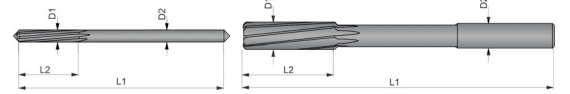
# Serie 93230

## DxC 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.

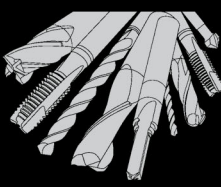


### 93230 Dapprich-TechBox

- ▶ ~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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	+
<b>BestNr A</b>														93 230																				
<b>Gruppe</b>														08																				
<b>Qualität</b>														VHM-K10																				
<b>Schicht</b>														P0																				
<b>Dreh</b> ⇄														RH																				
<b>Toleranz</b>														0/+0,00x																				
		von Ø	bis Ø	l1	l2	NL	d2																											
<b>BestNr B</b>		mm d1	mm d1	mm	mm	mm	mm	€																										
								Stück																										
.0060x	0,60	0,69	33	7	17	d1	147,15																											
.0070x	0,70	0,79	33	7	17	d1	110,84																											
.0080x	0,80	0,95	38	7	22	d1	74,29																											
.0096x	0,96	1,05	38	7	22	d1	62,11																											
.0106x	1,06	1,47	40	10	24	d1	71,42																											
.0148x	1,48	1,55	40	10	24	d1	62,11																											
.0156x	1,56	1,79	43	11	26	d1	71,66																											
.0180x	1,80	1,94	49	12	31	d1	71,66																											
.0195x	1,95	2,04	49	12	31	d1	56,37																											
.0205x	2,05	2,36	49	12	31	d1	71,90																											
.0237x	2,37	3,75	57	18	38	d1	71,66																											
.0376x	3,76	4,25	75	19	51	4,0	95,08																											
.0426x	4,26	4,75	80	21	55	4,5	98,66																											
.0476x	4,76	5,30	86	23	60	5,0	104,15																											
.0531x	5,31	5,80	93	26	66	5,5	123,50																											
.0581x	5,81	6,70	101	28	73	6,0	128,52																											
.0671x	6,71	7,55	109	31	80	7,0	186,08																											
.0756x	7,56	8,55	117	33	86	8,0	210,45																											
.0856x	8,56	9,55	125	36	91	9,0	236,25																											
.0956x	9,56	11,30	133	38	99	10,0	246,76																											
.1131x	11,31	13,05	151	44	106	12,0	333,23																											
.1397x	13,97	14,05	160	47	110	14,0	572,83																											
.1497x	14,97	15,05	162	50	112	14,0	647,12																											
.1597x	15,97	16,05	170	52	117	16,0	691,78																											
.1797x	17,97	18,05	182	56	129	16,0	847,29																											
.1997x	19,97	20,05	195	60	142	16,0	1033,61																											





# Serie 72020

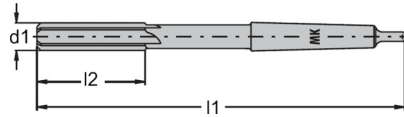
## HSSECo5 - XXL-Maschinenreibahle, spiralgenutet

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 geradenutete 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° Linksdraht
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++																												
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+																						
BestNr A																										72 020																														
Gruppe																										08																														
Qualität																										HSSCo5																														
Schicht																										P0																														
Dreh <input type="checkbox"/>																										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		330,87																																													
.125.245	12,5		254		22		180		1		188,01																																													
.130.245	13,0		245		22		180		1		156,48																																													
.140.245	14,0		245		22		180		1		156,48																																													
.140.315	14,0		315		40		250		1		343,02																																													
.150.260	15,0		260		22		180		2		168,43																																													
.160.260	16,0		260		25		180		2		186,32																																													
.160.350	16,0		350		45		270		2		493,52																																													
.180.260	18,0		260		25		180		2		192,54																																													
.180.350	18,0		350		45		270		2		541,55																																													
.200.270	20,0		270		28		190		2		204,48																																													
.200.350	20,0		350		45		270		2		601,74																																													
.220.280	22,0		280		28		200		3		228,63																																													
.220.350	22,0		350		45		270		3		746,25																																													
.240.300	24,0		300		32		200		3		324,87																																													
.240.450	24,0		450		70		350		3		920,63																																													
.250.320	25,0		320		32		220		3		337,07																																													
.250.450	25,0		450		70		350		3		1022,87																																													
.260.330	26,0		330		32		230		3		397,27																																													
.260.450	26,0		450		70		350		3		1083,06																																													
.280.340	28,0		340		32		240		3		409,22																																													
.280.450	28,0		450		70		350		3		1179,35																																													
.300.350	30,0		350		36		250		3		433,10																																													
.300.450	30,0		450		70		350		3		1263,91																																													
.320.375	32,0		375		36		250		4		481,35																																													
.340.375	34,0		375		36		250		4		541,55																																													
.350.475	35,0		475		70		350		4		1263,91																																													
.360.375	36,0		375		40		250		4		601,74																																													
.380.395	38,0		395		40		270		4		661,94																																													
.400.395	40,0		395		40		270		4		722,14																																													
.400.475	40,0		475		70		350		4		1263,91																																													
.420.405	42,0		405		40		280		4		782,33																																													
.450.405	45,0		405		45		280		4		902,73																																													
.500.415	50,0		415		45		290		4		1083,06																																													



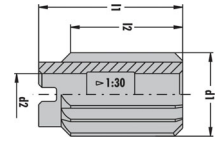
## Serie 73500

### HSS Aufsteckreibahlen, spiralgenutet

mit kegelförmiger 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.

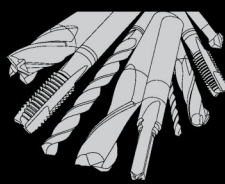


#### 73500 Dapprich-TechBox

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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++															
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+												
☑	☑	☑	☑	○	○			☑				☑	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○													
<b>BestNr A</b>									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				
.0260					26,0				45				32				13			*			.0520				52,0				71				50				27			184,12				
.0280					28,0				45				32				13			*			.0550				55,0				71				50				27			200,26				
.0300					30,0				45				32				13			82,32			.0580				58,0				71				50				27			211,24				
.0320					32,0				50				36				16			92,39			.0600				60,0				71				50				27			221,87				
.0340					34,0				50				36				16			102,43			.0620				62,0				80				56				32			257,47				
.0350					35,0				50				36				16			102,90			.0650				65,0				80				56				32			283,68				
.0360					36,0				56				40				19			117,23			.0700				70,0				80				56				32			310,98				
.0380					38,0				56				40				19			121,28			.0720				72,0				90				63				40			347,70				
.0400					40,0				56				40				19			122,64			.0750				75,0				90				63				40			378,64				
.0420					42,0				56				40				19			128,85			.0800				80,0				90				63				40			412,16				
.0440					44,0				63				45				22			146,12			.0850				85,0				90				63				40			464,42				
.0450					45,0				63				45				22			147,04			.0900				90,0				100				71				50			553,53				
.0460					46,0				63				45				22			149,98			.0950				95,0				100				71				50			618,72				
.0480					48,0				63				45				22			158,91			.1000				100,0				100				71				50			675,83				
.0500					50,0				63				45				22			164,79																										





## Serie 73550

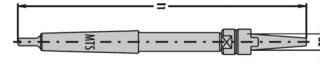
### Aufsteckhalter mit kurzem Aufnahmekegel 1:30

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		Stück	BestNr B		mm	mm		Stück	
.0313	3-13	13	250	3	80,67	.0427	4-27	27	325	4	109,96	
.0316	3-16	16	261	3	86,73	.0432	4-32	32	345	4	133,40	
.0319	3-19	19	270	3	88,54	.0527	5-27	27	359	5	151,60	
.0322	3-22	22	278	3	91,58	.0532	5-32	32	376	5	164,76	
.0419	4-19	19	298	4	107,35	.0540	5-40	40	396	5	*	
.0422	4-22	22	312	4	108,75	.0550	5-50	50	416	5	229,69	

## Serie 72050

Nietlochreibahlen, HSS

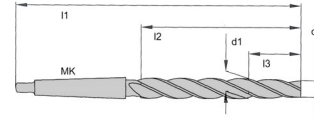
mit Morsekegel DIN 228

**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).

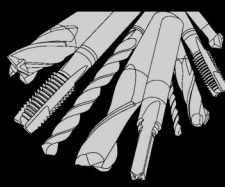


**PRESTO**  
International UK LTD  
Quality Since 1843

### 72050 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 311
- ▶ HSS / M2
- ▶ Langer Anschnitt, ca. 1/3 der Schneidenlänge
- ▶ spiralgenutet
- ▶ rechtsschneidend, ca. 25° Linksdraht
- ▶ ca. 25° Linksdraht
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

	P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++		
	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	+	+	
	✓	✓	✓	✓	○	○			✓				✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
BestNr A																													72 050							
Gruppe																													08							
Qualität																													HSS							
Schicht																													P0							
Dreh <input type="checkbox"/>																													RH							
Toleranz																													k11							
	d1	d2	l1	l2	l3	MK	€																													
BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm		Stück																													
.0640	6,4	4,5	151	75	19	1	*																													
.0800	8,0	5,5	161	85	25	1	<b>90,89</b>																													
.0840	8,4	5,9	161	85	25	1	*																													
.0900	9	6,3	166	90	27	1	<b>88,49</b>																													
.1000	10	7,0	171	95	30	1	<b>44,76</b>																													
.1100	11	7,7	176	100	33	1	<b>47,38</b>																													
.1200	12	8,4	199	105	39	2	<b>55,53</b>																													
.1300	13	9,1	199	105	39	2	<b>58,40</b>																													
.1301	13x1	9,1	195	120	39	1	*																													
.1400	14	9,8	209	115	42	2	<b>61,86</b>																													
.1500	15	10,5	219	125	45	2	<b>65,90</b>																													
.1600	16	11,2	229	135	48	2	<b>71,59</b>																													
.1700	17	11,9	251	135	51	3	<b>75,38</b>																													
.1702	17x2	11,9	238	150	51	2	*																													
.1800	18	12,6	261	145	58	3	<b>82,29</b>																													
.1900	19	13,3	261	145	58	3	<b>90,99</b>																													
.2000	20	14,0	271	155	62	3	<b>98,97</b>																													
.2100	21	14,7	271	155	62	3	<b>102,13</b>																													
.2102	21x2	14,7	255	155	62	2	*																													
.2200	22	15,4	281	165	66	3	<b>112,09</b>																													
.2300	23	16,4	281	165	66	3	<b>116,87</b>																													
.2400	24	16,8	296	180	72	3	<b>129,99</b>																													
.2500	25	17,5	296	180	72	3	<b>138,62</b>																													
.2600	26	18,2	296	180	72	3	<b>140,16</b>																													
.2700	27	18,9	311	195	78	3	<b>157,00</b>																													
.2800	28	19,6	311	195	78	3	<b>164,68</b>																													
.2900	29	20,3	311	195	78	3	<b>291,13</b>																													
.3000	30	21,0	311	195	78	3	<b>181,88</b>																													
.3100	31	21,7	326	210	84	3	<b>202,53</b>																													
.3200	32	22,4	354	210	84	4	<b>220,94</b>																													
.3300	33	23,1	354	210	84	4	<b>396,39</b>																													
.3400	34	23,8	364	220	88	4	<b>250,38</b>																													
.3500	35	24,5	364	220	88	4	<b>474,85</b>																													
.3600	36	25,2	364	220	88	4	<b>279,34</b>																													
.3700	37	25,9	364	220	88	4	<b>474,85</b>																													
.3800	38	26,6	374	230	92	4	<b>522,36</b>																													
.3900	39	27,3	374	230	92	4	<b>522,36</b>																													
.4000	40	28,0	374	230	92	4	<b>518,18</b>																													



# Reiben | Reaming Nietloch-Reibahlen



## Serie 72060

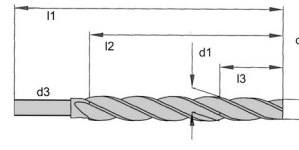
Nietlochreibahlen mit Zylinderschaft, HSS

zu Aufnahme in Handbohrmaschinen

**Typ 72 060** - 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 Daprich-TechBox

- ▶ Daprich-Norm
- ▶ HSS / M2
- ▶ Langer Anschnitt, ca. 1/3 der Schneidenlänge
- ▶ spiralgenutet
- ▶ rechtsschneidend, ca. 25° Linksdrall
- ▶ Zylinderschaft
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓	○	○			✓				✓	○	○	○							○	○			○	○						○	
BestNr A														72 060																				
Gruppe														08																				
Qualität														HSS																				
Schicht														P0																				
Dreh ↔														RH																				
Toleranz														k11																				
														€																				
BestNr B							d1	d2	~l1	l2	l3	d3	Stück																					
							mm	mm	mm	mm	mm	mm																						
.1009							10,0	7,0	140	95	30	9	66,01																					
.1109							11,0	7,7	145	100	33	9	69,14																					
.1213							12,0	8,4	165	105	39	13	75,84																					
.1313							13,0	9,1	165	105	39	13	78,19																					
.1413							14,0	9,8	175	115	42	13	82,92																					
.1513							15,0	10,5	185	125	45	13	88,82																					
.1613							16,0	11,2	195	135	48	13	94,73																					
.1713							17,0	11,9	205	135	51	13	103,00																					
.1813							18,0	12,6	225	145	58	13	110,09																					
.1913							19,0	13,3	225	145	58	13	120,32																					
.2013							20,0	14,0	235	155	62	13	128,20																					
.2113							21,0	14,7	235	155	62	13	131,35																					
.2213							22,0	15,4	245	165	66	13	141,19																					
.2313							23,0	16,4	245	165	66	13	145,88																					
.2413							24,0	16,8	265	180	72	13	158,90																					
.2513							25,0	17,5	265	180	72	13	172,67																					



SITEH3RO™: Car Reamer

# SITEH3RO™



## CAR REAMER



- Align, clean out and expand holes on site with your Impact Wrench and SITEH3RO™.
- High performance coating for up to 75% longer tool life.
- Available in 18 major diameter sizes.
- Suitable for use in standard 3-jaw drill chucks.
- Smooth, easy cut.

### CAR REAMER Sizes:

Part Number	Diameter	Shank
CR08	8mm	7/16" Hex Impact Shank
CR10	10mm	
CR11	11mm	
CR12	12mm	
CR13	13mm	
CR14	14mm	
CR15	15mm	
CR16	16mm	
CR17	17mm	
CR18	18mm	
CR19	19mm	
CR20	20mm	
CR21	21mm	
CR22	22mm	
CR23	23mm	
CR24	24mm	
CR25	25mm	
CR26	26mm	

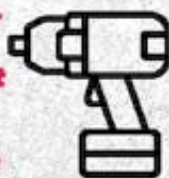
### CAR REAMER Kits:

Part Number	Size Range	Kit Description
SHRCR1	14, 18, 22mm	3 Piece Kit
SHRCR2	12, 14, 18, 22 & 26mm	5 Piece Kit
SHRCR3	8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26mm	10 Piece Kit

# 75%

Longer life with SITEH3RO™ coating

Suitable for 1/2" and 3/4" Impact Wrenches (holder dependent)



### ALIGN HOLES



### EXPAND HOLES



POWER To Cut Metal.



# SENKEN

BESUCHEN SIE AUCH UNSERE SENKER-HOMEPAGE:  
[HTTPS://WWW.SENKER.TOOLS](https://www.senker.tools)







## KEGEL- UND ENTGRATSENKER, QUERLOCHSENKER, FLACHSENKER COUNTERSINKS & DEBURRING CUTTER & COUNTERBORES

SERIE <b>78330</b>			HSSE	WN	30°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiALN		SEITE <b>248</b>
SERIE <b>78340</b>			HSSE	WN	45°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiALN		SEITE <b>249</b>
SERIE <b>78210</b>			HSSE	DIN 334C	60°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiALN		SEITE <b>250</b>
SERIE <b>78230</b>			VHM	DIN 334C	60°	RH	DxC	BLANK	TiALN			SEITE <b>251</b>
SERIE <b>78220</b>			HSSE	DIN 334D	60°	RH	IQ	BLANK	TiN		MK	SEITE <b>251</b>
SERIE <b>78350</b>			HSSE	WN	75°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiALN		SEITE <b>252</b>
SERIE <b>78360</b>			HSSE	WN	80°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiALN		SEITE <b>253</b>
SERIE <b>78011</b>			HSS M2	DIN 335C	90°	RH	IQ	BLANK				SEITE <b>254</b>
SERIE <b>08500</b>			HSS M2	WN	90°	RH	CLASSIC	BLANK			1/4"	SEITE <b>255</b>
SERIE <b>78310</b>			HSSE	DIN 335C	90°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiALN		SEITE <b>256</b>
SERIE <b>78610</b>			HSSE	DIN 335C	90°	RH	HiPC	BLANK	TiN	NaCo		SEITE <b>257</b>
SERIE <b>78300</b>			HSSE	DIN 335C	90°	RH	IQ	VAP				SEITE <b>257</b>
SERIE <b>78750</b>			VHM	DIN 335C	90°	RH	DxC	BLANK	TiALN			SEITE <b>259</b>
SERIE <b>78560</b>			HSSE	~DIN 335C	90°	RH	IQ	BLANK			XL 100	SEITE <b>260</b>
SERIE <b>78570</b>			HSSE	~DIN 335C	90°	RH	IQ	BLANK			XL 150	SEITE <b>261</b>
SERIE <b>78020</b>			HSS M2	DIN 335D	90°	RH	IQ	BLANK			MK	SEITE <b>262</b>
SERIE <b>78320</b>			HSSE	DIN 335D	90°	RH	IQ	BLANK	TiN		MK	SEITE <b>263</b>
SERIE <b>78810</b>		<b>HARDOX®</b> VERSCHLEISSBLECH	HSSE	WN	90°	RH	HiPC	BLANK				SEITE <b>264</b>
SERIE <b>78830</b>		<b>HARDOX®</b> VERSCHLEISSBLECH	VHM	WN	90°	RH	DxC	BLANK				SEITE <b>264</b>
SERIE <b>78820</b>		<b>HARDOX®</b> VERSCHLEISSBLECH	HSSE	WN	90°	RH	HiPC	BLANK			MK	SEITE <b>264</b>
SERIE <b>78840</b>		<b>HARDOX®</b> VERSCHLEISSBLECH	VHM	WN	90°	RH	DxC	BLANK			MK	SEITE <b>264</b>
SERIE <b>78760</b>			WSP	WN	60-90 120°	RH	DxC	TiN				SEITE <b>265</b>
SERIE <b>08502</b>			HSS M2	WN	90°	RH	CLASSIC	BLANK	Z 5 Holz		1/4"	SEITE <b>266</b>
SERIE <b>78370</b>			HSSE	WN	100°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiALN		SEITE <b>266</b>



## KEGEL- UND ENTGRATSENKER, QUERLOCHSENKER, FLACHSENKER COUNTERSINKS & DEBURRING CUTTER & COUNTERBORES

SERIE <b>78380</b>		HSSE	WN	120°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiAlN	SEITE <b>267</b>
SERIE <b>78900</b>		HSS M2	WN	90°	RH	IQ	VAP	Z 2		SEITE <b>268</b>
SERIE <b>78912</b>		HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 371	Z2 Z4	SEITE <b>269</b>
SERIE <b>78913</b>		HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 371	Z3	SEITE <b>269</b>
SERIE <b>78962</b>		HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 376	Z2 Z4	SEITE <b>270</b>
SERIE <b>78963</b>		HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 376	Z3	SEITE <b>270</b>
SERIE <b>78410</b>		HSS M2	WN	90°	RH	IQ	BLANK			SEITE <b>271</b>
SERIE <b>78410</b>	 	HSS M2	WN	90°	RH	IQ	BLANK		1/4"	SEITE <b>271</b>
SERIE <b>78510</b>		HSSE	DIN 335 C	90°	RH	CLASSIC	BLANK	TiN		SEITE <b>272</b>

SERIE <b>57020</b>		HSSE	DIN 373	180°	RH	IQ	BLANK	TiN		SEITE <b>273</b>
SERIE <b>57300</b>		HSS M2	WN	180°	RH	IQ	BLANK			SEITE <b>274</b>



DAS UNIVERSELLE KOMBI-SENKSYSTEM UNSERES PARTNERS „GRANLUND“ AUS SCHWEDEN

KATALOGE & AUSWAHL ONLINE UNTER:  
[HTTPS://WWW.SENKER.TOOLS/UNITECH.HTML](https://www.senker.tools/unitech.html)

SEITE  
**275**



## Serie 78330

### HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 30°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

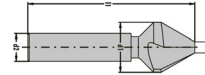
**Typ 78330** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten 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°**



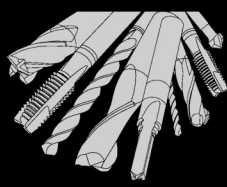
#### 78330 Dapprich-TechBox

- ▶ 30° €MU®-Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 30°
- ▶ Form C - mit 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++		
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☑	+
BestNr A																																				
Gruppe																																				
Qualität																																				
Schicht																																				
Dreh <input type="checkbox"/>																																				
Senk Δ																																				
		d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€																											
BestNr B		mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück																											
.0630		6,3		2,0	50	5	17,96	27,17	31,82																											
.0830		8,3		2,5	59	6	19,93	31,58	36,70																											
.1040		10,4		2,5	65	6	27,02	40,48	46,15																											
.1240		12,4		3,0	65	8	32,56	46,89	52,49																											
.1650		16,5		4,0	76	10	47,03	64,77	71,12																											
.2050		20,5		5,0	83	10	61,09	90,09	99,31																											
.2500		25,0		6,0	90	10	60,10	85,10	92,76																											
.3100		31,0		9,0	98	12	91,72	120,58	133,25																											
.6320			6320				159,89	222,83	246,79																			6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5						
.6325			6325				220,00	307,93	339,54																			6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0					







# Senken | Countersinking Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



## Serie 78340

### HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 45°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

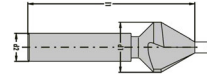
**Typ 78340** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiAlN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten 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° €MU®-Werknorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 45°
- ▶ Form C - mit 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	⊕					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊕	⊕		
✓	✓	✓	✓	○	✓	○	○	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<b>BestNr A</b>													78 340			78 345			78 348																	
<b>Gruppe</b>													09			09			09																	
<b>Qualität</b>													HSSECo5			HSSECo5			HSSECo5																	
<b>Schicht</b>													P0			P5-TiN			P8-TiAlN																	
<b>Dreh</b> <input type="checkbox"/>													RH			RH			RH																	
<b>Senk Δ</b>													45°			45°			45°																	
					d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€															Satz-									
<b>BestNr B</b>					mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück															Inhalte									
.0630	6,3					2,0	48	5	17,96	27,17	31,82																									
.0830	8,3					2,5	55	6	19,93	31,58	36,70																									
.1040	10,4					2,5	56	6	27,02	40,48	46,15																									
.1240	12,4					3,0	59	8	32,56	46,89	52,49																									
.1650	16,5					4,0	68	10	47,03	64,77	71,12																									
.2050	20,5					5,0	73	10	61,09	90,09	99,31																									
.2500	25,0					6,0	77	10	60,10	85,10	92,76																									
.3100	31,0					9,0	83	12	80,19	120,58	133,25																									
.6320		6320							220,00	222,83	246,79					6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-205																		
.6325		6325							280,10	307,93	339,54					6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-205	25,0																	





## Serie 78210

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 60°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

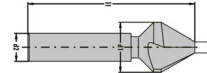
**Type 78210** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten 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°

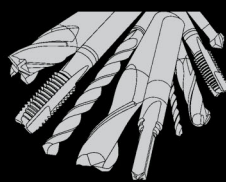


### 78210 Dapprich-TechBox

- ▶ 60° DIN 334 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 60°
- ▶ Form C - 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓	○				✓	○			✓	○	✓	○				✓			✓	○	○		✓	✓	✓	✓	✓	✓		○	+
<b>BestNr A</b>												78 210	78 215	78 218																				
<b>Gruppe</b>												09	09	09																				
<b>Qualität</b>												HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5																				
<b>Schicht</b>												P0	P5-TiN	P8-TiALN																				
<b>Dreh</b> <input type="checkbox"/>												RH	RH	RH																				
<b>Senk Δ</b>												60°	60°	60°																				
<b>BestNr B</b>		d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€																									
		mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück																									
.0630		6,3		1,6	45	5	10,11	14,45	16,62																									
.0800		8,0		2,0	50	6	12,05	17,47	19,89																									
.1000		10,0		2,5	50	6	14,89	21,17	23,79																									
.1250		12,5		3,2	56	8	17,93	25,64	28,65																									
.1600		16,0		4,0	63	10	28,22	37,76	41,19																									
.2000		20,0		5,0	67	10	35,76	51,38	56,34																									
.2500		25,0		6,3	71	10	44,84	64,27	70,21																									
.3150		31,5		10,0	76	12	61,74	84,21	94,06																									
.4000		40,0		10,0	91	13	145,79	179,43	192,08																									
.6320			6320				137,30	186,25	204,89																									
.6325			6325				182,13	250,52	275,10																									





# Senken | Countersinking Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



## Serie 78230

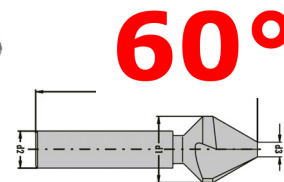
### DxC VHM Kegel- und Entgratsenker 60°

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	✓	++		
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	+
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°																												
	d1	Satz-		d3	l1	d2	€		€		Satz-																									
BestNr B	mm	Type		mm	mm	mm	Stück		Stück		Inhalte																									
.0630	6,3			1,5	45	6	93,68		100,18																											
.0830	8,3			2,0	50	6	99,95		107,80																											
.1040	10,4			2,5	50	8	107,73		116,64																											
.1240	12,4			2,8	56	8	118,65		129,39																											
.1650	16,5			3,2	60	10	143,51		156,50																											
.2050	20,5			3,5	63	10	187,37		207,95																											
.2500	25,0			3,8	67	10	382,02		407,40																											
.3100	31,0			4,2	71	12	517,44		549,74																											
.6320		6320					769,29		855,25		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5																							
.6325		6325					1151,30		1262,66		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0																						

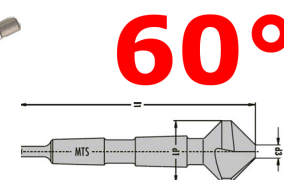
## Serie 78220

### 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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	✓	++		
✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	✓	○	○	○	✓	○	○	○	✓	○	○	○	○	○	✓	○	○	○	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	+
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°														
	d1	d3	l1	MK	€		€				d1	d3	l1	MK	€		€																			
BestNr B	mm	mm	mm	mm	Stück		Stück		BestNr B		mm	mm	mm	mm	Stück		Stück																			
.1600	16,5	3,5	87	1	*	*			.4000		40,0	12,5	150	3	155,31		*																			
.2000	20,0	5,0	106	2	*	*			.5000		50,0	16,0	160	3	212,63		*																			
.2500	25,0	5,0	110	2	*	*			.6300		63,0	20,0	190	4	382,68		*																			
.3150	31,0	6,0	112	2	149,87	*			.8000		80,0	25,0	200	4	687,23																					



## Serie 78350

HSSCo5 Kegel- und Entgratsenker 75°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

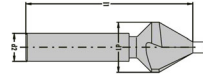
**Typ 78350** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten 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



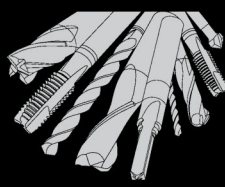
**75°**



### 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

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++		
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☑	+
BestNr A																																				
Gruppe																																				
Qualität																																				
Schicht																																				
Dreh <input type="checkbox"/>																																				
Senk Δ																																				
		d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€																											
BestNr B		mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück																											
.0630		6,3		1,5	45	5	10,35	17,22	20,74																											
.0830		8,3		2,0	50	6	11,30	20,48	23,78																											
.1040		10,4		2,5	51	6	15,31	26,20	29,72																											
.1240		12,4		3,0	55	8	19,94	27,09	37,49																											
.1650		16,5		3,5	61	10	27,27	43,42	48,83																											
.2050		20,5		4,0	65	10	37,89	63,05	71,51																											
.2500		25,0		5,0	69	10	56,47	88,78	99,02																											
.3100		31,0		9,0	80	12	86,43	129,36	142,17																											
.6320			6320				145,62	223,70	258,35															6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5										
.6325			6325				202,09	312,48	357,37															6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0									



# Senken | Countersinking Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



## Serie 78360

### HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 80°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

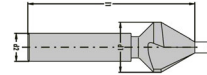
**Typ 78360** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiAlN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten 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



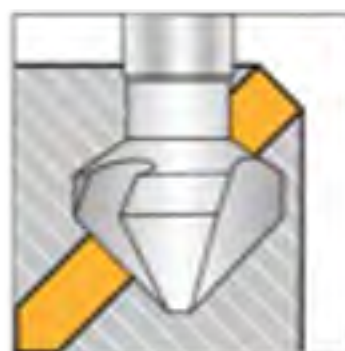
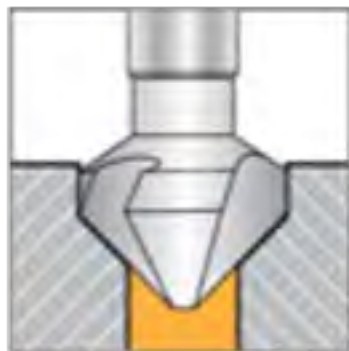
# 80°



#### 78360 Daprich-TechBox

- ▶ 80° €MU®-Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 80°
- ▶ Form C - mit 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	⊕			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊕	⊕
✓	✓	✓	✓	○				✓	○			✓	○	✓	○				✓			✓	○	○		✓	✓	✓	✓	✓	✓			
<b>BestNr A</b>												78 360			78 365			78 368																
<b>Gruppe</b>												09			09			09																
<b>Qualität</b>												HSSECo5			HSSECo5			HSSECo5																
<b>Schicht</b>												P0			P5-TiN			P8-TiAlN																
<b>Dreh</b> <input type="checkbox"/>												RH			RH			RH																
<b>Senk Δ</b>												80°			80°			80°																
		d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€											Satz-														
<b>BestNr B</b>		mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück											Inhalte														
.0630		6,3		1,5	45	5	10,35	18,25	22,82																									
.0830		8,3		2,0	50	6	11,30	22,18	26,45																									
.1040		10,4		2,5	51	6	15,31	28,01	32,69																									
.1240		12,4		3,0	55	8	19,94	34,14	41,23																									
.1650		16,5		3,5	61	10	27,27	47,24	53,71																									
.2050		20,5		4,0	65	10	37,89	67,05	78,66																									
.2500		25,0		5,0	69	10	56,47	93,56	108,92																									
.3100		31,0		9,0	80	12	86,43	135,02	158,47																									
.6320			6320				122,00	253,01	284,19											6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5												
.6325			6325				178,47	346,56	393,11											6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0											





## Serie 78011

HSS Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft

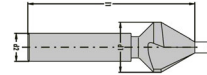
**Typ 78011** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem 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



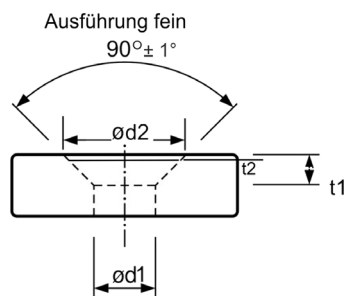
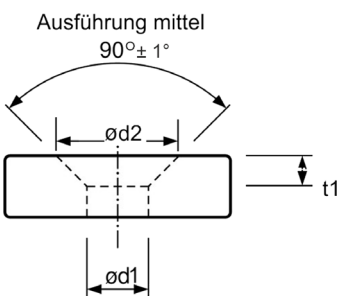
**90°**

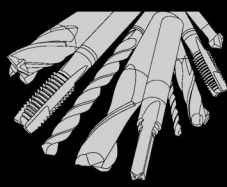


### 78011 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° DIN 335 C
- ▶ HSS-M2
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Form C - 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A																						78 011												
Gruppe																						09												
Qualität																						HSS												
Schicht																						P0												
Dreh ↔																						RH												
Senk Δ																						90°												
BestNr B	d1 mm	Satz- Type	d3 mm	l1 mm	d2 mm	Senkung DIN 74AF	Senkung DIN 74BF	€ Stück	Satz- Inhalte																									
.0430	4,3		1,3	40	4	M 2		5,85																										
.0500	5,0		1,5	40	4	M 2,5		5,92																										
.0530	5,3		1,5	40	4			5,85																										
.0580	5,8		1,5	45	5		M 2,5	5,85																										
.0600	6,0		1,5	45	5	M 3		6,22																										
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3	6,22																										
.0700	7,0		1,8	50	6	M 3,5		6,22																										
.0730	7,3		1,8	50	6		M 3,5	7,32																										
.0800	8,0		2,0	50	6	M 4		6,98																										
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4	7,54																										
.0940	9,4		2,2	50	6			7,94																										
.1000	10,0		2,5	50	6	M 5		7,94																										
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5	8,31																										
.1150	11,5		2,8	56	8	M 6		10,77																										
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6	10,19																										
.1340	13,4		2,9	56	8			12,05																										
.1500	15,0		3,2	60	10	M 8		13,71																										
.1650	16,5		3,2	60	10		M 8	14,60																										
.1900	19,0		3,5	63	10	M 10		19,77																										
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10	20,33																										
.2300	23,0		3,8	67	10	M 12		27,24																										
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12	28,05																										
.2600	26,0		3,8	67	10	M 14		28,05																										
.2800	28,0		4,0	71	12		M 14	28,05																										
.3000	30,0		4,2	71	12	M 16		41,79																										
.3100	31,0		4,2	71	12		M 16	52,04																										
.4000	40,0		5,2	80	13		M 20	71,04																										
.5000	50,0		8,0	85	13			125,73																										
.6320		6320					M3-M10	85,52	6,3-8,3 10,4-12,4 16,5-20,5																									
.6325		6325					M3-M12	113,56	6,3-8,3 10,4-12,4 16,5-20,5 25,0																									





## Senken | Countersinking Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



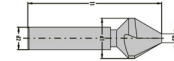
### Serie 08500

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.



**HEXiBiT**  
Werkzeuge mit - Aufnahme

#### 08500 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° Werksnorm 1/4" Bit-Schaft
- ▶ HSS-M2
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Form C - 3 Schneiden für Metall
- ▶ mit 1/4" Sechskant-Bitschaft
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			<input checked="" type="checkbox"/>	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	<input type="checkbox"/>	+
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>									<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	
<b>BestNr A</b>																																		
Gruppe																																		
Qualität																																		
Schicht																																		
Dreh																																		
Senk Δ																																		
<b>BestNr B</b>																																		
	Typ	d1	Satz-	d3	l1	d2	Senkung	€			Satz-																							
		mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74BF	Stück			Inhalt																							
.0630	XCM 06	6,3		1,0	32,5	1/4"	M 3	12,42																										
.0830	XCM 08	8,3		1,0	34,0	1/4"	M 4	13,23																										
.1040	XCM 10	10,4		1,0	35,0	1/4"	M 5	15,36																										
.1240	XCM 12	12,4		1,5	36,5	1/4"	M 6	18,12																										
.1650	XCM 16	16,5		1,5	40,0	1/4"	M 8	24,81																										
.2050	XCM 20	20,5		2,0	43,5	1/4"	M 10	33,41																										
.2500	XCM 25	25,0		2,5	49,0	1/4"	M 12	44,98																										
.6325			6320			1/4"	M3-M10	202,90			6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5																					





### Serie 78310

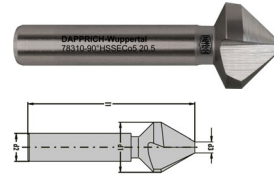
#### HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 90°

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 RoseBox. / Sets in plastic boxes

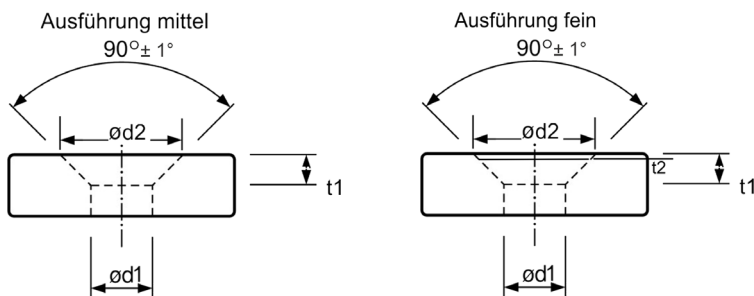


# 90°

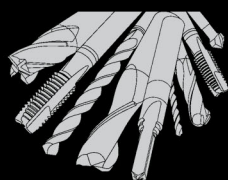
#### 78310 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° DIN 335 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Form C - 3 Schneiden
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P		M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓	++																				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+															
BestNr A																						78 310	78 315	78 318																									
Gruppe																						09	09	09																									
Qualität																						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5																									
Schicht																						P0	P5-TiN	P8-TiALN																									
Dreh <input type="checkbox"/>																						RH	RH	RH																									
Senk Δ																						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		6,84	10,85	12,98																																						
.0500		5,0		1,5	40	4	M 2,5		6,84	10,85	12,98																																						
.0530		5,3		1,5	40	4			7,32	11,32	13,45																																						
.0580		5,8		1,5	45	5		M 2,5	7,32	11,32	13,45																																						
.0600		6,0		1,5	45	5	M 3		7,39	11,39	13,52																																						
.0630		6,3		1,5	45	5		M 3	7,39	11,39	13,52																																						
.0700		7,0		1,8	50	6	M 3,5		8,38	13,93	16,43																																						
.0730		7,3		1,8	50	6		M 3,5	8,38	13,93	16,43																																						
.0800		8,0		2,0	50	6	M 4		8,20	13,74	16,24																																						
.0830		8,3		2,0	50	6		M 4	8,60	14,15	16,65																																						
.0940		9,4		2,2	50	6			9,08	15,51	18,23																																						
.1000		10,0		2,5	50	6	M 5		9,08	15,51	18,23																																						
.1040		10,4		2,5	50	6		M 5	9,70	16,14	18,86																																						
.1150		11,5		2,8	56	8	M 6		12,57	19,70	22,56																																						
.1240		12,4		2,8	56	8		M 6	11,66	18,78	21,65																																						
.1340		13,4		2,9	56	8			13,64	23,42	26,97																																						
.1500		15,0		3,2	60	10	M 8		15,11	24,89	28,44																																						
.1650		16,5		3,2	60	10		M 8	19,37	29,37	32,97																																						
.1900		19,0		3,5	63	10	M 10		21,65	35,65	40,28																																						
.2050		20,5		3,5	63	10		M 10	24,62	39,29	44,10																																						
.2300		23,0		3,8	67	10	M 12		30,14	48,36	54,06																																						
.2500		25,0		3,8	67	10		M 12	30,84	49,07	54,76																																						
.2600		26,0		3,8	67	10	M 14		33,71	55,05	61,49																																						
.2800		28,0		4,0	71	12		M 14	46,35	67,69	74,13																																						
.3000		30,0		4,2	71	12	M 16		46,35	69,68	79,97																																						
.3100		31,0		4,2	71	12		M 16	57,77	81,11	91,40																																						
.4000		40,0		5,2	80	13		M 20	83,76	118,89	132,12																																						
.5000		50,0		8,0	85	13			143,18																																								
.6320			6320					M3-M10	99,71	165,89	184,53	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5																																			
.6325			6325					M3-M12	130,54	214,96	239,28	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0																																		







# Senken | Countersinking

## Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



### Serie 78610

#### HiPC-Kegelsenker HSSECo - ungleiche Teilung

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft

**Typ 78610** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSECo. 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.

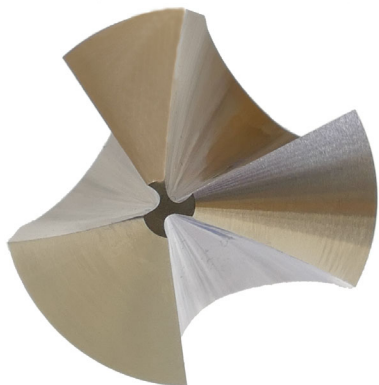
**EN** - 3 fluted pointed countersinks 90° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes



- 78610 Dapprich-TechBox**
- ▶ 90° DIN 335 C
  - ▶ HSSECo
  - ▶ Senkwinkel: 90°
  - ▶ Form C 3 Schneiden - ungleiche Teilung
  - ▶ mit Zylinderschaft
  - ▶ Abweichende Ø auf Anfrage
  - ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓	++	
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+		
BestNr A																			78 610				78 615				78 619									
Gruppe																			09				09				09									
Qualität																			HSSECo				HSSECo				HSSECo									
Schicht																			P0				P5-TiN				P9-naCo									
Dreh ↔																			RH				RH				RH									
Senk Δ																			90°				90°				90°			Stück-						
																			€				auf				auf			Gewicht						
BestNr B																			Stück				Anfrage				Anfrage			ca. kg						
.0600	6,0							1,5	45	5	M 3																									
.0630	6,3							1,5	45	5	M 3																									
.0800	8,0							2,0	50	6	M 4																									
.0830	8,3							2,0	50	6	M 4																									
.1000	10,0							2,5	50	6	M 5																									
.1040	10,4							2,5	50	6	M 5																									
.1150	11,5							2,8	56	8	M 6																									
.1240	12,4							2,8	56	8	M 6																									
.1500	15,0							3,2	60	10	M 8																									
.1650	16,5							3,2	60	10	M 8																									
.1900	19,0							3,5	63	10	M 10																									
.2050	20,5							3,5	63	10	M 10																									
.2500	25,0							3,8	67	10	M 12																									
.3100	31,0							4,2	71	12	M 16																									
.4000	40,0							10,0	75	12	M 20																									
.6320								Set 1								232,19											0,320									
	6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5 mm																																			
.6325								Set 2								311,24											0,381									
	6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5 - 25,0 mm																																			





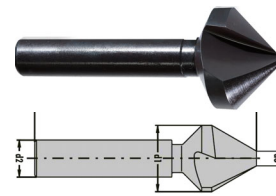
## Serie 78300

HSSECo-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.

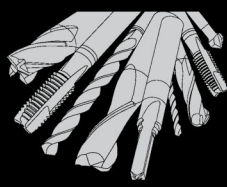


90°

### 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

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++							
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+	
✓	✓	✓	✓	○				✓	○			✓	○	✓	○															○	○				
<b>BestNr A</b>																				<b>78 300</b>															
<b>Gruppe</b>																				09															
<b>Qualität</b>																				HSSECo5															
<b>Schicht</b>																				P1-vap															
<b>Dreh</b> <input type="checkbox"/>																				RH															
<b>Senk Δ</b>																				90°															
	d1	Satz-	d3	l1	d2	Senkung	Senkung	€		Satz-																									
<b>BestNr B</b>	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF	Stück		Inhalte																									
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3	12,46																											
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4	14,48																											
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5	16,32																											
.1150	11,5		2,9	56	8	M 6		21,17																											
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6	19,67																											
.1500	15,0		3,2	60	10	M 8		25,55																											
.1650	16,5		3,2	60	10		M 8	32,75																											
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10	41,60																											
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12	52,01																											
.3000	30,0		4,2	71	12	M 16		78,17																											
.3100	31,0		4,2	71	12		M 16	97,58																											
.4000	40,0		5,23	80	13		M 20	100,22																											
.6320		6320					M3-M10	155,64		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5																							
.6325		6325					M3-M12	207,64		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0																						



# Senken | Countersinking Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



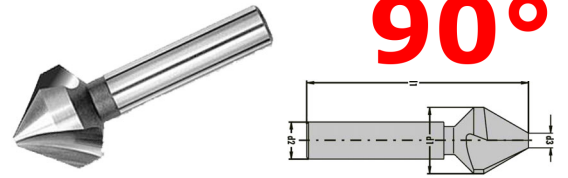
## Serie 78750

### DxC 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

		P						M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓	⊕	
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊕	⊕
BestNr A																				78 750	78 758															
Gruppe																				09	09															
Qualität																				VHM-K15	VHM-K15															
Schicht																				P0	P8-TiALN															
Dreh <input type="checkbox"/>																				RH	RH															
Senk Δ																				90°	90°															
	d1	Satz		d3	l1	d2	Senkung	Senkung	€	€	Satz-																									
BestNr B	mm	Type		mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Stück	Inhalte																									
.0430	4,3			1,5	40	4	M 2	M 2	84,01	90,52																										
.0630	6,3			1,5	45	5	M 3	M 3	85,35	91,86																										
.0830	8,3			2,0	50	6	M 4	M 4	91,97	99,83																										
.1040	10,4			2,5	50	6	M 5	M 5	98,55	107,48																										
.1240	12,4			2,8	56	8	M 6	M 6	108,45	119,19																										
.1650	16,5			3,2	63	10	M 8	M 8	130,78	143,75																										
.2050	20,5			3,5	63	10	M 10	M 10	170,85	191,43																										
.2500	25,0			3,8	67	10	M 12	M 12	276,42	301,81																										
.3100	31,0			4,2	71	12	M 16	M 16	376,36	408,67																										
.6320		6320					M3-M10	M3-M10	704,33	771,91	6,3-8,3		10,4-12,4	16,5-20,5																						
.6325		6325					M3-M12	M3-M12	980,75	1073,69	6,3-8,3		10,4-12,4	16,5-20,5	25,0																					





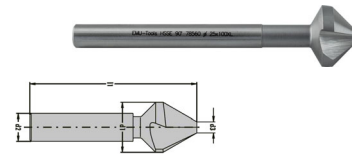
## Serie 78560

HSSECo5 XL-Kegel- und Entgratsenker 90°

~DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft 100 mm

**Typ 78560** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für tiefliegende Gewindекernlöcher 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.

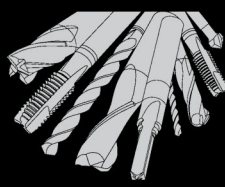


90°

### 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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓	○				✓	○			✓	○	✓	○				✓			✓	○	○		✓	✓	✓	✓	✓	✓		○	+
<b>BestNr A</b>																78 560																		
Gruppe																09																		
Qualität																HSSECo5																		
Schicht																P0																		
Dreh <input type="checkbox"/>																RH																		
Senk Δ																90°																		
		d1	Satz	d3	l1	d2	Senkung	€			Satz-																							
<b>BestNr B</b>		mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74BF	Stück			Inhalt																							
.0630		6,3		1,5	106	5	M 3	12,94																										
.0830		8,3		2,0	107	6	M 4	19,40																										
.1040		10,4		2,5	109	6	M 5	21,54																										
.1240		12,4		2,8	109	8	M 6	24,18																										
.1650		16,5		3,2	112	10	M 8	36,02																										
.2050		20,5		3,5	116	10	M 10	47,55																										
.2500		25,0		3,8	119	10	M 12	56,86																										
.6320			6320				M3-M10	213,05			6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5																					
.6325								269,93																										



# Senken | Countersinking Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



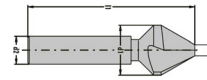
## Serie 78570

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 Daprich-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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓	○	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<b>BestNr A</b>														78 570																	
Gruppe														09																	
Qualität														HSSECo5																	
Schicht														P0																	
Dreh <input type="checkbox"/>														RH																	
Senk Δ														90°																	
		d1	Satz	d3	l1	d2	Senkung	€			Satz-																				
<b>BestNr B</b>		mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74BF	Stück			Inhalt																				
.0630		6,3		1,5	155	5	M 3	34,91																							
.0830		8,3		2,0	156	6	M 4	40,43																							
.1040		10,4		2,5	157	6	M 5	44,10																							
.1240		12,4		2,8	158	8	M 6	51,45																							
.1650		16,5		3,2	160	10	M 8	66,15																							
.2050		20,5		3,5	162	10	M 10	85,63																							
.2500		25,0		3,8	165	10	M 12	113,34																							
.6320			6320				M3-M10	377,79			6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5																		
.6325								491,13																							





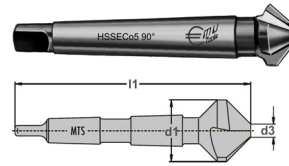
## Serie 78020

### 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.

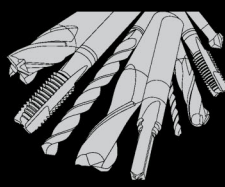


**90°**

#### 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

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓	++	
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+		
✓	✓	✓	○					○				✓	○	○	○							○	○			○	○			○			○			
<b>BestNr A</b>																																				
																			78 020																	
																			09																	
																			HSS																	
																			P0																	
																			RH																	
																			90°																	
																			€																	
<b>BestNr B</b>																																				
		d1	d3	l1	MK	Senkung	Senkung																													
		mm	mm	mm		DIN 74AF	DIN 74BF																													
.1500																																				
.1650		16,5	3,2	85	1		M 8																													
.1900																																				
.2050		20,5	3,5	100	2		M 10																													
.2300																																				
.2500		25,0	3,8	106	2		M 12																													
.2600																																				
.2800		28,0	4,0	112	2		M 14																													
.3000																																				
.3100		31,0	4,2	112	2		M 16																													
.3400		34,0	4,5	118	2	M 18	M 18																													
.3700		37,0	4,8	118	2	M 20	M 20																													
.4000		40,0	10,0	140	3																															
.5000		50,0	14,0	150	3																															
.6300		63,0	16,0	180	4																															
.8000		80,0	22,0	190	4																															
.9999		100,0	28,0	200	4																															
.5000																																				



# Senken | Countersinking Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



## Serie 78320

### HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 90°

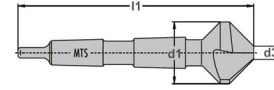
DIN 335 D mit 3 Schneiden, mit Morsekegel

**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

		P						M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			⊕	⊕	
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊕	⊕
BestNr A																																			⊕	⊕
Gruppe																																				
Qualität																																				
Schicht																																				
Dreh	↔																																			
Senk Δ																																				
		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	34,57	47,12																											
.2050		20,5	3,5	94	2		M 10	41,87	62,41																											
.2500		25,0	3,8	105	2		M 12	62,71	88,24																											
.2800		28,0	4,0	112	2		M 14	76,90	103,87																											
.3100		31,0	4,2	112	2		M 16	84,34	113,86																											
.3400		34,0	4,5	133	2	M 18	M 18	101,09	145,32																											
.3700		37,0	4,8	145	3	M 20	M 20	112,60	156,83																											
.4000		40,0	10,0	160	3			134,19	178,42																											
.5000		50,0	14,0	168	3			183,75	246,50																											
.6300		63,0	16,0	182	4			330,71	*																											
.8000		80,0	22,0	229	4			559,02	*																											
.9999		100,0	28,0	185	4			*	*																											
.1250		125,0		192	4			*	*																											





## Serie 78810

**HARDOX®-Senker ENORM+, Mehrschneider**

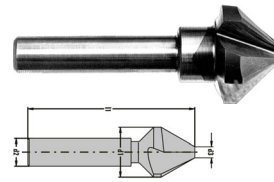
patentierte Werksnorm, mit Zylinderschaft

**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 its 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-patentierte Schneidengeometrie
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Mehrschneidig
- ▶ Abweichende Ø und Senkwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9091

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
																													✓	++				
																													○	+				
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	90,72	594,64	(VHM)																									
.1240	12,4	4,0	56	8		M 6	98,89	616,69																										
.1650	16,5	4,5	60	10		M 8	120,42	745,31																										
.2050	20,5	5,0	63	10		M 10	167,87	862,91	HSSECo		bis	HARDOX®		450																				
.2500	25,0	5,5	67	10		M 12	236,66	1020,94	HM/VHM		bis	HRC60																						
.3100	31,0	6,0	71	12		M 16	308,44	1348,01																										

## Serie 78820

**HARDOX®-Senker ENORM+, Mehrschneider**

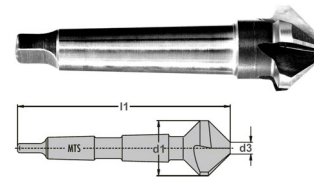
Werksnorm, mit Morsekegel DIN 228 B

**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 its EC-wide patent only regrindable by us. Speeds and feeds will be supplied with each tool.



**HARDOX®**  
 VERSCHLEISSBLECH

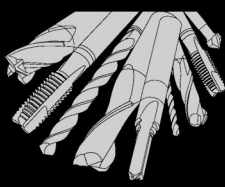
**90°**

### 78820 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / VHM
- ▶ EU-patentierte Schneidengeometrie
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ Mehrschneidig
- ▶ Abweichende Ø und Senkwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9091

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
																													✓	++				
																													○	+				
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	524,37	1157,01																										
.4000	40	10(14)	140	3		M 20	649,98	1210,27	(VHM)		HSSECo		bis	HARDOX®		450																		
.5000	50	14(18)	150	3			841,39	1556,48	(VHM)		HM/VHM		bis	HRC60																				
.6300	63	16(22)	180	4			1098,58	1944,12	(VHM)																									





# Senken | Countersinking Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden

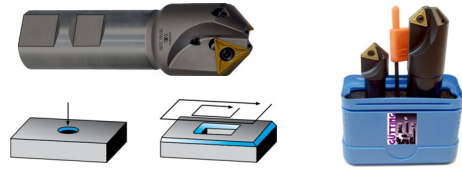
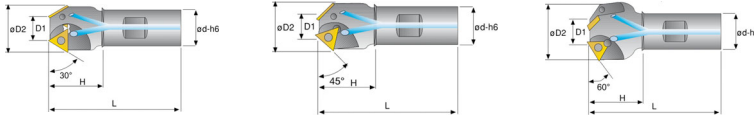


## Serie 78760

Kegel- & Entgratsenker / Fasefräser 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 Daprich-TechBox

- ▶ 60°-90°-120° Werksnorm
- ▶ HM-TiN Wendeplatten
- ▶ Senkwinkel: 60° - 90° - 120°
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Wendeplatten bitte separat bestellen
- ▶ Zylinderschaft 1835B
- ▶ Commodity-Code 8207.7010

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○																											
<b>BestNr A</b>																				78 760														
Gruppe																				09														
Qualität																				HM-WSP														
Schicht																				P5-TiN														
Dreh <input type="checkbox"/>																				RH														
Senk Δ																				siehe k°														
		WSP	k°	Gesamt- Winkel	D2 Ø mm	D1 Ø mm	L mm	H mm	dh6 mm	z	€	passende WSP		VE																				
<b>BestNr B</b>											Stück																							
.3260			30°	60°	32	6	95	39	20	2	286,65	TCMT 16T304																						
.1690			45°	90°	16	1,2	70	20	12	1	133,77	TCMT 110204																						
.2190			45°	90°	21	7,2	90	35	20	2	176,77	TCMT 110204																						
.2590			45°	90°	25	11	90	32	20	3	234,10	TCMT 110204																						
.3290			45°	90°	32,5	10,4	100	39	25	2	274,71	TCMT 16T304																						
.S302			45°	90°	Set 302							308,15	TCMT 110204																					
Satz in Kunststoff-Box: je 1 Fasefräser 90° Ø 16 + Ø 21 mm																																		
.S303			45°	90°	Set 303							539,86	TCMT 110204																					
Satz in Kunststoff-Box: je 1 Fasefräser 90° Ø 16 + Ø 21 + Ø 25 mm																																		
.1612			60°	120°	16	5,4	70	20	12	1	136,16	TCMT 110204																						
.2612			60°	120°	26	15,8	90	35	20	2	186,32	TCMT 110204																						
.3512			60°	120°	35	20	100	39	25	2	279,49	TCMT 16T304																						
.1102		TC11									17,02					10																		
.16T3		TC16									20,58					10																		





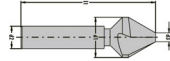
## Serie 08502

HEXiBiT® HSS Kegel- und Entgratsenker 90°, Z5

mit 1/4" Sechskant-Bitschaft

**Typ 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.



**HEXiBiT**  
 Werkzeuge mit - Aufnahme

### 08502 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSS-M2
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ 5 Schneiden für Holz und Buntmetalle
- ▶ mit 1/4" Sechskant-Bitschaft
- ▶ geschliffener Sechskant
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A														08 502																				
Gruppe														09																				
Qualität														HSS																				
Schicht														P0																				
Dreh														RH																				
Senk Δ														90°																				
		Typ	d1	d3	l1	d2	Z	€																										
BestNr B		mm	mm	mm	mm	mm	Stück																											
.1000		XCW 10	10	1,5	30,5	1/4"	5	21,19																										
.1500		XCW 15	15	1,5	33,5	1/4"	5	28,56																										

Vornehmlich für die Holz-Bearbeitung

## Serie 78370

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 100°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

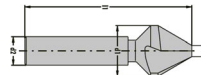
**Typ 78370** - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten 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



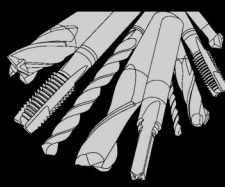
**100°**



### 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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+				
✓	✓	✓	✓	○				✓	○			✓	○	✓	○				✓			✓	○	○		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
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	7,70	12,02		14,19																												
.0830		8,3		2,0	50	6	8,49	13,92		16,35																												
.1040		10,4		2,5	50	6	11,35	17,63		20,27																												
.1240		12,4		3,0	55	8	14,42	22,14		25,16																												
.1650		16,5		3,5	58	10	19,59	29,14		32,58																												
.2050		20,5		4,0	61	10	27,12	42,74		47,70																												
.2500		25,0		5,0	64	10	40,03	59,46		65,40																												
.3100		31,0		9,0	75	12	62,48	84,92		94,77																												
.6320			6320				107,06	174,38		193,01		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5																								
.6325			6325				147,07	233,85		258,43		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0																							



# Senken | Countersinking Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



## Serie 78380

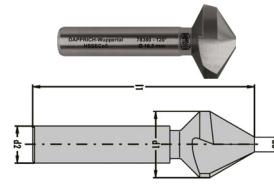
### HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 120°

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

		P						M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓	⊕	⊕				
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊕	⊕	⊕			
		✓	✓	✓	✓	○	○	○	✓	○	○	○	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
BestNr A																																								
Gruppe																																								
Qualität																																								
Schicht																																								
Dreh	☐																																							
Senk Δ																																								
		d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-																													
BestNr B		mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte																													
.0630		6,3		1,5	44	5	7,70	12,02	14,19																															
.0830		8,3		2,0	49	6	8,49	13,92	16,35																															
.1040		10,4		2,5	50	6	11,35	17,63	20,27																															
.1240		12,4		3,0	53	8	14,42	22,14	25,16																															
.1650		16,5		3,5	56	10	19,59	29,14	32,58																															
.2050		20,5		4,0	59	10	27,12	42,74	47,70																															
.2500		25,0		5,0	61	10	40,03	59,46	65,40																															
.3100		31,0		9,0	73	12	62,48	84,92	94,77																															
.6320			6320				107,06	174,38	193,01		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5																											
.6325			6325				147,07	233,85	258,43		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0																										



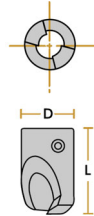
# Serie 78900

## 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  $\varnothing$  3,0 bis  $\varnothing$  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  $\varnothing$  3,0 to  $\varnothing$  30,0 mm. Fixed on the drill by two screws.



### 78900 Dapprich-TechBox

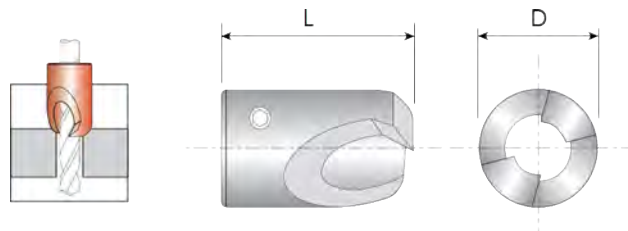
- ▶ 90° Werksnorm
- ▶ HSS-M2
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ 2 Schneiden, präzisionsgeschliffen
- ▶ zum Einsatz auf Spiralbohrern Typ N
- ▶ Abweichende  $\varnothing$  und Senkwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

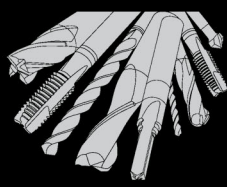
P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++							
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊙	+	
✓	✓	✓	✓					✓	✓																								⊙	+	
<b>BestNr A</b>												<b>78 900</b>														<b>78 900</b>									
Gruppe												09														09									
Qualität												HSSG														HSSG									
Schicht												P1-vap														P1-vap									
Dreh <input type="checkbox"/>												RH														RH									
Senk $\Delta$												90°														90°									
	für Spibo																																		
	von $\varnothing$	bis $\varnothing$	Steigung	D	L	€																													
<b>BestNr B</b>	mm	mm	mm	mm	mm	je Stück						<b>BestNr B</b>	mm	mm	mm	D	L	€																	
.030x	3,0	3,2	0,1	9	15	<b>86,66</b>						.078x	7,8	7,9	0,1	15	24	<b>91,26</b>																	
.0325	3,25			9	15	<b>86,64</b>						.080x	8,0	8,2	0,1	17	26	<b>100,03</b>																	
.033x	3,3	3,7	0,1	9	15	<b>86,66</b>						.0825	8,25			17	26	<b>100,01</b>																	
.0375	3,75			9	15	<b>86,64</b>						.083x	8,3	8,7	0,1	17	26	<b>100,03</b>																	
.038x	3,8	3,9	0,1	9	15	<b>86,66</b>						.0875	8,75			17	26	<b>100,01</b>																	
.040x	4,0	4,2	0,1	10	17	<b>86,66</b>						.088x	8,8	8,9	0,1	17	26	<b>100,03</b>																	
.0425	4,25			10	17	<b>86,64</b>						.090x	9,0	9,2	0,1	19	28	<b>100,03</b>																	
.043x	4,3	4,7	0,1	10	17	<b>86,66</b>						.0925	9,25			19	28	<b>100,01</b>																	
.0475	4,75			10	17	<b>86,64</b>						.093x	9,3	9,7	0,1	19	28	<b>100,03</b>																	
.048x	4,8	4,9	0,1	10	17	<b>86,66</b>						.0975	9,75			19	28	<b>100,01</b>																	
.050x	5,0	5,2	0,1	12	19	<b>89,01</b>						.098x	9,8	9,9	0,1	19	28	<b>100,03</b>																	
.0525	5,25			12	19	<b>88,99</b>						.100x	10,0	10,2	0,1	20	30	<b>100,03</b>																	
.053x	5,3	5,7	0,1	12	19	<b>89,01</b>						.1025	10,25			20	30	<b>100,01</b>																	
.0575	5,75			12	19	<b>88,99</b>						.103x	10,3	10,7	0,1	20	30	<b>100,03</b>																	
.058x	5,8	5,9	0,1	12	19	<b>89,01</b>						.1075	10,75			20	30	<b>100,01</b>																	
.060x	6,0	6,2	0,1	14	22	<b>91,26</b>						.108x	10,8	10,9	0,1	20	30	<b>100,03</b>																	
.0625	6,25			14	22	<b>91,23</b>						.110x	11,0	12,75	0,25	23	32	<b>108,09</b>																	
.063x	6,3	6,7	0,1	14	22	<b>91,26</b>						.130x	13,0	14,75	0,25	25	35	<b>113,48</b>																	
.0675	6,75			14	22	<b>91,23</b>						.150x	15,0	16,75	0,25	28	38	<b>118,52</b>																	
.068x	6,8	6,9	0,1	14	22	<b>91,26</b>						.170x	17,0	18,75	0,25	30	40	<b>136,27</b>																	
.070x	7,0	7,2	0,1	15	24	<b>91,26</b>						.190x	19,0	20,75	0,25	34	42	<b>158,51</b>																	
.0725	7,25			15	24	<b>91,23</b>						.210x	21,0	22,75	0,25	37	48	<b>158,51</b>																	
.073x	7,3	7,7	0,1	15	24	<b>91,26</b>						.230x	23,0	25,75	0,25	40	50	<b>208,89</b>																	
.0775	7,75			15	24	<b>91,23</b>						.260x	26,0	30,0	0,25	48	58	<b>408,88</b>																	

Werkstoffklassifizierung bezogen auf Spiralbohrer unserer Type 01000.

### Anwendungstipp:

Umgekehrt montiert, können die Aufsteckversenker als Anschlag-Stop (Bohrtiefenbegrenzung) eingesetzt werden





# Senken | Countersinking Aufsteckversenker



## Serie 78912

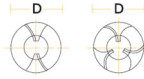
### HSS-Aufsteckversenker 120°

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.

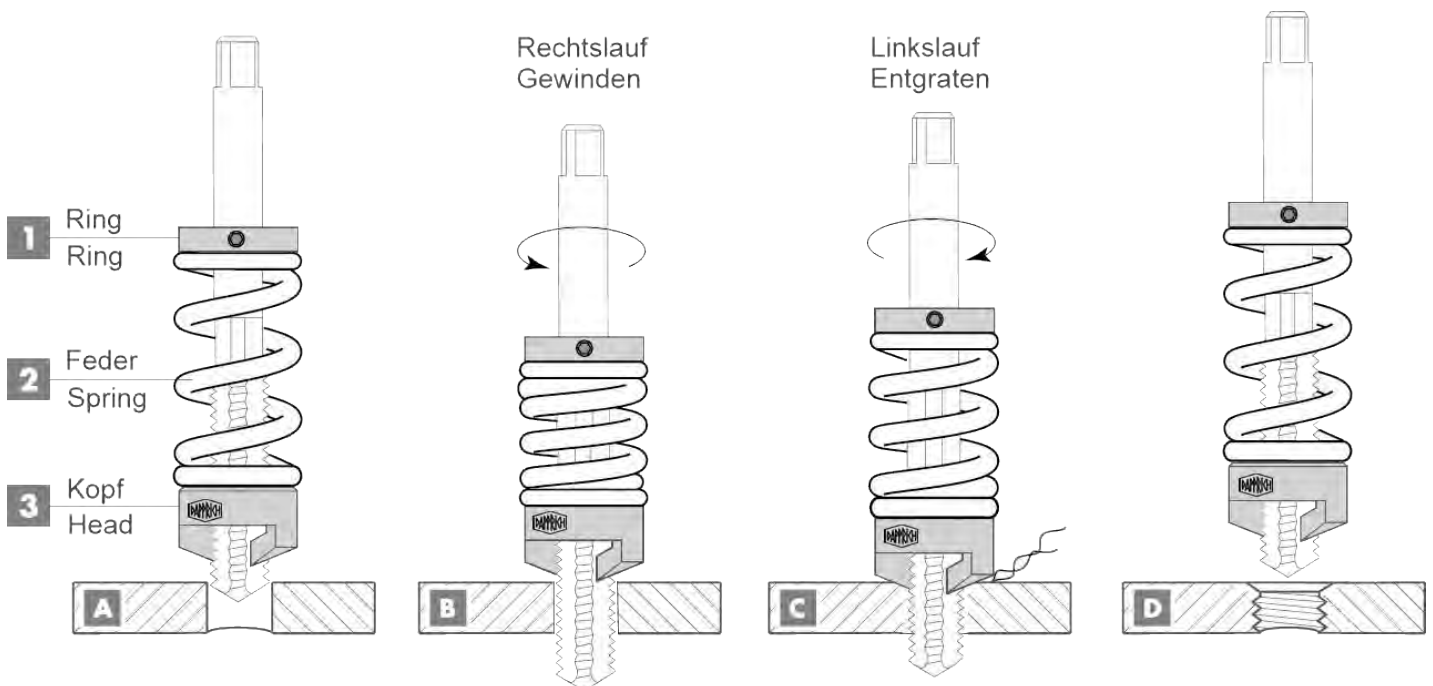
**HINWEIS:** Für Gewindebohrer mit 15° Spirale nur bedingt geeignet!



#### 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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓	○				○	○			○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○				○	+
<b>BestNr A</b>					78 912				78 913																									
Gruppe					09				09				78 912			78 913																		
Qualität					HSSG				HSSG				Z2 / Z4			Z3																		
Schicht					P1-vap				P1-vap																									
Dreh <input type="checkbox"/>					RH				RH																									
Senk Δ					120° Z2/4				120° Z3																									
					für	D	Schaft	€	€																									
<b>BestNr B</b>					Gewinde	mm	Ø mm	Stück	Stück																									
.020	M 2	8,0	2,8	81,05	86,53																													
.023	M 2,3	8,0	2,8	81,05	86,53																													
.026	M 2,6	8,0	2,8	81,05	86,53																													
.030	M 3	9,5	3,5	81,05	86,53																													
.035	M 3,5	9,5	4,0	81,05	86,53																													
.040	M 4	10,5	4,5	81,05	86,53																													
.050	M 5	10,5	6,0	81,05	86,53																													
.060	M 6	13,0	6,0	81,29	86,53																													
.070	M 7	13,0	7,0	*	*																													
.080	M 8	14,5	8,0	86,53	88,67																													
.090	M 9	17,	9,0	*	*																													
.100	M 10	17,0	10,0	97,24	101,43																													





## Serie 78962

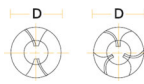
### HSS-Aufsteckversenker 120°

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.

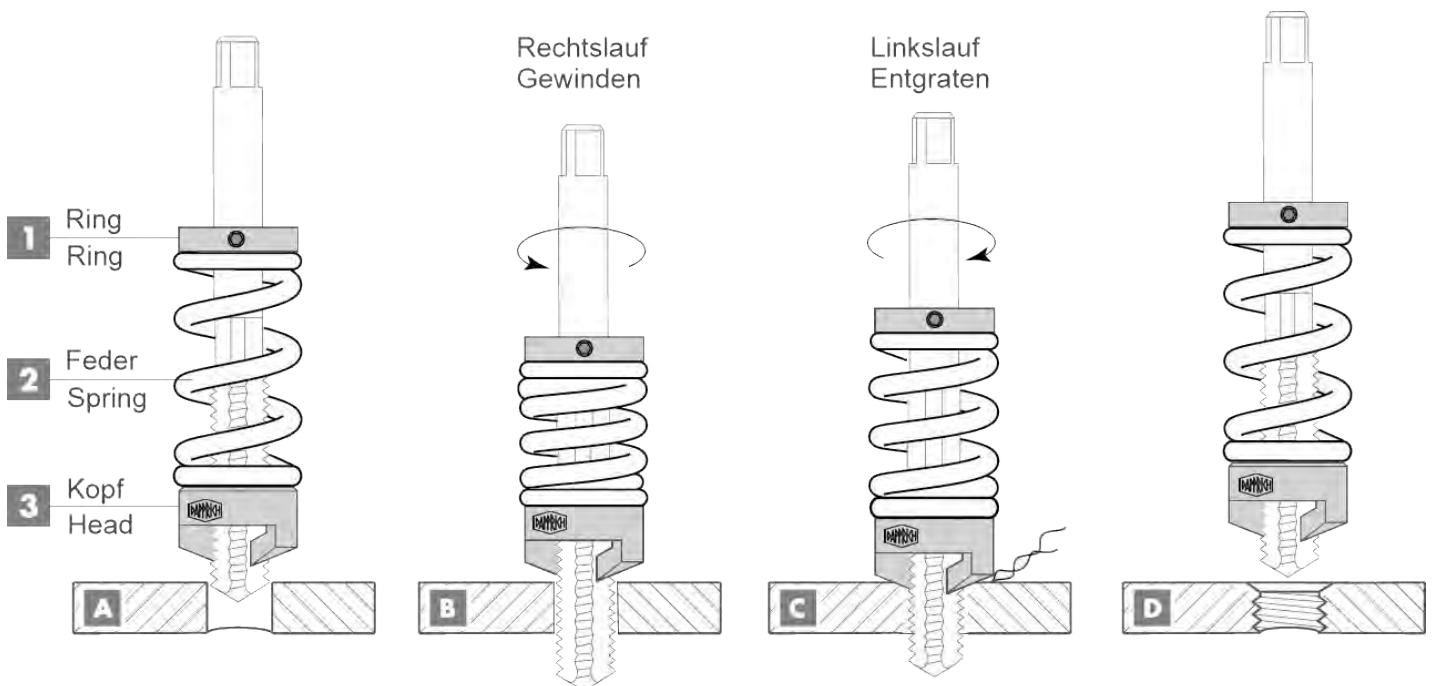
HINWEIS: Für Gewindebohrer mit 15° Spirale nur bedingt geeignet!

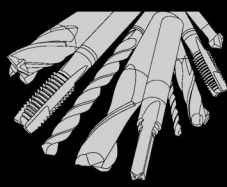


#### 78962 Dapprich-TechBox

- ▶ 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

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++									
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+					
✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
<b>BestNr A</b>								78 962				78 963																											
Gruppe								09				09				78 962			78 963																				
Qualität								HSSG				HSSG				Z2 / Z4			Z3																				
Schicht								P1-vap				P1-vap																											
Dreh								RH				RH																											
Senk Δ								120° Z2/4				120° Z3																											
<b>BestNr B</b>																																							
		für		D		Schaft		€		€																													
		Gewinde		mm		Ø mm		Stück		Stück																													
.030		M 3		9,5		2,2		81,05		86,53																													
.040		M 4		9,5		2,8		81,05		86,53																													
.050		M 5		9,5		3,5		81,05		86,53																													
.060		M 6		13		4,5		81,05		86,53																													
.080		M 8		14,5		6		86,53		88,67																													
.100		M 10		17		7		97,24		101,43																													
.120		M 12		21		9		97,24		101,43																													
.140		M 14		25,5		11		131,44		135,85																													
.160		M 16		25,5		12		149,25		158,47																													
.180		M 18		29		14		164,04		174,33																													
.200		M 20		29		16		164,04		174,33																													
.220		M 22		38		18		183,88		195,57																													
.240		M 24		38		18		183,88		195,57																													





# Senken | Countersinking Querlochsener



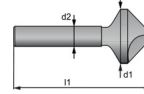
## Serie 78410

HSS Querlochsener 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>.

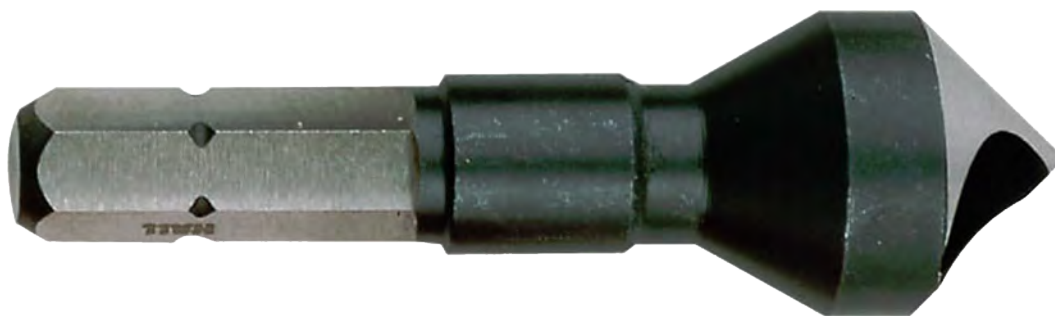


# 90°

### 78410 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° Werksnorm
- ▶ HSS-M2
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ 1 Schneide (Querloch)
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Senkwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++												
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+								
																			✓	○	○																				○	+
<b>BestNr A</b>																<b>78 410</b>																										
Gruppe																09																										
Qualität																HSS																										
Schicht																P0																										
Dreh <input type="checkbox"/>																RH																										
Senk Δ																90°																										
	d1	Senk- Bereich	Satz- Type	l1	d2	€																Satz- Inhalte																				
<b>BestNr B</b>	mm	mm		mm	mm	Stück																																				
.0205	10,0	2 - 5		46	6	<b>8,88</b>																																				
.0510	14,0	5 - 10		46	8	<b>11,25</b>																																				
.1015	21,0	10 - 15		64	10	<b>19,77</b>																																				
.1520	28,0	15 - 20		80	12	<b>38,71</b>																																				
.2025	35,0	20 - 25		97	15	<b>57,11</b>																																				
.2530	44,0	25 - 30		115	15	<b>168,59</b>																																				
.3035	48,0	30 - 35		110	15	<b>276,99</b>																																				
.3540	53,0	35 - 40		120	15	<b>329,18</b>																																				
.4050	64,0	40 - 50		135	15	<b>453,24</b>																																				
.DC220			DC 220			<b>102,24</b>																2-5	5-10	10-15	15-20																	
.DC225			DC 225			<b>159,35</b>																2-5	5-10	10-15	15-20	20-25																
.XD208	9,0	2 - 8		40	1/4" Bit	<b>31,53</b>																																				
.XD513	14,0	5 - 13		47	1/4" Bit	<b>34,62</b>																																				
.XD720	21,0	7 - 20		59	1/4" Bit	<b>50,17</b>																																				



## XD-Werkzeuge mit 1/4" Bit-Schaft



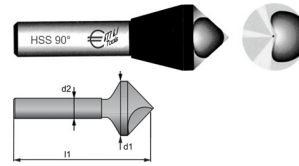
## Serie 78510

### 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.

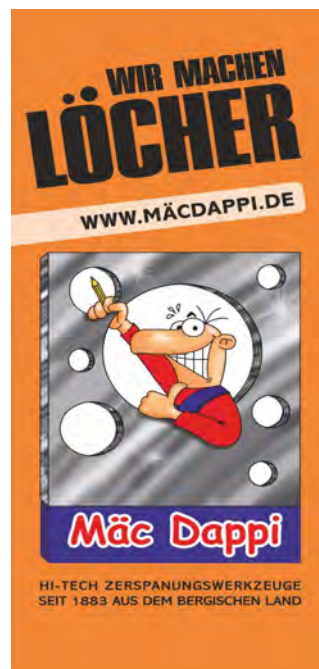


**90°**

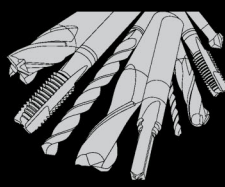
#### 78510 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ 1 Schneide (Querloch)
- ▶ mit Zylinderschaft
- ▶ Abweichende Senkwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++										
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+				
✓	○	○	○	○				○														✓				✓	✓	✓	○	○	○	○						
<b>BestNr A</b>																																						
<b>Gruppe</b>																																						
<b>Qualität</b>																																						
<b>Schicht</b>																																						
<b>Dreh</b> <input type="checkbox"/>																																						
<b>Senk Δ</b>																																						
	d1																																					
	mm	Bereich	Satz-	l1	d2	€	€															Satz-																
<b>BestNr B</b>			Type	mm	mm	Stück	Stück															Inhalte																
.0205	10,0	2 - 5		46	6	10,48	16,95																															
.0510	14,0	5 - 10		46	8	14,74	24,52																															
.1015	21,0	10 - 15		64	10	26,75	44,98																															
.1520	28,0	15 - 20		80	12	46,23	67,59																															
.2025	35,0	20 - 25		97	15	87,43	122,57																															
.2530	44,0	25 - 30		115	15	194,08	*																															
.DC220			DC 220			120,25	176,07												2-5	5-10	10-15	15-20																
.DC225			DC 225			207,68	298,60												2-5	5-10	10-15	15-20	20-25															







# Senken | Countersinking Flachsenker / Zapfensenker



## Serie 57020

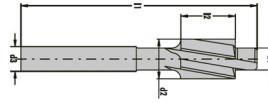
### HSSECo5 Flachsenker mit festem Führungszapfen

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 Daprich-TechBox

- ▶ DIN 373
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Senkwinkel: 180°
- ▶ 3-4 Hauptschnitten
- ▶ für Senkungen DIN 74 Blatt 2 Form H, J, K
- ▶ XL- und XXL-Ausführung ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.9091

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+			
☑	☑	☑	☑	☑				☑				☑	☑	☑					☑			☑	☑	☑		☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑					
<b>BestNr A</b>																			57 020		57 025																
<b>Gruppe</b>																			09		09																
<b>Qualität</b>																			HSSECo5		HSSECo5																
<b>Schicht</b>																			P0		P5-TiN																
<b>Dreh</b> ☐																			RH		RH																
<b>Senk Δ</b>																			180°		180°																
	für	Einsatz-	d2	d1	l1	d3													€		€																
<b>BestNr B</b>	Gewinde	Bereich	mm	mm	mm	mm													Stück		Stück																
.0301	M 3	K	6,0	2,5	71	5,0													15,58		20,18												K	Kernloch			
.0302	M 3	F	6,0	3,2	71	5,0													15,58		20,18												F	Dulo	"fein"		
.0303	M 3	M	6,0	3,4	71	5,0													15,58		20,18												M	Dulo	"mittel"		
.0401	M 4	K	8,0	3,3	71	5,0													18,05		24,62																
.0402	M 4	F	8,0	4,3	71	5,0													18,05		24,62																
.0403	M 4	M	8,0	4,5	71	5,0													18,05		24,62																
.0501	M 5	K	10,0	4,2	80	8,0													19,85		27,68																
.0502	M 5	F	10,0	5,3	80	8,0													19,85		27,68																
.0503	M 5	M	10,0	5,5	80	8,0													19,85		27,68																
.0601	M 6	K	11,0	5,0	80	8,0													22,02		31,94																
.0602	M 6	F	11,0	6,4	80	8,0													22,02		31,94																
.0603	M 6	M	11,0	6,6	80	8,0													22,02		31,94																
.0801	M 8	K	15,0	6,8	100	12,5													35,62		49,14																
.0802	M 8	F	15,0	8,4	100	12,5													35,62		49,14																
.0803	M 8	M	15,0	9,0	100	12,5													35,62		49,14																
.1001	M 10	K	18,0	8,5	100	12,5													42,41		57,45																
.1002	M 10	F	18,0	10,5	100	12,5													42,41		57,45																
.1003	M 10	M	18,0	11,0	100	12,5													42,41		57,45																
.1201	M 12	K	20,0	10,2	100	12,5													47,11		65,46																
.1202	M 12	F	20,0	13,0	100	12,5													47,11		65,46																
.1203	M 12	M	20,0	14,0	100	12,5													47,11		65,46																
.3121	FSK	K																	230,02		305,83																
	Satz 7tlg in W.AG-Box®: je 1 Stück M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12																																				
.3122	FSF	F																	230,02		305,83																
	Satz 7tlg in W.AG-Box®: je 1 Stück M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12																																				
.3123	FSM	M																	230,02		305,83																
	Satz 7tlg in W.AG-Box®: je 1 Stück M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12																																				





## Serie 57300

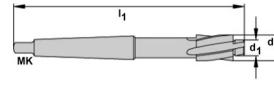
HSS Flachsenker mit festem Führungszapfen

mit Morsekegelschaft

**Type 57300** - 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.

**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.



### 57300 Dapprich-TechBox

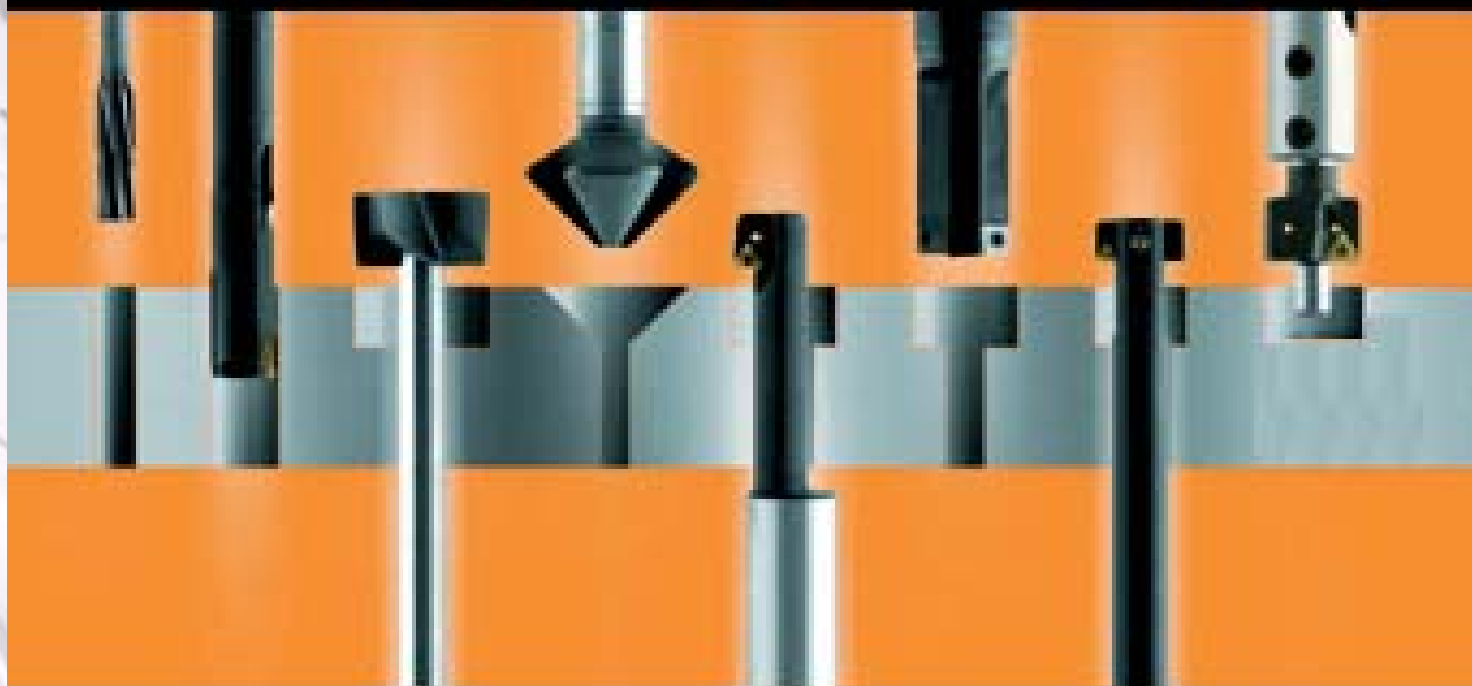
- ▶ Werksnorm
- ▶ HSS M2
- ▶ Senkwinkel: 180°
- ▶ 3-4 Hauptschneiden
- ▶ für Senkungen DIN 74 Blatt 2 Form H, J, K
- ▶ Beschichtungen gerne auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9091

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☑	+
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	+
<b>BestNr A</b>																57 300																		
Gruppe																09																		
Qualität																HSS M2																		
Schicht																P0																		
Dreh <input type="checkbox"/>																RH																		
Senk Δ																180°																		
																€																		
<b>BestNr B</b>																																		
	für	Einsatz-	d2	d1	l1	MK-	€																											
	Gewinde	Bereich	mm	mm	mm	Schaft	Stück																											
M10K	M 10	K	18	8,5	150	2	91,18													K	Kernloch													
M10F	M 10	F	18	10,5	150	2	84,08													F	Dulo	"fein"												
M10M	M 10	M	18	11,0	150	2	79,50													M	Dulo	"mittel"												
M12K	M 12	K	20	10,2	150	2	94,94																											
M12F	M 12	F	20	13,0	150	2	88,68																											
M12M	M 12	M	20	13,5	150	2	84,08																											
M14K	M 14	K	24	12,0	160	2	112,89																											
M14F	M 14	F	24	15,0	160	2	104,54																											
M14M	M 14	M	24	15,5	160	2	99,32																											
M16K	M 16	K	26	14,0	190	2	126,44																											
M16F	M 16	F	26	17,0	190	2	118,30																											
M16M	M 16	M	26	17,5	190	2	111,84																											
M18K	M 18	K	30	15,5	190	3	157,53																											
M18F	M 18	F	30	19,0	190	3	138,34																											
M18M	M 18	M	30	20,2	190	3	131,66																											
M20K	M 20	K	33	17,5	190	3	178,19																											
M20F	M 20	F	33	21,0	190	3	163,58																											
M20M	M 20	M	33	22,0	190	3	154,61																											
M22K	M 22	K	36	19,5	205	3	234,32																											
M22F	M 22	F	36	23,0	205	3	220,75																											
M22M	M 22	M	36	24,0	205	3	208,45																											
M24K	M 24	K	40	21,0	205	3	265,83																											
M24F	M 24	F	40	25,0	205	3	232,02																											
M24M	M 24	M	40	26,0	205	3	218,87																											
M27K	M 27	K	43	24,0	240	4	*																											
M27F	M 27	F	43	28,0	240	4	*																											
M27M	M 27	M	43	30,0	240	4	*																											
M30K	M 30	K	48	26,5	240	4	*																											
M30F	M 30	F	48	31,0	240	4	*																											
M30M	M 30	M	48	33,0	240	4	*																											




**DAS UNIVERSELLE KOMBI-SENKSYSTEM UNSERES PARTNERS „GRANLUND“ AUS SCHWEDEN**

# GRANLUND



**KATALOGE UND AUSWAHL ONLINE UNTER:  
[HTTPS://WWW.SENKER.TOOLS/UNITECH.HTML](https://www.senker.tools/unitech.html)**

# GEWINDE- WERKZEUGE



# GEWINDE-SCHNELLÜBERSICHT / QUICK GUIDE / GUIDE RAPIDE

**M**

**BSW**

**NPT**

**MF**

**BSF**

**NPTF**

**EGM**

**BA**

**NPS**

**PG**

**Brass**

**Rd**

**Tr**

**UNC**

**Vg**

**G**

**UNF**

**Rp**

**UNEF**

**Sets**

**RC<sub>BSPT</sub>**

**UN(s)**

**Zubehör**



### 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



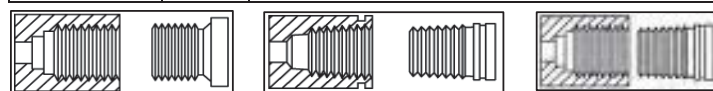
### Amerikanische Gewinde = 60° Flankenwinkel

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	4,5			6,8,12,16,20	10,14,18
2.1/2"	63,500	4			6,8,12,16,20	10,14,18
2.3/4"	69,850	4			6,8,12,16,20	10,14,18
3"	76,200	4			6,8,12,16,20	10,14,18
31/4"	82,550	4			6,8,12,16	10,14,18
3.1/2"	88,900	4			6,8,12,16	10,14,18
3.3/4"	95,250	4			6,8,12,16	10,14,18
4"	101,600	4			6,8,12,16	10,14



Kegelige Gewinde / Kegel 1:16			
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
			G	BSP	
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



**GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE**  
TAPPING TOOLS / OUTILS DE TARAUDAGE

**M**

**DIN HANDGEWINDEBOHRER / HAND-SERIAL-TAPS / TARAUDS À MAIN**

SERIE <b>62100</b>			HSS M2	DIN 352		6H	BLANK	IQ	I II III	SEITE <b>306</b>
SERIE <b>62104</b>			HSS M2	DIN 352		6H	BLANK	IQ	I II III	SEITE <b>308</b>
SERIE <b>60707</b>			HSSE	DIN 352		6H	VAP	IQ	I II III	SEITE <b>309</b>
SERIE <b>60636</b>			HSSE PM	DIN 352		6HX	ALTiSi	HiPC	I II III	SEITE <b>310</b>

**DIN EINSCHNITTGEWINDEBOHRER / SHORT MACHINE TAPS / TARAUDS MACHINE COURTS**

SERIE <b>08529</b>		<b>IMPACT</b>	HSS M2	WN		6H	SITE H3Ro	IQ	B	7/16"	SEITE <b>311</b>
SERIE <b>08532</b>			HSS M2	WN		6H	BLANK	IQ	D	1/4" Bit	SEITE <b>312</b>
SERIE <b>60702</b>			HSS M2	DIN 352		6H	BLANK	IQ	C		SEITE <b>313</b>
SERIE <b>60712</b>			HSSE	DIN 352		6H	BLANK	IQ	B		SEITE <b>314</b>
SERIE <b>60752</b>			HSSE	DIN 352		6H	BLANK	IQ	B-Az		SEITE <b>314</b>
SERIE <b>60722</b>			HSSE	DIN 352		6H	BLANK	IQ	35° RSP		SEITE <b>315</b>
SERIE <b>60732</b>			HSSE	DIN 352		6H	BLANK	IQ	15° RSP		SEITE <b>315</b>

**ISO EINSCHNITTGEWINDEBOHRER / SHORT MACHINE TAPS / TARAUDS MACHINE COURTS**

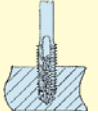
SERIE <b>60310</b>			HSS M2	ISO 529		6H	BLANK	IQ	B		SEITE <b>316</b>
SERIE <b>60312</b>			HSSE	ISO 529		6H	BLANK	IQ	B		SEITE <b>316</b>
SERIE <b>60352</b>			HSSE	ISO 529		6H	BLANK	IQ	B-Az		SEITE <b>317</b>
SERIE <b>60320</b>			HSS M2	ISO 529		6H	BLANK	IQ	35° RSP		SEITE <b>318</b>
SERIE <b>60322</b>			HSSE	ISO 529		6H	BLANK	IQ	35° RSP		SEITE <b>318</b>





























**GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE**  
**TAPPING TOOLS / OUTILS DE TARAUDAGE**

**M**















**DIN MASCHINENGWINDEBOHRER / MACHINE-TAPS / TARAUDS DE MACHINE**  
**Typ UNI - GERADE NUTEN FORM C**



SERIE <b>61802</b>				HSSE	DIN 371		6H	BLANK	IQ	C			SEITE <b>320</b>
SERIE <b>61804</b>				HSSE	DIN 371		6H	BLANK	IQ	C			SEITE <b>320</b>
SERIE <b>61702</b>				HSSE	DIN 376		6H	BLANK	IQ	C			SEITE <b>321</b>
SERIE <b>61704</b>				HSSE	DIN 376		6H	BLANK	IQ	C			SEITE <b>321</b>
SERIE <b>65928</b>				HSSE	371 376		6HX	TiCN	HiPC	C	Typ GG		SEITE <b>322</b>
SERIE <b>65926</b>				HSSE	371 376		6HX	TiCN	HiPC	C	Typ GG	 IK	SEITE <b>323</b>

**DIN MASCHINENGWINDEBOHRER / MACHINE-TAPS / TARAUDS DE MACHINE**  
**Typ DULO - GERADE NUTEN**



SERIE <b>61800</b>				HSSE	DIN 371		6H	BLANK	IQ	A			AB WERKSLAGER	
SERIE <b>61700</b>				HSSE	DIN 376		6H	BLANK	IQ	A			AB WERKSLAGER	
SERIE <b>60000</b>				HSS M2	371 376		6H	BLANK	CLASSIC	B			SEITE <b>325</b>	
SERIE <b>60010</b>				HSSE	371		6H	BLANK	IQ	B	TiN	TiALN	SEITE <b>326</b>	
SERIE <b>60110</b>				HSSE	376		6H	BLANK	IQ	B	TiN	TiALN	SEITE <b>327</b>	
SERIE <b>61812</b>				HSSE	DIN 371		(4H) 6H	BLANK	HiPC	B	TiN		SEITE <b>328</b>	
SERIE <b>61814</b>				HSSE	DIN 371		6H	BLANK	HiPC	B			SEITE <b>328</b>	
SERIE <b>61712</b>				HSSE	DIN 376		6H	BLANK	HiPC	B	TiN		SEITE <b>329</b>	
SERIE <b>61714</b>				HSSE	DIN 376		6H	BLANK	HiPC	B			SEITE <b>329</b>	
SERIE <b>61290</b>		 XL		HSSE	371 376		6H	BLANK	IQ	B	TiN	TiCN	TiALN	SEITE <b>330</b>
SERIE <b>61819</b>				HSSE	371 376		6H	HL	MPX	B			SEITE <b>331</b>	
SERIE <b>61752</b>				HSSE	DIN 371		6H	BLANK	IQ	B-Az			SEITE <b>332</b>	
SERIE <b>61752</b>				HSSE	DIN 376		6H	BLANK	IQ	B-Az			SEITE <b>333</b>	





**GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE**  
TAPPING TOOLS / OUTILS DE TARAUDAGE

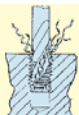
**M**

**DIN MASCHINENGWINDEBOHRER / MACHINE-TAPS / TARAUDS DE MACHINE**  
TYP **DULO** - GERADE NUTEN



SERIE <b>65712</b>				HSSE	371 376		6H	BLANK	<b>DXT</b>	B	ALU	SEITE <b>335</b>
SERIE <b>65517</b>				HSSE	371 376		6H	VAP	<b>DXT</b>	B	Typ VA Stainless	SEITE <b>336</b>
SERIE <b>65518</b>				HSSE	371 376		6H	TiCN	<b>DXT</b>	B	Typ VA Stainless	SEITE <b>337</b>
SERIE <b>65317</b>				HSSE V3	371 376		6H	VAP	<b>DXT</b>	B	Typ H Typ H	SEITE <b>338</b>
SERIE <b>61318</b>				HSSE V3	371 376		6H	TiCN	<b>DXT</b>	B	Typ H Typ H	SEITE <b>339</b>
SERIE <b>61816</b>				HSSE PM	371 376		6HX	ALTiSi	<b>MPX</b>	B	<b>HARDOX®</b> VERSCHLEISSBLECH	SEITE <b>340</b>
SERIE <b>61416</b>				VHM	371 376		6HX	TiCN	<b>DXC</b>	D	HRC 60	SEITE <b>341</b>
SERIE <b>61516</b>				VHM	371 376		6HX	TiCN	<b>DXC</b>	D	HRC 60 IK	SEITE <b>341</b>

**DIN MASCHINENGWINDEBOHRER / MACHINE-TAPS / TARAUDS DE MACHINE**  
TYP **GRULO** - SPIRALGENUTET



SERIE <b>60100</b>				HSS M2	371 376		6H	BLANK	BASIC	C 35°		SEITE <b>343</b>
SERIE <b>60020</b>				HSSE	DIN 371		6H	BLANK	IQ	C 40°	TiN TiALN	SEITE <b>344</b>
SERIE <b>60120</b>				HSSE	DIN 376		6H	BLANK	IQ	C 40°	TiN TiALN	SEITE <b>345</b>
SERIE <b>61822</b>				HSSE	DIN 371		6Hx	BLANK	HiPC	C 40°	TiN	SEITE <b>346</b>
SERIE <b>61824</b>				HSSE	DIN 371		6H	BLANK	HiPC	C 40°		SEITE <b>346</b>
SERIE <b>61722</b>				HSSE	DIN 376		6H	BLANK	HiPC	C 40°	TiN	SEITE <b>347</b>
SERIE <b>61724</b>				HSSE	DIN 376		6H	BLANK	HiPC	C 40°		SEITE <b>347</b>
SERIE <b>61310</b>			XL	HSSE	371 376		6H	BLANK	IQ	C 40°	TiN TiCN TiALN	SEITE <b>348</b>
SERIE <b>61829</b>				HSSE PM	371 376		6H 6HX	HL	<b>MPX</b>	C 40°		SEITE <b>349</b>
SERIE <b>65722</b>				HSSE	371 376		6H	BLANK	<b>DXT</b>	C 40°	ALU	SEITE <b>351</b>



**GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE**  
**TAPPING TOOLS / OUTILS DE TARAUDAGE**

**M**

**DIN MASCHINENGEWINDEBOHRER / MACHINE-TAPS / TARAUDS DE MACHINE**  
**Typ GRULO - SPIRALGENUTET**



SERIE <b>65527</b>				HSSE	371 376		6H	VAP	DXT	C 40°	Typ VA		SEITE <b>352</b>
SERIE <b>65528</b>				HSSE	371 376		6H	TiCN	DXT	C 40°	Typ VA		SEITE <b>353</b>
SERIE <b>65337</b>				HSSE V3	371 376		6H	VAP	DXT	C 40°	Typ H		SEITE <b>354</b>
SERIE <b>65338</b>				HSSE PM	371 376		6H	FNT	DXT	C 15°	Typ H		SEITE <b>355</b>
SERIE <b>61826</b>				HSSE PM	371 376		6H	ALTiSi	MPX	C 15°	<b>HARDOX®</b> VERSCHLEISSBLECH		SEITE <b>356</b>

**KOMBI-MASCHINENGEWINDEBOHRER / COMBINATED MACHINE-TAPS / FORETS TARAUDEURS**

SERIE <b>60001</b>				HSSE	WN		6H	BLANK	IQ	D	TiN	SEITE <b>358</b>	
SERIE <b>08530</b>				HSS	WN		6H	BLANK	BASIC	D	1/4" BIT		SEITE <b>360</b>
SERIE <b>08533</b>		Z 3		HSS M2	WN		6H	BLANK	CLASSIC	D	1/4" BIT		SEITE <b>359</b>

**MASCHINEN-MUTTERGEWINDEBOHRER / NUT-TAPS / TARAUDS LONGS À MACHINE ENFILADE**

SERIE <b>61090</b>				HSSG HSSE	DIN 357		6H	BLANK	IQ	A	SEITE <b>361</b>
-----------------------	--	--	--	--------------	------------	--	----	-------	----	---	---------------------

**MASCHINEN-GEWINDEFORMER / FORMING-TAPS / TARAUDS À REFOULER**

SERIE <b>61845</b>				HSSE PM	DIN 2174		6Hx	TiN	HiPC	C	Öl-Nut	TiCN	SEITE <b>362</b>
SERIE <b>61305</b>				HSSE PM	DIN 2174		6Gx	TiN	HiPC	C	Öl-Nut		SEITE <b>362</b>



**GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE**  
TAPPING TOOLS / OUTILS DE TARAUDAGE

**M**

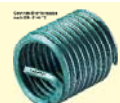
**SCHNEIDEISEN & SECHSKANT-SCHNEIDMÜTTERN / ROUND DIES & HEXAGON-DIENUTS / FILIÈRES RONDES & FILIÈRES HEXAGONALES**

SERIE <b>64000</b>				HSS M2	DIN 22568		6g	BLANK	IQ	B		SEITE <b>363</b>
SERIE <b>64200</b>				HSS M2	DIN 22568		6g	BLANK	IQ	B		SEITE <b>363</b>
SERIE <b>64002</b>				HSS M2	WN 25x9		6g	BLANK	BASIC			SEITE <b>364</b>
SERIE <b>64019</b>				HSSE	DIN 22568		6g	VAP	IQ	B	Typ VA	SEITE <b>365</b>
SERIE <b>64204</b>				HSSE	DIN 22568		6g	VAP	IQ	B	Typ VA	SEITE <b>365</b>
SERIE <b>64003</b>				HSSE	DIN 22568		<b>6e</b>	BLANK	IQ	B		SEITE <b>365</b>
SERIE <b>64000</b>				HSS M2	DIN 382		6g	BLANK	IQ			SEITE <b>366</b>
SERIE <b>64517</b>				HSSE	DIN 382		6g	VAP	IQ		Typ VA	SEITE <b>366</b>

**GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE**  
TAPPING TOOLS / OUTILS DE TARAUDAGE

**EG-M**

**MASCHINENGEWINDEBOHRER FÜR GEWINDE-DRAHTEINSÄTZE / TAPS FOR WIRE THREAD INSERTS / TARAUD MACHINE POUR FILETS RAPPORTÉS**



SERIE <b>63912</b>				HSSE PM	371 376		6H MOD	HL	MPX	B		SEITE <b>367</b>
SERIE <b>63922</b>				HSSE PM	371 376		6H MOD	HL	MPX	C40°		SEITE <b>367</b>
SERIE <b>69100</b>				HSS	WN		6H MOD	BLANK	CLASSIC			SEITE <b>367</b>















































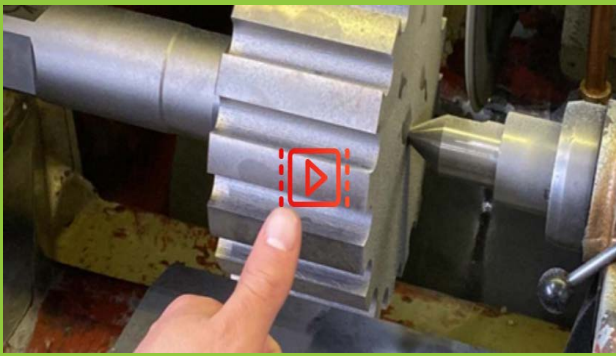




**UNSER BIS DATO GRÖSSTES  
GEWINDEBOHRER-PROJEKT.**

**OUR BIGGEST TAP PROJECT SO FAR.**

**NOTRE PLUS GRAND PROJET  
DE TARAUDAGE À CE JOUR.**



**Klick zum Video**  
**Click to watch the video**  
**Cliquez sur la vidéo**



**M 180 x 4**



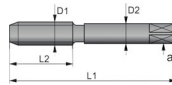
# Serie 62100

## 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/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt. Metrische Gewinde mit Steigung nach französischem Standard liefern wir Ihnen gerne ab Werkslager.

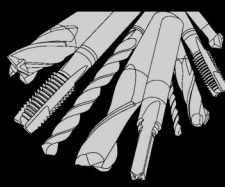
**EN** - Sets of Hand Taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm². The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diameter, major diameter and chamfer length.



### 62100 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352 (DIN 2184-2)
- ▶ 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

P			M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+	
☑	☑	☐	☐					☑	☐	☐	☐									☐	☐			☐	☐	☐	☐								
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																												
				€	€	€	€	L1	L2	D2	a	mögliche																							
BestNr B				D1	Steigung	d	€	L1	L2	D2	a	Wind-																							
				mm	P / mm	mm	Satz	mm	mm	mm	mm	Eisen																							
				M	60° P	d	Set 3	Nr.1	Nr.2	Nr.3	<2,5d	Gr.																							
.010	M 1	0,25	0,75	16,14	5,93	5,93	5,93	38,5	5,5	2,5	2	0																							
.011	M 1,1	0,25	0,85	*	*	*	*	38,5	5,5	2,5	2	0																							
.012	M 1,2	0,25	0,95	16,14	5,93	5,93	5,93	38,5	5,5	2,5	2	0																							
.014	M 1,4	0,30	1,10	16,14	5,93	5,93	5,93	40	7	2,5	2	0																							
.016	M 1,6	0,35	1,25	16,14	5,93	5,93	5,93	41	8	2,5	2	0																							
.017	M 1,7	0,35	1,30	16,14	5,93	5,93	5,93	41	8	2,5	2	0																							
.018	M 1,8	0,35	1,45	16,14	5,93	5,93	5,93	41	8	2,5	2	0																							
.020	M 2	0,40	1,60	11,27	4,12	4,12	4,12	36	8	2,8	2,1	0																							
.022	M 2,2	0,45	1,75	9,59	3,50	3,50	3,50	36	9	2,8	2,1	0																							
.023	M 2,3	0,40	1,90	14,11	5,16	5,16	5,16	36	9	2,8	2,1	0																							
.025	M 2,5	0,45	2,05	9,59	3,50	3,50	3,50	40	9	2,8	2,1	0																							
.026	M 2,6	0,45	2,15	14,11	5,16	5,16	5,16	40	9	2,8	2,1	0																							
.030	M 3	0,50	2,50	9,59	3,50	3,50	3,50	40	11	3,5	2,7	1																							
.035	M 3,5	0,60	2,90	10,68	3,93	3,93	3,93	45	13	4	3	1																							
.040	M 4	0,70	3,30	10,68	3,93	3,93	3,93	45	13	4,5	3,4	1																							
.045	M 4,5	0,75	3,75	11,06	4,04	4,04	4,04	50	16	6	4,9	1																							
.050	M 5	0,80	4,20	11,06	4,04	4,04	4,04	50	16	6	4,9	1																							
.055	M 5,5	0,90	4,60	34,76	18,56	18,56	18,56	50	18	6	4,9	1																							
.060	M 6	1,00	5,00	11,80	4,31	4,31	4,31	50	19	6	4,9	1																							
.070	M 7	1,00	6,00	13,58	4,97	4,97	4,97	50	19	6	4,9	1																							
.080	M 8	1,25	6,80	16,14	5,93	5,93	5,93	56	22	6	4,9	1,5																							
.090	M 9	1,25	7,75	21,11	7,74	7,74	7,74	63	22	7	5,5	1,5																							
.100	M 10	1,50	8,50	21,11	7,74	7,74	7,74	70	24	7	5,5	1,5																							
.110	M 11	1,50	9,50	24,54	9,01	9,01	9,01	70	24	8	6,2	2																							
.120	M 12	1,75	10,20	26,78	9,82	9,82	9,82	75	29	9	7	2																							
.140	M 14	2,00	12,00	33,88	12,44	12,44	12,44	80	30	11	9	2																							
.150	M 15	2,00	13,00	49,39	18,10	18,10	18,10	80	30	12	9	2																							
.160	M 16	2,00	14,00	36,40	13,36	13,36	13,36	80	30	12	9	2																							
.180	M 18	2,50	15,50	53,38	19,56	19,56	19,56	95	30	14	11	3																							
.200	M 20	2,50	17,50	58,98	21,64	21,64	21,64	95	32	16	12	3																							
.220	M 22	2,50	19,50	83,62	30,65	30,65	30,65	100	32	18	14,5	4																							
.240	M 24	3,00	21,00	92,02	33,73	33,73	33,73	110	34	18	14,5	4																							
.270	M 27	3,00	24,00	142,87	52,40	52,40	52,40	110	36	20	16	4																							
.300	M 30	3,50	26,50	212,59	77,96	77,96	77,96	125	45	22	18	5																							
.330	M 33	3,50	29,50	254,73	93,40	93,40	93,40	125	50	25	20	5																							
.360	M 36	4,00	32,00	335,30	122,93	122,93	122,93	150	56	28	22	6																							
.390	M 39	4,00	35,00	336,49	142,87	142,87	142,87	150	60	32	24	6																							
.420	M 42	4,50	37,50	392,21	166,51	166,51	166,51	150	60	32	24	6																							
.450	M 45	4,50	40,50	463,40	196,74	196,74	196,74	160	65	36	29	7																							
.480	M 48	5,00	43,00	582,58	247,32	247,32	247,32	180	70	36	29	7																							
.520	M 52	5,00	47,00	651,53	276,62	276,62	276,62	180	70	40	32	7																							
.560	M 56	5,50	50,50	764,75	324,67	324,67	324,67	180	70	40	32	7																							
.600	M 60	5,50	54,50	950,53	403,56	403,56	403,56	200	75	45	35	8																							
.640	M 64	6,00	58,00	1095,15	464,96	464,96	464,96	220	80	50	39	8																							
.680	M 68	6,00	62,00	1244,78	528,49	528,49	528,49	220	80	50	39	8																							
.720	M 72	6,00	66,00	3600,21	1383,38	1382,96	1382,96	236	80	56	44																								



# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



### 62100

#### Präz.-Handgewindebohrer HSSG, ISO2/6H - RH (Fortsetzung)

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
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 Wind- Eisen Gr.								
BestNr B		D1 mm	Steigung P / mm	d mm	€ Satz	€ Stück	€ Stück	€ Stück					L1 mm	L2 mm	D2 mm	a mm																		
		<b>M</b>			Set 3	Nr.1	Nr.2	Nr.3																										
.760	M 76	6,00	70,00	<b>4206,06</b>	<b>1615,65</b>	<b>1615,65</b>	<b>1615,65</b>					250	80	56	44																			
.800	M 80	6,00	74,00	<b>4550,56</b>	<b>1748,02</b>	<b>1748,02</b>	<b>1748,02</b>					250	80	56	44																			
.840	M 84	6,00	78,00	<b>5209,96</b>	<b>2001,31</b>	<b>2001,31</b>	<b>2001,31</b>					250	80	56	44																			
.880	M 88	6,00	82,00	<b>6020,21</b>	<b>2312,54</b>	<b>2312,54</b>	<b>2312,54</b>					250	90	63	49																			
.900	M 90	6,00	84,00	<b>6599,57</b>	<b>2535,07</b>	<b>2535,07</b>	<b>2535,07</b>					250	90	63	49																			
.920	M 92	6,00	86,00	*	*	*	*					280	90	63	49																			
.960	M 96	6,00	90,00	<b>6930,88</b>	<b>2662,35</b>	<b>2662,35</b>	<b>2662,35</b>					280	90	63	49																			
.999	M 100	6,00	94,00	<b>8388,38</b>	<b>3222,22</b>	<b>3222,22</b>	<b>3222,22</b>					300	100	63	49																			
.3700	M3-M12			<b>124,74</b>																														
				21tlg. Satz in RoseBox																														
Inhalt				M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12																														
DIN 352, 3tlg. Sätze				Handgewindebohrer HSSG																														
.3810	M3-M12		7x	<b>150,54</b>																														
				28tlg. Satz in RoseBox																														
Inhalt				M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12																														
DIN 352, 3tlg. Sätze				Handgewindebohrer HSSG																														
DIN 338				Kernloch-Spiralbohrer HSSG																														





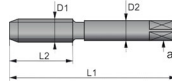
# Serie 62104

**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

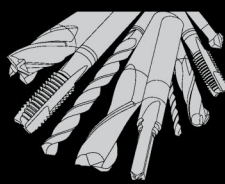
**EN** - Sets of Hand Taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diameter, major diameter and chamfer length. LEFT HAND



### 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

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++					
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+			
		✓	✓	○	○					✓	○	○																	○	○	○	○				○	+		
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																										
BestNr B		D1	Steigung	d	€	€	€	€	L1	L2	D2	a	mögliche																										
		mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Wind-	Wind-																									
		M	60°	d <sub>1</sub>	<2,5d	Nr.1	Nr.2	Nr.3					Eisen	Eisen																									
			P	d									Gr.	Gr.																									
.020	M 2	0,40	1,60	13,34	4,89	4,89	4,89	36	8	2,8	2,1	0																											
.025	M 2,5	0,45	2,05	13,34	4,89	4,89	4,89	40	9	2,8	2,1	0																											
.030	M 3	0,50	2,50	12,39	4,54	4,54	4,54	40	11	3,5	2,7	1																											
.035	M 3,5	0,60	2,90	37,56	18,36	18,36	18,36	45	13	4	3	1																											
.040	M 4	0,70	3,30	14,14	5,20	5,20	5,20	45	13	4,5	3,4	1																											
.045	M 4,5	0,75	3,75	46,59	22,75	22,75	22,75	50	16	6	4,9	1																											
.050	M 5	0,80	4,20	14,14	5,20	5,20	5,20	50	16	6	4,9	1																											
.060	M 6	1,00	5,00	15,26	5,58	5,58	5,58	50	19	6	4,9	1																											
.070	M 7	1,00	6,00	17,47	6,39	6,39	6,39	50	19	6	4,9	1																											
.080	M 8	1,25	6,80	21,11	7,74	7,74	7,74	56	22	6	4,9	1,5																											
.090	M 9	1,25	7,75	61,81	30,18	30,18	30,18	63	22	7	5,5	1,5																											
.100	M 10	1,50	8,50	27,37	10,05	10,05	10,05	70	24	7	5,5	1,5																											
.110	M 11	1,50	9,50	78,44	38,35	38,35	38,35	70	24	8	6,2	2																											
.120	M 12	1,75	10,20	35,32	12,94	12,94	12,94	75	29	9	7	2																											
.140	M 14	2,00	12,00	44,03	16,13	16,13	16,13	80	30	11	9	2																											
.160	M 16	2,00	14,00	47,15	17,29	17,29	17,29	80	30	12	9	2																											
.180	M 18	2,50	15,50	69,41	25,45	25,45	25,45	95	30	14	11	3																											
.200	M 20	2,50	17,50	76,41	28,03	28,03	28,03	95	32	16	12	3																											
.220	M 22	2,50	19,50	185,64	90,74	90,74	90,74	100	32	18	14,5	4																											
.240	M 24	3,00	21,00	233,91	114,35	114,35	114,35	110	34	18	14,5	4																											
.270	M 27	3,00	24,00	237,76	113,73	113,73	113,73	110	36	20	16	4																											
.300	M 30	3,50	26,50	297,78	142,41	142,41	142,41	125	40	22	18	5																											
.330	M 33	3,50	29,50	381,57	161,43	161,43	161,43	125	40	25	20	5																											
.360	M 36	4,00	32,00	503,97	213,21	213,21	213,21	150	50	28	22	6																											
.390	M 39	4,00	35,00	475,62	182,68	182,68	182,68	150	50	32	24	6																											
.420	M 42	4,50	37,50	554,05	212,83	212,83	212,83	150	56	32	24	6																											
.450	M 45	4,50	40,50	665,49	255,64	255,64	255,64	160	58	36	29	7																											
.480	M 48	5,00	43,00	834,26	320,47	320,47	320,47	180	65	36	29	7																											
.520	M 52	5,00	47,00	941,08	361,48	361,48	361,48	180	65	40	32	7																											
.560	M 56	5,50	50,50	1223,60	470,05	470,05	470,05	180	70	40	32	7																											
.600	M 60	5,50	54,50	1427,06	548,16	548,16	548,16	200	70	45	35	8																											
.640	M 64	6,00	58,00	1618,40	621,66	621,66	621,66	220	75	50	39	8																											
.680	M 68	6,00	62,00	1847,51	709,67	709,67	709,67	220	75	50	39	8																											
.3810	M3-M12			181,79																																			
28tlg. Satz M3-M12 inkl. Kernlochspiralbohrer in Kunststoff-Box																																							
Inhalt		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12																																					
DIN 352, 3tlg. Sätze		Handgewindebohrer HSSG																																					
DIN 338 Typ N rechts		Kernloch-Spiralbohrer HSSG																																					



# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



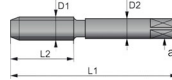
### Serie 60707

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.

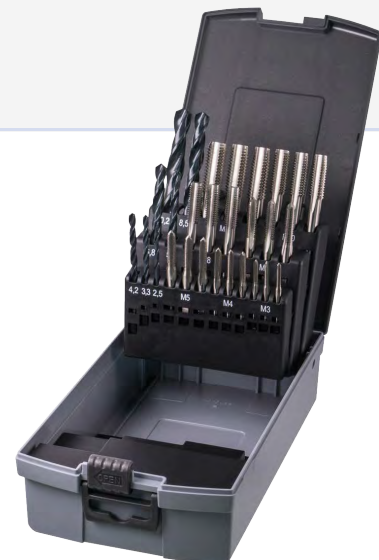
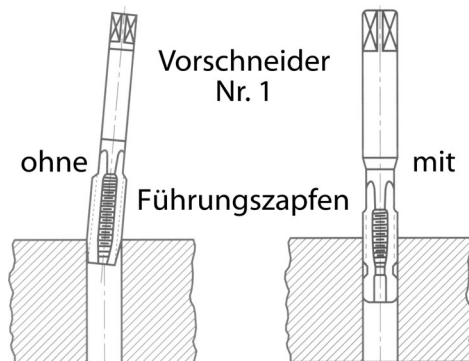
**EN** - Sets of Hand Taps for tapping in Stainless, Heat Resistant & Acid Resistant Steels up to 1100N/mm<sup>2</sup>. In addition the taper tap is provided with a self centering pilot for perfect alignment.



#### 60707 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352 - VA
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- ▶ M3-M20: Vorschneider mit Führungszapfen & VAP
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
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							mögliche				
					D1	Steigung	d	Führungs-	VAP					€	€	€	€	L1	L2	D2	a				Wind-									
BestNr B					mm	P / mm	mm	Zapfen						Stück	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm				Eisen									
					M										Nr.1	Nr.2	Nr.3																	
														<2,5d																				
.020	M 2	0,40	1,60	-	-	28,74	17,40	17,40	17,40	36	8	2,8	2,1	0																				
.025	M 2,5	0,45	2,05	-	-	28,84	17,47	17,47	17,47	40	9	2,8	2,1	0																				
.030	M 3	0,50	2,50	✓	✓	26,01	13,69	13,69	13,69	40	11	3,5	2,7	1																				
.035	M 3,5	0,60	2,90	-	-	34,55	15,37	15,37	15,37	45	11	4	3	1																				
.040	M 4	0,70	3,30	✓	✓	26,92	14,14	14,14	14,14	45	13	4,5	3,4	1																				
.050	M 5	0,80	4,20	✓	✓	33,36	17,57	17,57	17,57	50	16	6	4,9	1																				
.060	M 6	1,00	5,00	✓	✓	33,99	17,89	17,89	17,89	56	19	6	4,9	1																				
.080	M 8	1,25	6,80	✓	✓	40,36	21,25	21,25	21,25	63	22	6	4,9	1,5																				
.100	M 10	1,50	8,50	✓	✓	51,28	26,99	26,99	26,99	70	24	7	5,5	1,5																				
.120	M 12	1,75	10,20	✓	✓	75,29	39,62	39,62	39,62	75	29	9	7	2																				
.140	M 14	2,00	12,00	✓	✓	85,92	58,56	58,56	58,56	80	30	11	9	2																				
.160	M 16	2,00	14,00	✓	✓	91,42	64,16	64,16	64,16	80	32	12	9	2																				
.180	M 18	2,50	15,50	✓	✓	160,82	77,39	77,39	77,39	95	40	14	11	3																				
.200	M 20	2,50	17,50	✓	✓	178,53	85,05	85,05	85,05	95	40	16	12	3																				
.220	M 22	2,50	19,50	-	-	170,80	75,92	75,92	75,92	100	32	18	14,5	4																				
.240	M 24	3,00	21,00	-	-	215,22	95,66	95,66	95,66	110	34	18	14,5	4																				
.270	M 27	3,00	24,00	-	-	247,31	95,10	95,10	95,10	110	36	20	16	4																				
.300	M 30	3,50	26,50	-	-	309,54	119,11	119,11	119,11	125	40	22	18	5																				
.330	M 33	3,50	29,50	-	-	351,09	135,03	135,03	135,03	125	40	25	20	5																				
.360	M 36	4,00	32,00	-	-	463,65	178,33	178,33	178,33	150	50	28	22	6																				
.3810	M3-M12			✓	✓	315,88																												
28tlg. Satz Kunststoff-Box																																		
Inhalt					M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12																													
DIN 352, 3tlg. Sätze					Handgewindebohrer HSSE																													
DIN 338 Typ HD					Kernloch-Spiralbohrer HSSE																													





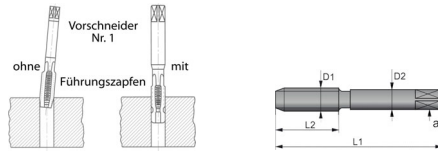
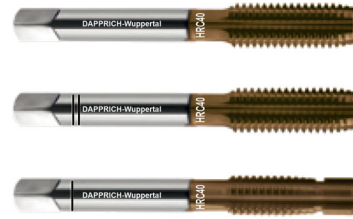
# Serie 60636

## HiPC-Handgewindebohrer HSSE-PM TiAlSi "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 / HSSE Powder Steel
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5d
- ▶ 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Toleranz ISO2x/6HX
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A								60 636																										
Gruppe								10																										
Qualität								HSSE-PM																										
Schicht								P9-TiAlSi																										
Dreh								RH																										
Toleranz								6HX																										
BestNr B		D1	Steigung					€						L1	L2	D2	a													mögl. Wind-Eisen Gr.				
		mm	P / mm	mm	mm	Satz								mm	mm	mm	mm																	
		M	60° P	d	<1,5d																													
.030	M 3	0,50	2,50	77,25									40	10	3,5	2,7																		
.040	M 4	0,70	3,30	73,50									50	12	6	4,9																		
.050	M 5	0,80	4,20	79,56									50	14	6	4,9																		
.060	M 6	1,00	5,00	85,82									56	16	6	4,9																		
.080	M 8	1,25	6,80	104,44									63	20	6	4,9																		
.100	M 10	1,50	8,50	144,55									70	22	7	5,5																		
.120	M 12	1,75	10,20	195,30									75	24	9	7																		
.160	M 16	2,00	14,00	315,07									80	27	12	9																		
.200	M 20	2,50	17,50	516,99									95	32	16	12																		

### 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.

### FR - Remarques importantes sur l'utilisation

- 1) La profondeur maximale de filetage est de 1,5xD
- 2) Il faut absolument veiller à l'ordre correct des tarauds à refouler.
- 3) Une huile / un gel de coupe de haute qualité doit être utilisé comme lubrifiant.
- 4) Après chaque taraudage, tous les copeaux doivent être retirés du taraud et du trou.
- 5) Couper le filet à la profondeur totale sans retourner le taraud. Il faut absolument éviter de casser les copeaux en tournant en arrière.

SITEH3RO™: Taps

# SITEH3RO™

## TAPS

Spiral Point  
Machine Tap



SITEH3RO™  
Coating

7/16" Hex  
Impact Shank

- Spiral Point Machine Tap : One Tap Solution.
- Suitable for use in standard 3-jaw drill chucks.
- Thread holes with your Impact Wrench – up to 20 X faster than hand tapping.
- High performance coating for up to 75% longer tool life.
- Thread holes from M5 to M30.
- Tap holes in material up to 25mm deep.
- Available in 8 major sizes.

### TAP Sizes:

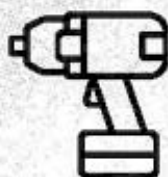
Part Number	Diameter	Shank
TPM5	M5 x 0.80	7/16" Hex Impact Shank
TPM6	M6 x 1.00	
TPM8	M8 x 1.25	
TPM10	M10 x 1.50	
TPM12	M12 x 1.75	
TPM14	M14 x 2.00	
TPM16	M16 x 2.00	
TPM18	M18 x 2.50	
TPM20	M20 x 2.50	
TPM24	M24 x 3.00	
TPM27	M27 x 3.00	
TPM30	M30 x 3.50	

### TAP Kits:

Part Number	Diameter	Kit
SHRTP1	M6, M8, M10, M12, M16	5 Piece Kit
SHRTP2	M12, M16, M20, M24	4 Piece Kit
SHRTP3	M5, M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20, M24, M27, M30	12 Piece Kit

**75%**  
Longer life with  
SITEH3RO™ coating

Suitable for  
1/2" and  
3/4" Impact  
Wrenches  
(holder  
dependent)



**THREAD  
HOLES**



ROTABROACH.CO.UK



## Serie 08532

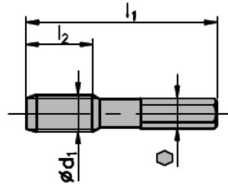
HSSG-Einschnittgewindebits, 1/4"-Sechskant-Schaft

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

**Typ 08532** - Einschnittgewindebohrer für Durchgangslöcher bis 1,5xD in leicht spanbare Materialien. Schaft zur Direktaufnahme in Akkuschaubern oder sonstigen 1/4"-Bit-Aufnahmen.

**EN** - Quick-Change HSS-Taps with 1/4" hexagon shank provides non-slip, positive drive.

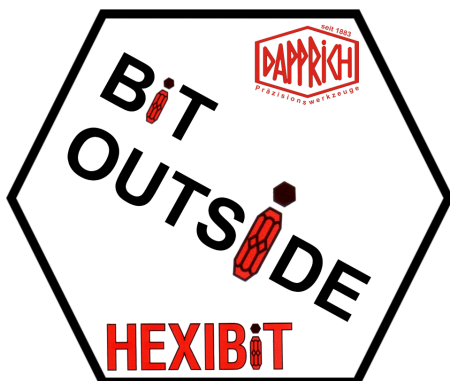
**FR** - Taraud à incision pour trous débouchants jusqu'à 1,5xD dans des matériaux faciles à usiner. Ø de queue pour prise directe dans les visseuses sans fil ou autres logements d'embouts 1/4".



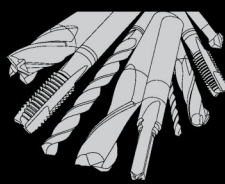
### 08532 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm 1/4" Bit-Schaft
- ▶ HSSDMo5 / M2
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt
- ▶ 1/4"-Sechskant-Bit-Schaft
- ▶ zu Einsatz in Akku-Schaubern
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A												08 532																						
Gruppe												10																						
Qualität												HSSG																						
Schicht												P0																						
Dreh												RH																						
Toleranz												2N																						
Type		Ø	P	d2	d	€		l1		l2																								
BestNr B		d1 mm	mm	mm	mm	Stück		mm		mm																								
.0300	BTM 3	M 3	0,50	1/4"	2,5	5,39		13		40																								
.0400	BTM 4	M 4	0,70	1/4"	3,3	5,39		12		40																								
.0500	BTM 5	M 5	0,80	1/4"	4,2	5,39		11		40																								
.0600	BTM 6	M 6	1,00	1/4"	5,0	5,57		11		40																								
.0800	BTM 8	M 8	1,25	1/4"	6,8	5,81		17		40																								
.1000	BTM 10	M 10	1,50	1/4"	8,5	6,65		15		40																								
.1200	BTM 12	M 12	1,75	1/4"	10,2	7,81		15		40																								







# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



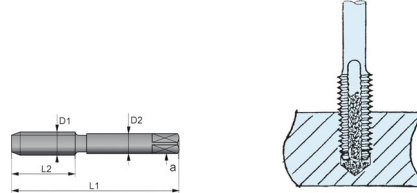
### Serie 60702

#### 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

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A																																				
Gruppe																																				
Qualität																																				
Schicht																																				
Dreh ↔																																				
Form																																			mögl.	
		D1	Steigung	d						€	€			L1	L2	D2	a																Wind-			
BestNr B		mm	P / mm	mm						Stück	Stück			mm	mm	mm	mm															Gr.				
		<b>M</b>																																		
.020		M 2	0,40	1,60						4,12	7,48			36	8	2,8	2,1																0			
.025		M 2,5	0,45	2,05						3,50	6,84			40	9	2,8	2,1																0			
.030		M 3	0,50	2,50						3,50	6,84			40	11	3,5	2,7																1			
.040		M 4	0,70	3,30						3,93	8,44			45	13	4,5	3,4																1			
.050		M 5	0,80	4,20						4,04	8,56			50	16	6	4,9																1			
.060		M 6	1,00	5,00						4,31	8,84			50	19	6	4,9																1			
.070		M 7	1,00	6,00						4,97	12,04			50	19	6	4,9																1			
.080		M 8	1,25	6,80						5,93	13,04			56	22	6	4,9																1,5			
.090		M 9	1,25	7,75						7,74	15,92			63	22	7	5,5																1,5			
.100		M 10	1,50	8,50						7,74	15,92			70	24	7	5,5																1,5			
.120		M 12	1,75	10,20						9,82	21,80			75	29	9	7																2			
.140		M 14	2,00	12,00						12,44	31,16			80	30	11	9																2			
.160		M 16	2,00	14,00						13,36	33,24			80	30	12	9																2			
.180		M 18	2,50	15,50						19,56	47,32			95	30	14	11																3			
.200		M 20	2,50	17,50						21,64	53,76			95	32	16	12																3			
.220		M 22	2,50	19,50						30,65	69,44			100	32	18	14,5																4			
.240		M 24	3,00	21,00						33,73	72,64			110	34	18	14,5																4			



# Serie 60712

## DULO-Einschnittgewindebohrer HSSECo5

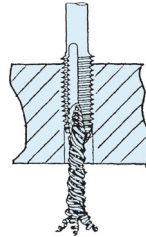
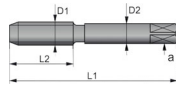
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**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.

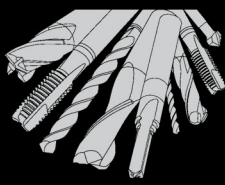
Type 60752 with interrupted thread



### 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

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++									
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+			
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.	
BestNr B		D1 mm	Steigung P / mm	d mm								€	€								L1 mm	L2 mm	D2 mm	a mm													
		<b>M</b>																																			
.030	M 3	0,50	2,50									8,75	10,82								40	9	3,5	2,7											0		
.040	M 4	0,70	3,30									9,10	11,20								45	12	4,5	3,4											1		
.050	M 5	0,80	4,20									9,52	13,72								50	13	6	4,9											1		
.060	M 6	1,00	5,00									9,52	13,86								56	15	6	4,9											1		
.080	M 8	1,25	6,80									10,78	16,56								63	18	6	4,9											1		
.100	M 10	1,50	8,50									12,85	20,58								70	20	7	5,5											1,5		
.120	M 12	1,75	10,20									15,16	29,05								75	23	9	7											1,5		
.140	M 14	2,00	12,00									44,21	63,60								80	30	11	9											2		
.160	M 16	2,00	14,00									49,49	58,87								80	32	12	9											2		
.180	M 18	2,50	15,50									69,02	82,15								95	40	14	11											2		
.200	M 20	2,50	17,50									75,39	89,64								95	40	16	12											3		
.220	M 22	2,50	19,50									85,19	101,33								100	40	18	14,5											4		
.240	M 24	3,00	21,00									102,76	122,29								110	50	18	14,5											4		



# Serie 60722

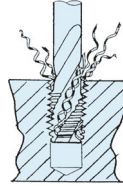
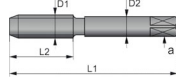
## GRULO-Einschnittgewindebohrer HSSECo5

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 60722** - Kurze Einschnittgewindebohrer mit 35° Rechtsspiralnuten (Spanabfuhr in Schafrichtung), 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

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A								60 722				60 732														○	+							
Gruppe								10				10																						
Qualität								HSSCo5				HSSCo5																						
Schicht								P0				P0																						
Dreh ↔								RH				RH																						
Form								C35				C15											mögliche Wind- Eisen											
BestNr B		D1	Steigung	d					€	€	L1	L2	D2	a					Wind- Eisen															
		mm	P / mm	mm					Stück	Stück	mm	mm	mm	mm					Gr.															
		<b>M</b>																																
.030	M 3	0,50	2,50					<b>9,17</b>	<b>9,42</b>	40	5	3,5	2,7					1																
.040	M 4	0,70	3,30					<b>9,17</b>	<b>9,42</b>	45	7	4,5	3,4					1																
.050	M 5	0,80	4,20					<b>9,35</b>	<b>9,73</b>	50	8	6	4,9					1																
.060	M 6	1,00	5,00					<b>9,80</b>	<b>9,73</b>	56	10	6	4,9					1																
.080	M 8	1,25	6,80					<b>11,38</b>	<b>11,38</b>	63	13	6	4,9					1,5																
.100	M 10	1,50	8,50					<b>13,30</b>	<b>13,27</b>	70	15	7	5,5					1,5																
.120	M 12	1,75	10,20					<b>16,38</b>	<b>16,38</b>	75	18	9	7					2																



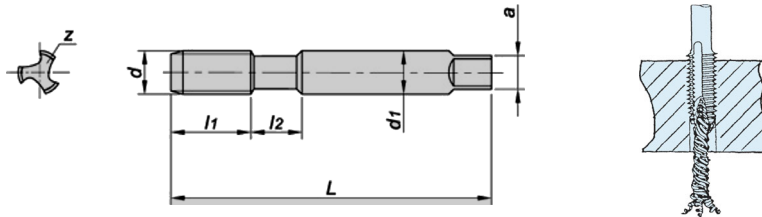
# Serie 60312

Tarauds machine HSSECo5 rectifié entrée Gun

Trou débouchant, Coupe à droite, Pas métrique DIN 13

Application: Aciers de construction < 800N/mm. Aciers inoxydables. Fontes. Alliages légers et ultra-légers

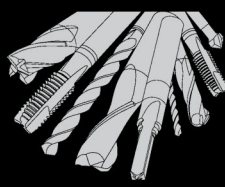
- Type 60312: HSSECo5
- Type 60315: HSSECo5 TiN
- Type 60318: HSSECo5 TiALN
- Type 60310: HSSG-M2



### 60312 Dapprich-TechBox

- ▶ ISO 529 B
- ▶ HSSG-M2 / HSSECo5
- ▶ Coupe à Droite
- ▶ 4-5 pas de vis, entrée gun
- ▶ Goujure Droite
- ▶ Tolérance ISO2 6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			⊕	⊕
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	⊕	⊕
⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
Ref A								60 312	60 315	60 318	60 310																							
Groupe								10	10	10	10																							
Nuance								HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSS																							
Surface								blanc	TiN	TiALN	blanc																							
Coupe à								R	R	R	R																							
Tol.								6H	6H	6H	6H																							
Ref B								€	€	€	€	L	l1	l2	d1	a	Z																	
	∅	p	Pré	∅	P	P	P	P	P	P	P	mm	mm	mm	mm	mm	Z																	
	M																																	
.020	M 2	0,40	1,6	9,84	14,35	16,56	8,54	41	8			2,5	2	3																				
.025	M 2,5	0,45	2,05	9,94	14,46	16,66	8,65	44,5	9,5			2,8	2,24	3																				
.026	M 2,6	0,45	2,15	9,94	14,46	16,66	8,65	44,5	9,5			2,8	2,24	3																				
.030	M 3	0,50	2,5	9,84	14,35	16,56	8,58	48	11	7		3,15	2,5	3																				
.035	M 3,5	0,60	2,9	9,94	14,46	16,66	8,65	50	13	7		3,55	2,8	3																				
.040	M 4	0,70	3,3	10,19	14,70	16,91	8,86	53	13	8		4	3,15	3																				
.045	M 4,5	0,75	3,75	11,90	16,42	18,62	10,36	53	13	8		4,5	3,55	3																				
.050	M 5	0,80	4,2	12,25	16,77	18,97	10,64	58	16	9		5	4	3																				
.060	M 6	1,00	5,0	13,37	19,95	22,68	11,62	66	9	11		6,3	5	3																				
.070	M 7	1,00	6,0	14,35	20,93	23,66	12,50	66	19	11		7,1	5,6	3																				
.080	M 8	1,25	6,8	15,82	22,40	25,13	13,76	72	22	13		8	6,3	3																				
.090	M 9	1,25	7,8	16,98	24,78	27,83	14,77	72	22	14		9	7,1	3																				
.100	M 10	1,50	8,5	19,46	27,27	30,31	16,91	80	24	15		10	8	3																				
.110	M 11	1,50	9,5	21,88	31,78	35,39	19,01	85	25	-		8	6,3	3																				
.120	M 12	1,75	10,2	22,65	32,55	36,16	19,71	89	29	-		9	7,1	3																				
.140	M 14	2,00	12,0	29,86	41,90	45,96	25,97	95	30	-	11,2	9	3																					
.160	M 16	2,00	14,0	32,38	45,89	50,33	28,14	102	32	-	12,5	10	3																					
.180	M 18	2,50	15,5	37,49	52,47	57,30	32,59	112	37	-	14	11,2	3																					
.200	M 20	2,50	17,5	40,36	58,66	64,33	35,11	112	37	-	14	11,2	3																					
.220	M 22	2,50	19,5	44,73	68,11	75,04	38,89	118	38	-	16	12,5	3																					
.240	M 24	3,00	21,0	54,99	84,35	92,82	47,81	130	45	-	18	14	3																					
.270	M 27	3,00	24,0	64,72	102,10	115,92	56,28	135	45	-	20	16	3																					
.300	M 30	3,50	26,5	78,93	116,31	130,13	68,64	138	48	-	20	16	3																					
.330	M 33	3,50	29,5	94,89	147,32	164,89	82,50	151	51	-	22,4	18	4																					
.360	M 36	4,00	32,0	119,14	171,57	189,14	103,60	162	57	-	25	20	4																					
.390	M 39	4,00	35,0	142,52	194,95	212,52	123,94	170	60	-	28	22,4	4																					
.420	M 42	4,50	37,5	166,99	232,51	253,30	145,18	170	60	-	28	22,4	4																					
.450	M 45	4,50	40,5	203,04	268,56	289,35	176,54	187	67	-	31,5	25	6																					
.480	M 48	5,00	43,0	235,97	301,49	322,28	205,21	187	67	-	31,5	25	6																					
.520	M 52	5,00	47,0	276,99	355,50	379,58	240,87	200	70	-	35,5	28	6																					



## Serie 60352

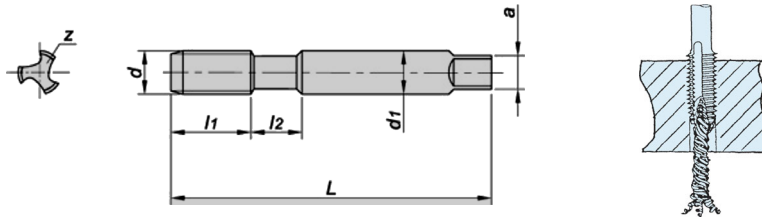
Tarauds machine HSSECo5 filets alternés entrée Gun

Trou débouchant, Coupe à droite, Pas métrique DIN 13

Application: Aciers de construction < 800N/mm. Aciers inoxydables. Fontes. Alliages légers et ultra-légers

Type 60352: HSSECo5

Type 60359: HSSECo5 Zircon (ZrN)



### 60352 Dapprich-TechBox

- ▶ ISO 529 B-Az
- ▶ HSSECo5
- ▶ Coupe à Droite
- ▶ 4-5 pas de vis, filets alternés entrée gun
- ▶ Goujure Droite
- ▶ Tolérance ISO2 6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+		
☑	☑	☑	☐									☐	☐	☐								☐	☐			☐	☐						☐	+		
Ref A						60 352				60 359																										
Groupe						10				10																										
Nuance						HSSECo5				HSSECo5																										
Surface						blanc				ZrN																										
Coupe à						R				R																										
Tol.						6H				6H																										
Ref B		Ø	p	Prè	€	€																														
		mm	mm	mm	Piece	Piece																														
.030	M 3	0,50	2,5	<b>11,56</b>	<b>16,46</b>																															
.040	M 4	0,70	3,3	<b>11,90</b>	<b>16,80</b>																															
.050	M 5	0,80	4,2	<b>14,26</b>	<b>19,16</b>																															
.060	M 6	1,00	5,0	<b>15,42</b>	<b>23,30</b>																															
.080	M 8	1,25	6,8	<b>18,08</b>	<b>25,95</b>																															
.100	M 10	1,50	8,5	<b>21,89</b>	<b>31,73</b>																															
.120	M 12	1,75	10,2	<b>25,84</b>	<b>39,60</b>																															
.140	M 14	2,00	12,0	<b>35,27</b>	<b>58,09</b>																															
.160	M 16	2,00	14,0	<b>37,84</b>	<b>61,46</b>																															
.180	M 18	2,50	15,5	<b>43,25</b>	<b>76,15</b>																															
.200	M 20	2,50	17,5	<b>46,18</b>	<b>84,36</b>																															
.220	M 22	2,50	19,5	<b>50,68</b>	<b>94,95</b>																															
.240	M 24	3,00	21,0	<b>61,54</b>	<b>105,81</b>																															



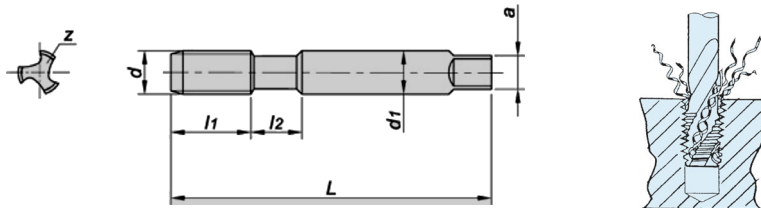
# Serie 60322

Tarauds machine HSSECo5 hélicoïdale 35°

Trou borgne, Coupe à droite, Pas métrique DIN 13

Application: Aciers de construction < 800N/mm. Aciers inoxydables. Fontes. Alliages légers et ultra-légers

- Type 60322: HSSECo5
- Type 60325: HSSECo5 TiN
- Type 60328: HSSECo5 TiALN
- Type 60320: HSSG-M2



### 60322 Dapprich-TechBox

- ▶ ISO 529 C35°
- ▶ HSSG-M2 / HSSECo5
- ▶ Coupe à Droite
- ▶ 2-3 pas de vis
- ▶ Goujure Hélicoïdale
- ▶ Tolérance ISO 2 6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++	
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☐	+	
Ref A								60 322				60 325				60 328			60 320																
Groupe								10				10				10			10																
Nuance								HSSECo5				HSSECo5				HSSECo5			HSS-M2																
Surface								blanc				TiN				TiALN			blanc																
Coupe à								R				R				R			R																
Tol.								6H				6H				6H			6H																
Ref B								Ø	p	Pré	€	€	€	€	L	l1	l2	d1	a	Z															
								M																											
.030	M 3	0,50	2,5	10,83	15,34	17,55	9,42	48	11	7	3,15	2,5	3																						
.035	M 3,5	0,60	2,9	10,95	15,47	17,67	9,52	50	13	7	3,55	2,8	3																						
.040	M 4	0,70	3,3	11,19	15,71	17,91	9,73	53	13	8	4,0	3,15	3																						
.045	M 4,5	0,75	3,75	13,09	17,61	19,81	11,38	53	13	8	4,5	3,55	3																						
.050	M 5	0,80	4,2	13,46	17,97	20,18	11,70	58	16	9	5,0	4,0	3																						
.060	M 6	1,00	5,0	14,71	21,29	24,02	12,79	66	19	11	6,3	5,0	3																						
.070	M 7	1,00	6,0	15,71	22,29	25,02	13,66	66	19	11	7,1	5,6	3																						
.080	M 8	1,25	6,8	17,55	24,13	26,86	15,26	72	22	13	8,0	6,3	3																						
.100	M 10	1,50	8,5	21,41	29,21	32,26	18,61	80	24	15	10,0	8,0	3																						
.120	M 12	1,75	10,2	24,91	34,81	38,42	21,66	89	29	-	9,0	7,1	3																						
.140	M 14	2,00	12,0	32,84	44,88	48,94	28,56	95	30	-	11,2	9,0	3																						
.160	M 16	2,00	14,0	35,60	49,11	53,56	30,96	102	32	-	12,5	10,0	3																						
.180	M 18	2,50	15,5	41,24	56,22	61,05	35,86	112	37	-	14,0	11,2	3																						
.200	M 20	2,50	17,5	44,40	62,70	68,37	38,61	112	37	-	14,0	11,2	3																						
.220	M 22	2,50	19,5	49,19	72,57	79,50	42,77	118	38	-	16,0	12,5	3																						
.240	M 24	3,00	21,0	60,49	89,85	98,32	52,60	130	45	-	18,0	14,0	3																						
.270	M 27	3,00	24,0	71,19	108,57	122,40	61,90	135	45	-	20,0	16,0	3																						
.300	M 30	3,50	26,5	86,81	124,19	138,01	75,49	138	48	-	20,0	16,0	3																						





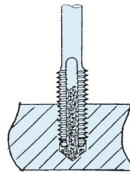
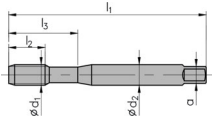
# Serie 61802

## IQ-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>.

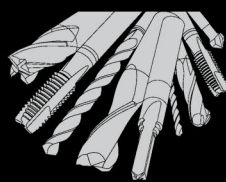


### 61802 Dapprich-TechBox

- ▶ 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

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A						61 802				61 804														○	+									
Gruppe						10				10														○	+									
Qualität						HSSECo5				HSSCo5														○	+									
Schicht						P0				P0														○	+									
Dreh ↔						RH				LH														○	+									
Toleranz						ISO2/6H				ISO2/6H														○	+									
BestNr B	D1 mm	Steigung P / mm	d mm															L1 mm	L2 mm	L3 mm	D2 mm	a mm												
	<b>M</b>																																	
.010	M 1	0,25	0,75															40	5			2,5	2,1											
.011	M 1,1	0,25	0,85															40	5			2,5	2,1											
.012	M 1,2	0,25	0,95															40	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	2,15															50	9			2,8	2,1											
.030	M 3	0,50	2,50															56	9	8		3,5	2,7											
.035	M 3,5	0,60	2,90															56	11	9		4,0	3,0											
.040	M 4	0,70	3,30															63	12	9		4,5	3,4											
.045	M 4,5	0,75	3,75															70	13	11		6,0	4,9											
.050	M 5	0,80	4,20															70	13	11		6,0	4,9											
.060	M 6	1,00	5,00															80	15	14		6,0	4,9											
.070	M 7	1,00	6,00															80	15	13		7,0	5,5											
.080	M 8	1,25	6,75															90	18	17		8,0	6,2											
.090	M 9	1,25	7,75															90	18	17		9,0	7,0											
.100	M 10	1,50	8,50															100	20	19		10,0	8,0											





# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



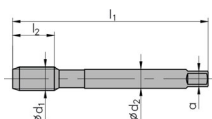
### Serie 61702

#### IQ-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>.

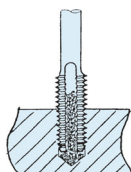
EN - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm<sup>2</sup>.



TiN TiCN TiAlN

Beschichtungen auf Anfrage

DLC ZrN nACo



#### 61702 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 C - Überlaufschaft
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; Überlaufschaft
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P	M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓							
	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	+
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																					
	M	60°	<1,5d																															
.030	M 3	0,50	2,50					11,06	22,68	56	9	2,2	1,8																					
.035	M 3,5	0,60	2,90					18,55		56	11	2,5	2,1																					
.040	M 4	0,70	3,30					11,41	23,59	63	12	2,8	2,1																					
.045	M 4,5	0,75	3,75					22,68		70	13	3,5	2,7																					
.050	M 5	0,80	4,20					11,52	21,60	70	13	3,5	2,7																					
.060	M 6	1,00	5,00					11,59	23,07	80	15	4,5	3,4																					
.070	M 7	1,00	6,00					13,72	33,60	80	15	5,5	4,3																					
.080	M 8	1,25	6,75					12,99	28,77	90	18	6,0	4,9																					
.090	M 9	1,25	7,75					24,54	40,88	90	18	7,0	5,5																					
.100	M 10	1,50	8,50					15,05	35,81	100	20	7,0	5,5																					
.110	M 11	1,50	9,50					42,14	52,64	100	20	8,0	6,2																					
.120	M 12	1,75	10,25					17,92	38,71	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					22,19	70,21	110	25	11,0	9,0																					
.160	M 16	2,00	14,00					26,04	64,37	110	25	12,0	9,0																					
.180	M 18	2,50	15,50					37,38	85,26	125	30	14,0	11,0																					
.200	M 20	2,50	17,50					40,04	92,96	140	30	16,0	12,0																					
.220	M 22	2,50	19,50					53,55	101,43	140	30	18,0	14,5																					
.240	M 24	3,00	21,00					50,12	118,72	160	36	18,0	14,5																					
.270	M 27	3,00	24,00					65,56	114,24	160	36	20,0	16,0																					
.300	M 30	3,50	26,50					71,93	147,70	180	40	22,0	18,0																					
.330	M 33	3,50	29,50					103,50	179,52	180	42	25,0	20,0																					
.360	M 36	4,00	32,00					127,16	227,29	200	50	28,0	22,0																					
.390	M 39	4,00	35,00					164,29	200,31	200	50	32,0	24,0																					
.420	M 42	4,50	37,50					181,90	233,73	200	56	32,0	24,0																					
.450	M 45	4,50	40,50					207,45	283,19	200	56	36,0	29,0																					
.480	M 48	5,00	43,00					238,63	346,57	250	63	36,0	29,0																					
.520	M 52	5,00	47,00					289,10	388,36	250	63	40,0	32,0																					
.560	M 56	5,50	50,50					*	*	250	75	45,0	35,0																					
.600	M 60	6,00	54,00					*	*	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																					



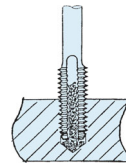
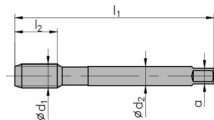
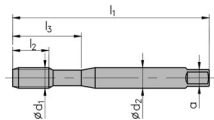
# Serie 65928

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSE-TiCN, GG-UNI, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65928** - Maschinengewindebohrer aus HSSE zur Bearbeitung von Gusswerkstoffen bis 900N/mm<sup>2</sup>.

EN - Straight flute Machine tap for working in Cast Iron up to 900N/mm<sup>2</sup>.



### 65928 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C GG
- ▶ HSSE-TiCN
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <2,5xD in Grauguss
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- ▶ TiCN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2x/6HX
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+

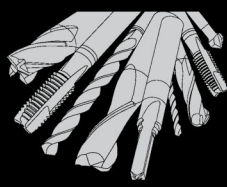
BestNr A													65 928													
Gruppe													10													
Qualität													HSSE													
Schicht													P6-TiCN													
Dreh ↔													RH													
Toleranz													6HX													
BestNr B	D1	Steigung	d		€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a														
	mm	P / mm	mm		Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm														
.030	M 3	0,50	2,50		18,20	✓		56	9	18	3,5	2,7														
.x36	M 3	0,50	2,50		21,63		✓	56	9	-	3,0	-														
.040	M 4	0,70	3,30		18,59	✓		63	12	21	4,5	3,4														
.x46	M 4	0,70	3,30		21,95		✓	63	12	-	2,8	2,1														
.050	M 5	0,80	4,20		19,22	✓		70	13	25	6,0	4,9														
.x56	M 5	0,80	4,20		22,37		✓	70	13	-	3,5	2,7														
.060	M 6	1,00	5,00		19,88	✓		80	15	30	6,0	4,9														
.x66	M 6	1,00	5,00		22,51		✓	80	15	-	4,5	3,4														
.080	M 8	1,25	6,75		21,77	✓		90	18	35	8,0	6,2														
.x86	M 8	1,25	6,75		25,52		✓	90	18	-	6,0	4,9														
.100	M 10	1,50	8,50		21,74	✓		100	20	39	10,0	8,0														
.1x6	M 10	1,50	8,50		29,37		✓	110	23	-	9,0	7,0														
.120	M 12	1,75	10,25		35,28		✓	110	20	-	9,0	7,0														
.140	M 14	2,00	12,00		44,00		✓	110	25	-	11,0	9,0														
.160	M 16	2,00	14,00		52,08		✓	110	25	-	12,0	9,0														
.180	M 18	2,50	15,50		74,80		✓	125	30	-	14,0	11,0														
.200	M 20	2,50	17,50		79,94		✓	140	30	-	16,0	12,0														
.220	M 22	2,50	19,50		107,52		✓	140	30	-	18,0	14,5														
.240	M 24	3,00	21,00		100,66		✓	160	36	-	18,0	14,5														
.270	M 27	3,00	24,00		131,81		✓	160	36	-	20,0	16,0														
.300	M 30	3,50	26,50		162,65		✓	180	40	-	22,0	18,0														
.3810	M3-M12				266,67	✓	✓																			

14 tlg. Set M 3 - M 12 inkl. Spiralbohrer

Gewindebohrer	
je 1 Stück DIN 371	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376	M 12
Spiralbohrer HSSE	
je 1 Stück DIN 338	Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0
	Ø 6,8 - 8,5 - 10,2 mm



HiPerformance Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ▶ **CBA-Weissring**



# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



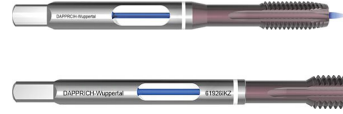
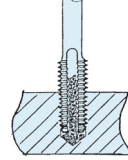
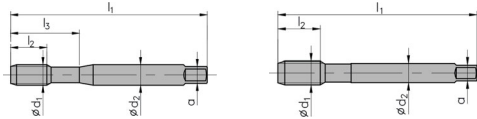
### Serie 65926

HiPC-Maschinengewindebohrer mit IK, HSSE-TiCN, GG-UNI, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65926** - Maschinengewindebohrer mit axialer Innenkühlung aus HSSE mit TiCN-Hartstoffschicht zur Bearbeitung von Gusswerkstoffen bis 900N/mm<sup>2</sup>.

EN - Straight flute Machine tap withb axial oilfee, made from HSSE with TiCN-coating, for working in Cast Iron up to 900N/mm<sup>2</sup>.



#### 65926 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C GG
- ▶ HSSE-TiCN, mit axialer Innenkühlung
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <2,5xD in Grauguss
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- ▶ TiCN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2x/6HX
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A										65 926																					
Gruppe										10																					
Qualität										HSSE																					
Schicht										P6-TiCN																					
Dreh ↔										RH																					
Toleranz										6HX																					
BestNr B		D1	Steigung	d	€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a																		
		mm	P / mm	mm	Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm																		
		<b>M</b>																													
.050	M 5	0,80	4,20	47,08		√		70	13	25	6,0	4,9																			
.x56	M 5	0,80	4,20	46,90			√	70	13	-	3,5	2,7																			
.060	M 6	1,00	5,00	47,08		√		80	15	30	6,0	4,9																			
.x66	M 6	1,00	5,00	46,90			√	80	15	-	4,5	3,4																			
.080	M 8	1,25	6,80	49,14		√		90	18	35	8,0	6,2																			
.x86	M 8	1,25	6,80	49,70			√	90	18	-	6,0	4,9																			
.100	M 10	1,50	8,50	43,79		√		100	20	39	10,0	8,0																			
.1x6				59,29																											
.120	M 12	1,75	10,20	73,29			√	110	23	-	9,0	7,0																			
.140	M 14	1,75	12,00	82,01			√	110	25	-	11,0	9,0																			
.160	M 16	2,00	14,00	90,09			√	110	25	-	12,0	9,0																			
.200	M 20	2,50	17,50	123,55			√	140	30	-	16,0	12,0																			



### Serie 01188

Split Point  
Pointe en croix  
Kreuzanschnitt

sizes below 4.0mm

DX Point  
Pointe DX  
DX-Spitze

4.0mm and above:

mm	DIN 338	HSS Co5
5xD	CBA	TYPE GG
TYPE FS		
	TiAIN	





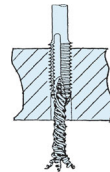
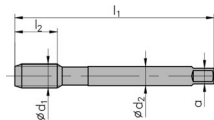
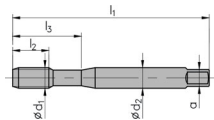
# Serie 60000

## 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 / 6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++																							
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+																	
BestNr A																						60 000																													
Gruppe																						04																													
Qualität																						HSSG																													
Schicht																						P0																													
Dreh ↔																						RH																													
Toleranz																						2N																													
BestNr B		D1	Steigung	d		€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a																																						
		mm	P / mm	mm		Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm																																						
		<b>M</b>																																																	
.030		M 3	0,50	2,50		<b>5,64</b>	√		56	11	-	3,5	2,7																																						
.040		M 4	0,70	3,30		<b>5,81</b>	√		63	13	-	4,5	3,4																																						
.050		M 5	0,80	4,20		<b>7,25</b>	√		70	16	-	6	4,9																																						
.060		M 6	1,00	5,00		<b>7,25</b>	√		80	19	-	6	4,9																																						
.080		M 8	1,25	6,80		<b>8,47</b>	√		90	22	-	8	6,2																																						
.100		M 10	1,50	8,50		<b>10,47</b>	√		100	24	-	10	8																																						
.120		M 12	1,75	10,20		<b>24,64</b>		√	110	28	-	9	7																																						
.3700		M3-M12				<b>87,01</b>	√	√																																											
		7tlg. Satz in Kunststoff-Kassette																																																	
		<b>Gewindebohrer</b>																																																	
		je 1 Stück DIN 371 M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10																																																	
		1 Stück DIN 376 M 12																																																	
.3810		M3-M12				<b>94,85</b>	√	√																																											
		14tlg. Satz in Kunststoff-Kassette inkl. HSS-Spiralbohrer																																																	
		<b>Gewindebohrer HSS</b>																																																	
		je 1 Stück DIN 371 M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10																																																	
		1 Stück M 12																																																	
		<b>Spiralbohrer HSS</b>																																																	
		je 1 Stück Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8																																																	
		je 1 Stück Ø 8,5 - 10,2 mm																																																	





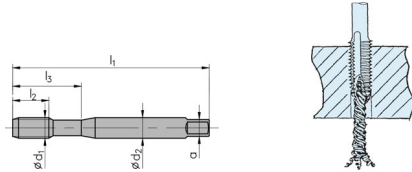
# Serie 60010

**IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH**

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 60010 ff.** - 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.



### 60010 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 B - verstärkter Schaft
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	+

BestNr A							60 010	60 015	60 018					
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					
BestNr B	D1	Steigung	d				€	€	€	L1	L2	L3	D2	a
	mm	P / mm	mm				Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	mm

.020	M 2	0,40	1,60	10,75	15,48	15,96	45	8	-	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05	8,51	12,92	13,40	50	9	-	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50	8,75	14,36	15,88	56	10	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90	10,64	16,52	18,04	56	11	20	4,0	3,0
.040	M 4	0,70	3,30	8,75	14,36	15,88	63	12	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,75	17,01	23,80	25,32	70	14	25	6,0	4,9
.050	M 5	0,80	4,20	9,28	14,96	16,48	70	14	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	9,28	14,96	16,48	80	18	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00	11,52	20,04	22,60	80	17	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,75	10,68	19,08	21,64	90	20	35	8,0	6,2
.090	M 9	1,25	7,75	23,31	34,52	38,44	90	18	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50	12,81	22,52	26,44	100	20	39	10,0	8,0

.3700 M3-M12 93,21 139,56 168,64

7tlg. Satz in Kunststoff-Box

.3810 M3-M12 126,04 177,08 206,16  
 14tlg. Satz in Kunststoff-Box inkl. HSSE-Spiralbohrer

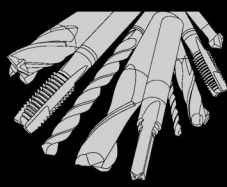
.MKS320 M3-M20 791,70  
 32tlg. Satz in Kunststoffkoffer

<b>Gewinde</b>	M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20
je 1 Stück	Maschinengewindebohrer HSSE
je 1 Stück	Schneideisen HSS
je 1 Stück	Schneideisenhalter passend
<b>Bohren</b>	Spiralbohrer HSSE
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2-12,0
je 1 Stück	Ø 14,0 - 15,5 - 17,5 - Schaft 13 mm

.MKE320 M3-M20 881,30

32tlg. Satz in Kunststoffkoffer
wie MKS320, jedoch mit
HSSE-vap Schneideisen





# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



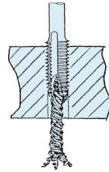
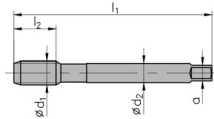
### Serie 60110

**IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH**

**Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13**

**Type 60110 ff.** - 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.



#### 60110 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 B - Überlaufschäft
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A																																			○	+
Gruppe																																				
Qualität																																				
Schicht																																				
Dreh																																				
Toleranz																																				
	D1	Steigung		d				€	€	€	L1	L2	D2	a																						
BestNr B	mm	P / mm		mm				Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm																						
	M	60°		d	<3d																															
.030	M 3	0,50		2,50				11,38	13,90	14,14	56	11	2,2	1,8																						
.035	M 3,5	0,60		2,90				22,40			56	13	2,5	2,1																						
.040	M 4	0,70		3,30				11,55	14,98	15,96	63	13	2,8	2,1																						
.045	M 4,5	0,75		3,75				29,05			70	16	3,5	2,7																						
.050	M 5	0,80		4,20				11,52	14,95	15,93	70	16	3,5	2,7																						
.060	M 6	1,00		5,00				11,76	15,19	16,17	80	19	4,5	3,4																						
.070	M 7	1,00		6,00				15,54	20,97	22,65	80	19	5,5	4,3																						
.080	M 8	1,25		6,75				12,01	17,43	19,11	90	22	6	4,9																						
.090	M 9	1,25		7,75				40,95			90	22	7	5,5																						
.100	M 10	1,50		8,50				13,76	19,95	22,61	100	24	7	5,5																						
.110	M 11	1,50		9,50				52,15	61,29	64,54	100	24	8	6,2																						
.120	M 12	1,75		10,25				16,91	26,04	29,30	110	29	9	7																						
.140	M 14	2,00		12,00				21,04	35,39	41,58	110	30	11	9																						
.150	M 15	2,00		13,00				*			110	32	12	9																						
.160	M 16	2,00		14,00				23,87	39,13	45,15	110	32	12	9																						
.180	M 18	2,50		15,50				33,57	54,85	63,18	125	34	14	11																						
.200	M 20	2,50		17,50				35,63	60,27	70,00	140	34	16	12																						
.220	M 22	2,50		19,50				49,77	79,38	89,64	140	34	18	14,5																						
.240	M 24	3,00		21,00				47,08	76,69	86,94	160	38	18	14,5																						
.270	M 27	3,00		24,00				62,97	105,84	117,88	160	38	20	16																						
.300	M 30	3,50		26,50				76,20	127,65	142,07	180	45	22	18																						
.330	M 33	3,50		29,50				90,16	146,93	166,25	180	50	25	20																						
.360	M 36	4,00		32,00				111,97	190,23	217,67	200	56	28	22																						
.390	M 39	4,00		35,00				170,17	248,43	275,87	200	60	32	24																						
.420	M 42	4,50		37,50				199,47	292,18	324,70	200	60	32	24																						
.450	M 45	4,50		40,50				240,52	333,24	365,75	220	65	36	29																						
.480	M 48	5,00		43,00				293,58	410,41	451,75	250	70	36	29																						
.520	M 52	5,00		47,00				327,25	460,15	506,45	250	70	40	32																						
.560	M 56	5,50		50,50				*			250	75	45	35																						
.600	M 60	5,50		64,50				*			250	75	45	35																						
.640	M 64	6,00		58,00				*			315	85	50	39																						
.680	M 68	6,00		62,00				*			315	85	50	39																						
.720	M 72	6,00		66,00				*			315	85	56	44																						
.760	M 76	6,00		70,00				*			315	85	56	44																						
.800	M 80	6,00		74,00				*			315	85	56	44																						
.840	M 84	6,00		78,00				*			315	85	56	44																						
.880	M 88	6,00		82,00				*			315	100	63	49																						
.900	M 90	6,00		84,00				*			315	100	63	49																						
.920	M 92	6,00		86,00				*			315	100	63	49																						
.960	M 96	6,00		90,00				*			315	100	63	49																						
.999	M 100	6,00		94,00				*			315	100	63	49																						



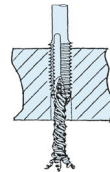
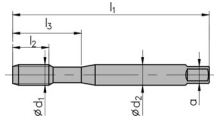
# Serie 61812

**HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo, 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 - verstärkter Schaft
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ RH & LH, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H (≤M1,4 ISO1/4H)
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

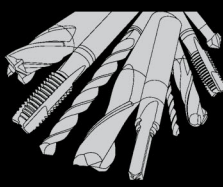
P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A		61 812				61815				61 814																	✓	++						
Gruppe		10				10				10																	○	+						
Qualität		HSSECo5				HSSECo5				HSSECo5																								
Schicht		P0				P5-TiN				P0																								
Dreh ↔		RH				RH				LH																								
Toleranz		(4H)/6H				ISO2/6H				ISO2/6H																								
BestNr B	D1 mm	Steigung P / mm	d mm	€ Stück	€ Stück	€ Stück	L1 mm		L2 mm		L3 mm		D2 mm		a mm																			
	<b>M</b>																																	
.010	M 1	0,25	0,75	54,32	64,54		40	5,5	-	2,5	2,1																							
.011	M 1,1	0,25	0,85	54,32	64,54		40	5,5	-	2,5	2,1																							
.012	M 1,2	0,25	0,95	54,32	64,54		40	5,5	-	2,5	2,1																							
.014	M 1,4	0,30	1,10	54,32	64,54		40	7	-	2,5	2,1																							
.016	M 1,6	0,35	1,25	46,90	58,59		40	8	-	2,5	2,1																							
.017	M 1,7	0,35	1,35	46,90	58,59		40	8	-	2,5	2,1																							
.018	M 1,8	0,35	1,45	46,90	*		40	8	-	2,5	2,1																							
.020	M 2	0,40	1,60	24,75	30,91	25,05	45	8	-	2,8	2,1																							
.022	M 2,2	0,45	1,75	25,90	32,38		45	9	-	2,8	2,1																							
.023	M 2,3	0,40	1,90	25,90	32,38		45	9	-	2,8	2,1																							
.025	M 2,5	0,45	2,05	24,75	30,91		50	9	-	2,8	2,1																							
.026	M 2,6	0,45	2,15	25,90	32,38		50	9	-	2,8	2,1																							
.030	M 3	0,50	2,50	14,21	17,71	15,10	56	10	18	3,5	2,7																							
.035	M 3,5	0,60	2,90	17,05	20,86		56	11	20	4,0	3,0																							
.040	M 4	0,70	3,30	14,42	17,85	15,44	63	12	21	4,5	3,4																							
.045	M 4,5	0,75	3,75	24,26	30,28		70	14	25	6,0	4,9																							
.050	M 5	0,80	4,20	15,16	19,53	16,07	70	14	25	6,0	4,9																							
.060	M 6	1,00	5,00	15,16	20,23	16,07	80	16	30	6,0	4,9																							
.070	M 7	1,00	6,00	21,56	27,97		80	17	30	7,0	5,5																							
.080	M 8	1,25	6,75	17,71	24,26	18,86	90	18	35	8,0	6,2																							
.090	M 9	1,25	7,75	30,49	40,15		90	18	35	9,0	7,0																							
.100	M 10	1,50	8,50	22,61	31,89	23,43	100	20	39	10,0	8,0																							
.3700	M3-M12			148,89																														
.3810	M3-M12			181,72	328,30	188,03																												

14tlg. Satz in Kunststoffbox incl. Kernlochspiralbohrer aus HSSE (Type 01111)

<b>Gewinde</b>	Maschinengewindebohrer HSSE
je 1 Stück	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12
<b>Bohren</b>	Spiralbohrer HSSE Type 01111
je 1 Stück	Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm







# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



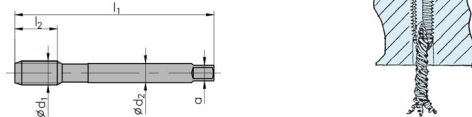
### Serie 61712

#### 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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	+	+
BestNr A									61 712				61 715			61 714																		
Gruppe									10				10			10																		
Qualität									HSSECo5				HSSECo5			HSSECo5																		
Schicht									P0				P5-TiN			P0																		
Dreh ↔									RH				RH			LH																		
Toleranz									ISO2/6H				ISO2/6H			ISO2/6H																		
BestNr B					D1	Steigung	d				€	€	€									L1	L2	D2		a								
					mm	P / mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück									mm	mm	mm	mm	mm	mm								
					<b>M</b>				<3d																									
.030	M 3	0,50	2,50						16,84	21,39											56	9	2,2	-										
.040	M 4	0,70	3,30						17,08	21,70											63	12	2,85	2,1										
.050	M 5	0,80	4,20						18,10	23,52											70	13	3,5	2,7										
.060	M 6	1,00	5,00						18,10	24,26	24,50										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						21,00	29,02	29,75										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						25,73	36,75	36,40										100	20	7,0	5,5										
.110	M 11	1,50	9,50						50,54	*											100	20	8,0	6,2										
.120	M 12	1,75	10,25						33,11	45,57	44,63										110	23	9,0	7,0										
.140	M 14	2,00	12,00						45,22	60,10	64,09										110	25	11,0	9,0										
.160	M 16	2,00	14,00						48,34	65,10	65,28										110	25	12,0	9,0										
.180	M 18	2,50	15,50						66,36	88,41	94,12										125	30	14,0	11,0										
.200	M 20	2,50	17,50						70,21	96,81	95,03										140	30	16,0	12,0										
.220	M 22	2,50	19,50						100,24	130,41	135,21										140	30	18,0	14,5										
.240	M 24	3,00	21,00						92,82	133,42	125,41										160	36	18,0	14,5										
.270	M 27	3,00	24,00						124,11	178,47	176,02										160	36	20,0	16,0										
.300	M 30	3,50	26,50						145,67	209,62	196,60										180	40	22,0	18,0										
.330	M 33	3,50	29,50						214,24	300,30	289,21										180	42	25,0	20,0										
.360	M 36	4,00	32,00						291,24	404,04	406,95										200	50	28,0	22,0										
.390	M 39	4,00	35,00						366,94	457,31	495,50										200	60	32,0	24,0										
.420	M 42	4,50	37,50						365,19	461,41	492,94										200	60	32,0	24,0										
.450	M 45	4,50	40,50						365,19	481,71	*										220	65	36,0	29,0										
.480	M 48	5,00	43,00						388,71	505,58	*										250	70	36,0	29,0										
.520	M 52	5,0	47,00						446,29	*	*										250	70	40,0	32,0										



siehe Artikel-Serie 91524



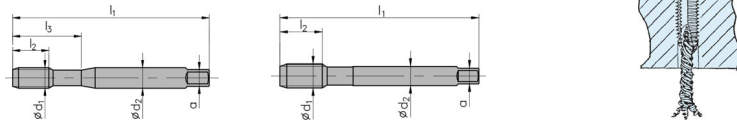
# Serie 61290

**IQ-Maschinengewindebohrer XXL, HSSECo5, DULO, RH**

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 61290 ff. - IQ-Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

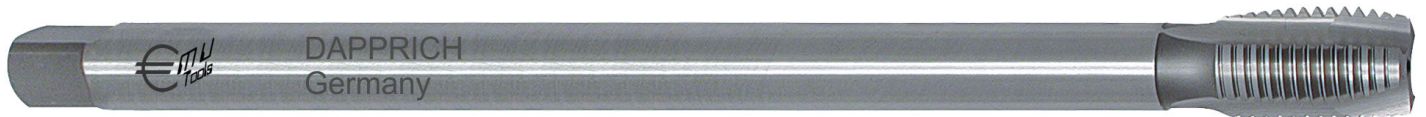
EN - IQ-Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



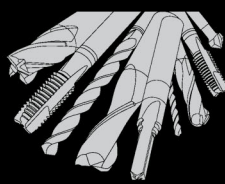
### 61290 Dapprich-TechBox

- ▶ 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

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
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	mm																
		<b>M</b>																																
		.030	M 3	0,50	2,50					18,94	22,75	22,75	23,84	371	100	10	18	3,5	2,7															
		.040	M 4	0,70	3,30					20,02	23,84	23,84	24,92	371	125	12	20	4,5	3,0															
		.050	M 5	0,80	4,20					24,96	28,77	28,77	29,86	371	140	14	25	6,0	4,9															
		.060	M 6	1,00	5,00					25,41	30,00	30,00	31,29	371	160	18	30	6,0	4,9															
		.x06	M 6	1,00	5,00					29,26	32,80	32,80	35,14	376	160	19		4,5	3,4															
		.080	M 8	1,25	6,75					31,96	39,17	39,17	41,41	371	180	20	35	8,0	6,2															
		.x08	M 8	1,25	6,75					36,12	43,33	43,33	45,57	376	180	20		6,0	4,9															
		.100	M 10	1,50	8,50					44,52	52,78	52,78	56,32	376	200	20		6,0	4,9															
		.120	M 12	1,75	10,25					48,76	60,94	60,94	65,28	376	220	22		9,0	7,0															
		.140	M 14	2,00	12,00					65,45	84,60	84,60	92,82	376	220	30		11,0	9,0															
		.160	M 16	2,00	14,00					95,48	119,21	119,21	128,56	376	250	32		12,0	14,0															
		.180	M 18	2,50	15,50					82,08	115,15	115,15	128,14	376	250	34		14,0	11,0															
		.200	M 20	2,50	17,50					88,80	127,12	127,12	142,24	376	280	34		16,0	12,0															
		.220	M 22	2,50	19,50					96,25	142,31	142,31	158,24	376	280	34		18,0	14,5															
		.240	M 24	3,00	21,00					111,97	158,03	158,03	173,95	376	320	38		18,0	14,5															



Länger geht immer ! Bitte fragen Sie an  
▶ bis Gesamtlänge 800 mm kurzfristig lieferbar !



# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



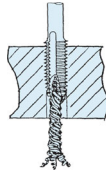
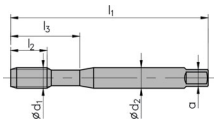
### Serie 61819

MPX-Maschinengewindebohrer HSSE-PM-Hardlube, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61819** - Hi-End Performance Maschinengewindebohrer aus HSSE-PM Hardlube-beschichtet, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 1200N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - Hi-End HSSE-PM Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 1200N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



#### 61819 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 B
- ▶ HSSE-PM Hardlube-beschichtet
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ≤M1,4 4H; ≥ M1,6 6H; ≥ M 3 6HX
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○ +
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

BestNr A														61 819					
Gruppe														10					
Qualität														HSSE-PM					
Schicht														P9-HL					
Dreh														RH					
Form														B					
	D1	Steigung	d	Toleranz	DIN	DIN	€	l1	l2	l3	d2	a							
BestNr B	mm	P / mm	mm		371	376	Stück	mm	mm	mm	mm	mm							

.010	M 1	0,25	0,75	4H	✓		87,85	40	6	13	2,5	2,1					
.011	M 1,1	0,25	0,85	4H	✓		87,89	40	6	13	2,5	2,1					
.012	M 1,2	0,25	0,95	4H	✓		87,89	40	6	13	2,5	2,1					
.014	M 1,4	0,30	1,10	4H	✓		87,89	40	8	13	2,5	2,1					
.016	M 1,6	0,35	1,25	6H	✓		73,77	40	8	13	2,5	2,1					
.017	M 1,7	0,35	1,35	6H	✓		75,32	40	8	13	2,5	2,1					
.018	M 1,8	0,35	1,45	6H	✓		75,32	40	8	13	2,5	2,1					
.020	M 2	0,40	1,60	6H	✓		34,72	45	10	13	2,8	2,1					
.022	M 2,2	0,45	1,75	6H	✓		36,37	45	10	13	2,8	2,1					
.023	M 2,3	0,40	1,90	6H	✓		36,37	45	10	13	2,8	2,1					
.025	M 2,5	0,45	2,05	6H	✓		34,72	50	9	14	2,8	2,1					
.026	M 2,6	0,45	2,15	6H	✓		34,72	50	9	14	2,8	2,1					
.030	M 3	0,50	2,50	6HX	✓		26,88	56	5	18	3,5	2,7					
.035	M 3,5	0,60	2,90	6HX	✓		31,05	56	6	20	4,0	3,0					
.040	M 4	0,70	3,30	6HX	✓		28,32	63	7	21	4,5	3,4					
.045	M 4,5	0,75	3,75	6HX	✓		35,70	70	7,5	25	6,0	4,9					
.050	M 5	0,80	4,20	6HX	✓		30,77	70	8	25	6,0	4,9					
.060	M 6	1,00	5,00	6HX	✓		31,82	80	10	30	6,0	4,9					
.070	M 7	1,00	6,00	6HX	✓		39,94	80	10	30	7,5	5,5					
.080	M 8	1,25	6,75	6HX	✓	a. Anf.	38,29	90	13	35	8,0	6,2					
.090	M 9	1,25	7,75	6HX	✓		52,43	90	13	35	9,0	7,0					
.100	M 10	1,50	8,50	6HX	✓	a. Anf.	50,30	100	15	39	10,0	8,0					
.120	M 12	1,75	10,25	6HX	✓	✓	74,10	110	18	-	9,0	7,0					
.3810	M3-M12			6HX	✓	✓	395,15										

14tlg. Satz in RoseBox®

<b>Gewinde</b>	Maschinengewindebohrer
	HSSE-PM Hardlube
je 1 Stück	M 3-4-5-6-8-10-12
<b>Bohren</b>	Spiralbohrer DIN 338
	HSSE-nacoblue-beschichtet
je 1 Stück	Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm



.140	M 14	2,00	12,00	6HX	✓		97,20	110	20	-	11,0	9,0					
.160	M 16	2,00	14,00	6HX	✓		104,48	110	20	-	12,0	9,0					
.180	M 18	2,50	15,50	6HX	✓		133,46	125	25	-	14,0	11,0					
.200	M 20	2,50	17,50	6HX	✓		155,02	140	25	-	16,0	12,0					
.220	M 22	2,50	19,50	6HX	✓		197,30	140	25	-	18,0	14,5					
.240	M 24	3,00	21,00	6HX	✓		200,20	160	30	-	18,0	14,5					
.270	M 27	3,00	24,00	6HX	✓		255,99	160	30	-	20,0	16,0					
.300	M 30	3,50	26,50	6HX	✓		300,76	180	35	-	22,0	18,0					
.330	M 33	3,50	29,50	6HX	✓		431,76	180	35	-	25,0	20,0					
.360	M 36	4,00	32,00	6HX	✓		582,12	200	40	-	28,0	22,0					



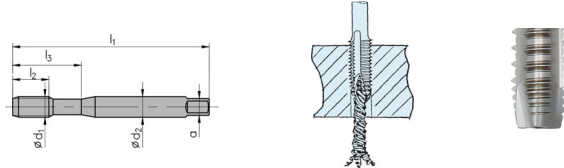
# Serie 61852

## IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO-AZ, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61852 ff** - IQ-Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit Schälanschnitt und ausgesetzten Zähnen, gerade genutet zur Bearbeitung von weichen und schmierenden Werkstoffen bis 700N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - IQ-Spiral point Machine tap interrupted thread with straight flutes for working in steel up to 700N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 61852 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 B - verstärkter Schaft
- ▶ HSSECo5 / M35 - ausgesetzte Zähne
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

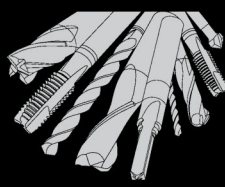
P						M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓	++	
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓	○																			✓				✓	✓			✓						

BestNr A						61 852	61 859					
	Gruppe						10	10				
Qualität						HSSECo5	HSSECo					
Schicht						P0	Zirkon					
Dreh						RH	RH					
Toleranz						6H	6H					
BestNr B	D1	Steigung	D				l1	l2	l3	D2	a	
	mm	P / mm	mm	Stück	Anfrage	mm	mm	mm	mm	mm		
.030	M 3	0,50	2,50	11,27		56	11	18	3,5	2,7		
.035	M 3,5	0,60	2,90	20,51		56	13	20	4,0	3,0		
.040	M 4	0,70	3,30	11,90		63	13	21	4,5	3,4		
.045	M 4,5	0,75	3,75	27,02		70	16	25	6,0	4,9		
.050	M 5	0,80	4,20	15,26		70	16	25	6,0	4,9		
.060	M 6	1,00	5,00	15,12		80	19	30	6,0	4,9		
.070	M 7	1,00	6,00	30,87		80	19	30	7,0	5,5		
.080	M 8	1,25	6,80	19,01		60	22	35	8,0	6,2		
.090	M 9	1,25	7,80	36,96		90	22	35	9,0	7,0		
.100	M 10	1,50	8,50	23,91		100	24	39	10,0	8,0		
.3810	M3-12			175,39								

14tlg. Set in RoseBox®

<b>Gewinde</b>	Maschinengewindebohrer HSSE
	DIN 371/376 B - ausgesetzte Zähne
je 1 Stück	M 3-4-5-6-8-10-12
<b>Bohren</b>	Spiralbohrer HSSE
	DIN 338 mit Tieflochspirale
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8-5-10,2 mm





# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



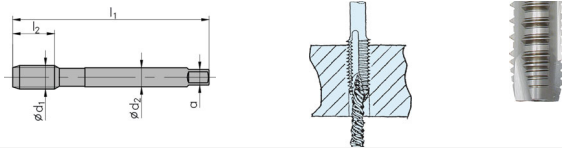
### Serie 61752

**IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO-AZ, RH**

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61752** - IQ (Industrie-Qualität) Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von weichen und schmierenden Werkstoffen bis 700N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - IQ-Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 700N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



#### 61752 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 B-Az - Überlaufschaft
- ▶ HSSECo5 / M35 - ausgesetzte Zähne
- ▶ für Durchgangslöcher >1,5xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓	++					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A												61 752		61 759																				
Gruppe												10		10																				
Qualität												HSSECo5		HSSECo5																				
Schicht												P0		Zirkon																				
Dreh												RH		RH																				
Toleranz												6HX		6H																				
BestNr B		D1	Steigung	D							€		auf								l1		l2		l3		D2		a					
		mm	P / mm	mm							Stück		Anfrage								mm		mm		mm		mm		mm					
		<b>M</b>																																
.030	M 3	0,50	2,50									25,13										56		11		-		2,2		1,8				
.040	M 4	0,70	3,30									31,15										63		13		-		2,8		2,1				
.050	M 5	0,80	4,20									32,41										70		16		-		3,5		2,7				
.060	M 6	1,00	5,00									34,02										80		19		-		4,5		3,4				
.070	M 7	1,00	6,00									37,66										80		19		-		5,5		4,3				
.080	M 8	1,25	6,80									40,60										90		22		-		6,0		4,9				
.090	M 9	1,25	7,80									42,77										90		22		-		7,0		5,5				
.100	M 10	1,50	8,50									49,07										100		24		-		7,0		5,5				
.110	M 11	1,50	9,50									53,20										100		24		-		8,0		6,2				
.120	M 12	1,75	10,20									39,97										110		29		-		9,0		7,0				
.140	M 14	2,00	12,00									74,27										110		30		-		11,0		9,0				
.160	M 16	2,00	14,00									67,55										110		32		-		12,0		9,0				
.180	M 18	2,50	15,50									88,76										125		34		-		14,0		11,0				
.200	M 20	2,50	17,50									96,04										140		34		-		16,0		12,0				
.220	M 22	2,50	19,50									104,09										140		34		-		18,0		14,5				
.240	M 24	3,00	21,00									121,10										160		38		-		18,0		14,5				
.270	M 27	3,00	24,00									115,36										160		38		-		20,0		16,0				
.300	M 30	3,50	26,50									151,20										180		45		-		22,0		18,0				



UNSER FARBRING-SYSTEM ZUR BESSEREN ZUORDNUNG  
DER EINSATZGEBIETE / WERKSTOFFGRUPPEN

NICHT GENORMT NACH DIN / ISO

## DAPPRICH XTRA TAP

### GRÜN-RING

UNIVERSELLER EINSATZ IN STAHL BIS  $800 \text{ N/mm}^2$   
VERFORMBARES GUSSEISEN  
KURZSPANIGE KUPFER-LEGIERUNGEN

### GELB-RING

ALUMINIUM, MAGNESIUM - UNLEGIERT

### BLAU-RING

EINSATZ- UND NITRIERSTÄHLE  
ROSTFREIE STÄHLE BIS  $1.000 \text{ N/mm}^2$

### ROT-RING

EINSATZ- UND NITRIERSTÄHLE  
WÄRMEBEHANDELTE STÄHLE  $< 1.200 \text{ N/mm}^2$   
ALUMINIUM-LEGIERUNGEN  $\text{Si} > 10\%$

### WEISS-RING

GRAU-GUSS  
ALUMINIUM-LEGIERUNGEN  $\text{Si} > 10\%$



## MAX-PERFORMANCE XTREM

PULVERMETALL-WERKZEUGE FÜR MAXIMALE  
PERFORMANCE IN XTREMEN WERKSTOFFEN



## DAPPRICH XTREM CUTTING

VOLLHARTMETALL-WERKZEUGE  
HRC-BEARBEITUNG



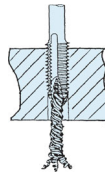
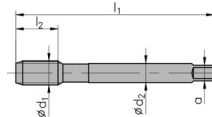
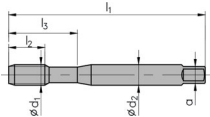
## Serie 65712

DXT-ALU Maschinengewindebohrer HSSE, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 65712 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von unlegiertem Aluminium. Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working unalloyed aluminium. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 65712 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 B ALU-HiPC
- ▶ HSSE
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD in ALU
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○ +

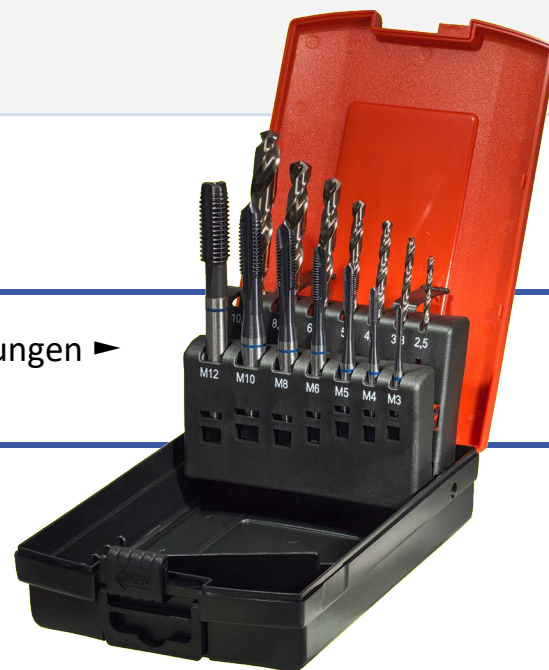
BestNr A												65 712											
Gruppe												10											
Qualität												HSSE											
Schicht												P0											
Dreh ↔												RH											
Toleranz												ISO2/6H											
BestNr B	D1	Steigung	d		€	DIN	L1	L2	L3	D2	a												
	mm	P / mm	mm		Stück		mm	mm	mm	mm	mm												
.030	M 3	0,50	2,50		17,05	371	56	9	18	3,5	2,7												
.040	M 4	0,70	3,30		17,36	371	63	12	21	4,5	3,4												
.050	M 5	0,80	4,20		18,48	371	70	13	25	6,0	4,9												
.060	M 6	1,00	5,00		18,48	371	80	15	30	6,0	4,9												
.080	M 8	1,25	6,75		21,28	371	90	18	35	8,0	6,2												
.100	M 10	1,50	8,50		25,34	371	100	20	39	10,0	8,0												
.120	M 12	1,75	10,25		31,61	376	110	23		9,0	7,0												
.140	M 14	2,00	12,00		40,32	376	110	25		11,0	9,0												
.160	M 16	2,00	14,00		49,53	376	110	25		12,0	9,0												
.180	M 18	2,50	15,50		65,66	376	125	30		14,0	11,0												
.200	M 20	2,50	17,50		70,07	376	140	30		16,0	12,0												
.220	M 22	2,50	19,50		*	376	140	34		18,0	14,5												
.240	M 24	3,00	21,00		*	376	160	38		18,0	14,5												
.3810	M 3-12				255,71																		

14tlg. Satz in Kunststoff-Kassette inkl. HSS-Spiralbohrer

Gewinde	HSSE-Maschinengewindebohrer
je 1 Stück	M 3-4-5-6-8-10-12
Bohren	HSSE-Tieflochspiralbohrer
je 1 Stück 01401	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm



DXT-Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ▶  
**CBA-Gelbring**





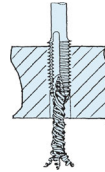
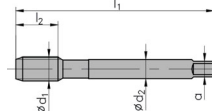
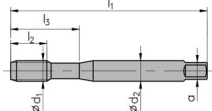
# Serie 65517

**DXT-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
- ▶ 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

P							M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++	
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+

BestNr A												65 517																					
Gruppe												10																					
Qualität												HSSECo5																					
Schicht												P1-vap																					
Dreh												RH																					
Toleranz												ISO2/6H																					
	D1	Steigung	d									€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a														
BestNr B	mm	P / mm	mm				Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

.020	M 2	0,40	1,60				47,46	✓		45	8	11	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05				42,07	✓		50	9	13	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50				14,28	✓		56	9	18	3,5	2,7
.x03	M 3	0,50	2,50				19,95		✓	56	9		2,2	-
.040	M 4	0,70	3,30				15,40	✓		63	12	21	4,5	3,4
.x04	M 4	0,70	3,30				20,34		✓	63	12		2,8	2,1
.050	M 5	0,80	4,20				15,96	✓		70	13	25	6,0	4,9
.x05	M 5	0,80	4,20				19,29		✓	70	13		3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00				16,03	✓		80	15	30	6,0	4,9
.x06	M 6	1,00	5,00				19,95		✓	80	15		4,5	3,4
.070	M 7	1,00	6,00				*	✓		80	15	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,75				18,66	✓		90	18	35	8,0	6,2
.x08	M 8	1,25	6,75				21,35		✓	90	18		6,0	4,9
.090	M 9	1,25	7,75				*	✓		90	18	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50				21,74	✓		100	20	39	10,0	8,0
.x10	M 10	1,50	8,50				24,15		✓	100	20		7,0	5,5
.120	M 12	1,75	10,25				27,83		✓	110	23		9,0	7,0
.3810	M3 - 12						180,22	✓	✓					

14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo-Spiralbohrer (01111)

<b>Gewinde</b>	Maschinengewindebohrer
je 1 Stück	M3-4-5-6-8-10-12
<b>Bohren</b>	Spiralbohrer HSSECo
je 1 Stück	Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm



.140	M 14	2,00	12,00				36,30		✓	110	25		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00				39,97		✓	110	25		14,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50				57,30		✓	125	30		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50				59,68		✓	140	30		16,0	12,0
.MKE320	M3 - 20						1101,98	✓	✓					

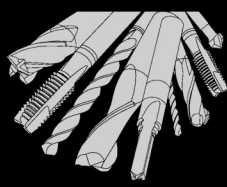
32tlg. Satz in Kunststoffkoffer

<b>Gewinde</b>	M3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20
je 1 Stück	Maschinengewindebohrer HSSE
je 1 Stück	Schneideisen HSSECo5-vap
je 1 Stück	Schneideisenhalter passend
<b>Bohren</b>	Spiralbohrer HSSE
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2-12,0
je 1 Stück	Ø 14,0-15,5- 17,5mm Schaft 13m



.220	M 22	2,50	19,50				85,44		✓	140	30		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00				80,22		✓	160	36		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00				109,80		✓	160	36		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50				132,90		✓	180	40		22,0	18,0





# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



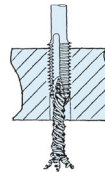
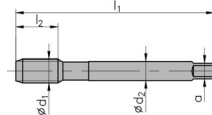
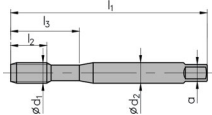
### Serie 65518

**DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSE-TiCN, DULO, RH**

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65518** - 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.



#### 65518 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 B VA
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD in INOX
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ TiCN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	+										
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+				
✓		○		✓				✓				✓			✓				✓				✓			○	+											
BestNr A																		65 518																				
Gruppe																		10																				
Qualität																		HSSECo5																				
Schicht																		P6-TiCN																				
Dreh ↔																		RH																				
Toleranz																		ISO2/6H																				
BestNr B	D1	Steigung	d																																			
	mm	P / mm	mm																																			
	<b>M</b>																																					
.030	M 3	0,50	2,50																																			
.040	M 4	0,70	3,30																																			
.050	M 5	0,80	4,20																																			
.060	M 6	1,00	5,00																																			
.080	M 8	1,25	6,75																																			
.100	M 10	1,50	8,50																																			
.120	M 12	1,75	10,25																																			
.3810	M3 - 12																																					
14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo-Spiralbohrer (01111)																																						
<b>Gewinde</b>																Maschinengewindebohrer HSSE																						
je 1 Stück																M3-4-5-6-8-10-12																						
<b>Bohren</b>																Spiralbohrer HSSECo																						
je 1 Stück																Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm																						
.140	M 14	2,00	12,00																																			
.160	M 16	2,00	14,00																																			
.180	M 18	2,50	15,50																																			
.200	M 20	2,50	17,50																																			
.220	M 22	2,50	19,50																																			
.240	M 24	3,00	21,00																																			
.270	M 27	3,00	24,00																																			
.300	M 30	3,50	26,50																																			



**Für DUPLEX-VA halten wir am Werklager für Sie HSSE-PM Werkzeuge mit Hardlube-Beschichtung bereit > sowohl mit, als auch ohne axiale Kühlmittelkanäle.**

**Bitte fragen Sie gezielt an - Vielen Dank !**



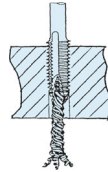
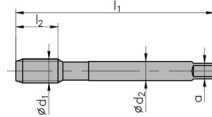
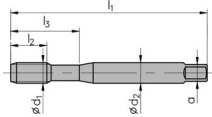
# Serie 65317

**DXT-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.

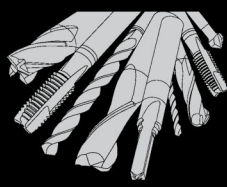


### 65317 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 B HD-CLASSIC
- ▶ HSSEV3
- ▶ für Durchgangslöcher >1,5xD Heavy Duty
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++																							
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+																	
✓		✓																		✓																															
<b>BestNr A</b>																						<b>65 317</b>																													
Gruppe																						10																													
Qualität																						HSSE-V3																													
Schicht																						P1-vap																													
Dreh ↔																						RH																													
Toleranz																						ISO2/6H																													
<b>BestNr B</b>		D1	Steigung	d		€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a																																						
		mm	P / mm	mm		Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm																																						
		<b>M</b>																																																	
.030	M 3	0,50	2,50	<b>15,40</b>	✓		56	9	18	3,5	2,7																																								
.x03	M 3	0,50	2,50	<b>20,16</b>		✓	56	9		2,2	-																																								
.040	M 4	0,70	3,30	<b>15,54</b>	✓		63	12	21	4,5	3,4																																								
.x04	M 4	0,70	3,30	<b>20,58</b>		✓	63	12		2,8	2,1																																								
.050	M 5	0,80	4,20	<b>16,21</b>	✓		70	13	25	6,0	4,9																																								
.x05	M 5	0,80	4,20	<b>19,64</b>		✓	70	13		3,5	2,7																																								
.060	M 6	1,00	5,00	<b>16,35</b>	✓		80	15	30	6,0	4,9																																								
.x06	M 6	1,00	5,00	<b>20,16</b>		✓	80	15		4,5	3,4																																								
.080	M 8	1,25	6,75	<b>18,90</b>	✓		90	18	35	8,0	6,2																																								
.x08	M 8	1,25	6,75	<b>21,56</b>		✓	90	18		6,0	4,9																																								
.100	M 10	1,50	8,50	<b>21,98</b>	✓		100	20	39	10,0	8,0																																								
.x10	M 10	1,50	8,50	<b>24,57</b>		✓	100	20		7,0	5,5																																								
.120	M 12	1,75	10,25	<b>28,07</b>		✓	110	23		9,0	7,0																																								
.3810	M3 - 12			<b>225,09</b>	✓	✓																																													
														14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo-Spiralbohrer (01111)																																					
<b>Gewinde</b>		Maschinengewindebohrer																																																	
je 1 Stück		M3-4-5-6-8-10-12																																																	
<b>Bohren</b>		Spiralbohrer HSSECo																																																	
je 1 Stück		Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm																																																	
.140	M 14	2,00	12,00	<b>36,72</b>		✓	110	25		11,0	9,0																																								
.160	M 16	2,00	14,00	<b>38,54</b>		✓	110	25		12,0	9,0																																								
.180	M 18	2,50	15,50	<b>59,29</b>		✓	125	30		14,0	11,0																																								
.200	M 20	2,50	19,50	<b>57,02</b>		✓	140	30		16,0	12,0																																								
.220	M 22	2,50	19,50	<b>88,31</b>		✓	140	30		18,0	14,5																																								
.240	M 24	3,00	21,00	<b>77,28</b>		✓	160	36		18,0	14,5																																								
.270	M 27	3,00	24,00	<b>111,09</b>		✓	160	36		20,0	16,0																																								
.300	M 30	3,50	26,50	<b>137,90</b>		✓	180	40		22,0	18,0																																								





# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



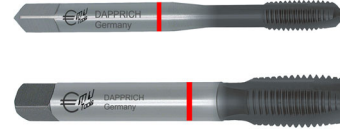
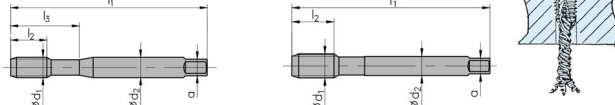
### Serie 65318

**DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSEV3-TiCN, 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-DxT
- ▶ HSSEV3
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD in hochfeste Werkstoffen
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ TiCN-Hartstoffschicht
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++																			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+													
BestNr A																						65 318																									
Gruppe																						10																									
Qualität																						HSSEV3																									
Schicht																						P6 - TiCN																									
Dreh ↔																						RH																									
Toleranz																						ISO2/6H																									
BestNr B		D1	Steigung	d		€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a																																		
		mm	P / mm	mm		Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm																																		
.030	M 3	0,50	2,50		<b>16,80</b>	✓			56	11	18	3,5	2,7																																		
.040	M 4	0,70	3,30		<b>16,80</b>	✓			63	13	21	4,5	3,4																																		
.050	M 5	0,80	4,20		<b>17,12</b>	✓			70	16	25	6,0	4,9																																		
.060	M 6	1,00	5,00		<b>19,60</b>	✓			80	19	30	6,0	4,9																																		
.080	M 8	1,25	6,75		<b>21,60</b>	✓			90	22	35	8,0	6,2																																		
.100	M 10	1,50	8,50		<b>26,08</b>	✓			100	24	39	10,0	8,0																																		
.120	M 12	1,75	10,25		<b>39,52</b>			✓	110	29		9,0	7,0																																		
.3810	M 3-12				<b>207,83</b>	✓	✓																																								
14tlg Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo-Spiralbohrer (01111)																																															
<b>Gewinde</b>		Maschinengewindebohrer HSSE																																													
je 1 Stück		M3-4-5-6-8-10-12																																													
<b>Bohren</b>		Spiralbohrer HSSECo																																													
je 1 Stück		Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm																																													
.140	M 14	2,00	12,00		<b>51,38</b>		✓		110	29		9,0	7,0																																		
.160	M 16	2,00	14,00		<b>56,74</b>		✓		110	32		12,0	9,0																																		
.180	M 18	2,50	15,50		<b>81,17</b>		✓		125	34		14,0	11,0																																		
.200	M 20	2,50	17,50		<b>83,86</b>		✓		140	34		16,0	12,0																																		
.220	M 22	2,50	19,50		<b>120,82</b>		✓		140	34		18,0	14,5																																		
.240	M 24	3,00	21,00		<b>113,68</b>		✓		160	38		18,0	14,5																																		
.270	M 27	3,00	24,00		<b>151,76</b>		✓		160	36		20,0	16,0																																		
.300	M 30	3,50	26,50		<b>183,61</b>		✓		180	40		22,0	18,0																																		



**Super Elite**

DXT-Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ▶ HSSECo-Kryo-gehärtete Spiralbohrer für maximale Performance > **Serie 01117 (siehe Seite 66 (Link))**



# Serie 61816

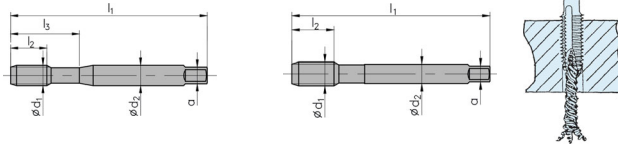
MPX TSi-Maschinengewindebohrer HSSE-PM f. 1400N/mm<sup>2</sup>, RH

Toleranz 6Hx

**Type 61816** - Für schwer zu bearbeitende Werkstoffe und hitzebeständige Stähle bis 1400N/mm<sup>2</sup>, sowie Aluminium-Werkstoffe mit sehr hohem Siliziumgehalt 10%+

**EN** - For difficult workable steels, acid resistance steels with tensile strenght up to 1400N/mm<sup>2</sup> and aluminium-alloys with high Silicium 10%+

**FR** - Pour les matériaux difficiles à usiner et les aciers résistants à la chaleur jusqu'à 1400N/mm<sup>2</sup>, ainsi que les matériaux en aluminium avec une teneur en silicium très élevée, supérieure à 10%.



**HARDOX®**  
VERSCHLEISSBLECH

### 61816 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 B
- ▶ HSSE-PM TSi-beschichtet
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz 6HX
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	+	+

BestNr A														61 816																	
Gruppe														10																	
Qualität														HSSE-PM																	
Schicht														P9-TSi																	
Dreh														RH																	
Toleranz														6HX																	
	D1	Steigung	Norm	Empf.	€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a																			
BestNr B	mm	P / mm	mm	mm	Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm																			

	<b>M</b>																					
.030	M 3	0,50	2,50	2,70	<b>22,26</b>	✓		56	10	18	3,5	2,7										
.040	M 4	0,70	3,30	3,50	<b>22,61</b>	✓		63	12	21	4,5	3,4										
.050	M 5	0,80	4,20	4,40	<b>24,36</b>	✓		70	14	25	6,0	4,9										
.060	M 6	1,00	5,00	5,25	<b>25,10</b>	✓		80	18	30	6,0	4,9										
.080	M 8	1,25	6,80	7,10	<b>30,17</b>	✓		90	20	35	8,0	6,2										
.x08	M 8	1,25	6,80	7,10	<b>37,80</b>		✓	90	20		6,0	4,9										
.100	M 10	1,50	8,50	8,90	<b>39,55</b>	✓		100	20	39	10,0	8,0										
.x10	M 10	1,50	8,50	8,90	<b>45,99</b>		✓	100	20		7,0	5,5										
.3810	M 3-12				<b>316,75</b>	✓	✓															

14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo-Spiralbohrer 01218 (01111)

<b>Gewinde</b>	Maschinengewindeb. HSSE-PM
je 1 Stück	M3-4-5-6-8-10-12
<b>Bohren</b>	Spiralbohrer HSSECo 01111
je 1 Stück	Ø 2,7 - 3,5 mm
<b>Bohren</b>	Spiralbohrer HSSCo8-ALTiN 01218
je 1 Stück	Ø 4,4-5,25- 7,1-8,9-10,7 mm

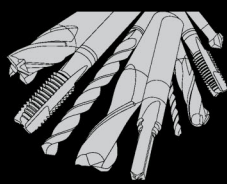


.120	M 12	1,75	10,20	10,70	<b>59,36</b>		✓	110	24		9,0	7,0										
.140	M 14	2,00	12,00		<b>82,67</b>		✓	110	25		11,0	9,0										
.160	M 16	2,00	14,00		<b>85,23</b>		✓	110	32		12,0	9,0										
.180	M 18	2,50	15,50		<b>121,63</b>		✓	125	32		14,0	11,0										
.200	M 20	2,50	17,50		<b>126,04</b>		✓	140	32		16,0	12,0										
.220	M 22	2,50	19,50		*		✓	140	32		18,0	14,5										
.240	M 24	3,00	21,00		<b>172,66</b>		✓	160	38		18,0	14,5										
.270	M 27	3,00	24,00		<b>221,52</b>		✓	160	38		20,0	16,0										
.300	M 30	3,50	26,50		<b>256,10</b>		✓	180	45		22,0	18,0										
.330	M 33	3,50	29,50		*		✓	180	45		25,0	20,0										
.360	M 36	4,00	32,00		*		✓	200	50		28,0	22,0										

Für die HARDOX®-Bearbeitung halten wir spezielle Bohrer für Sie am Lager:

- > mit Zylinderschaft: Serie 01218 (Seite 67)
- > mit Morsekegel: Serie 11211 (Seite 108)





# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



### Serie 61416

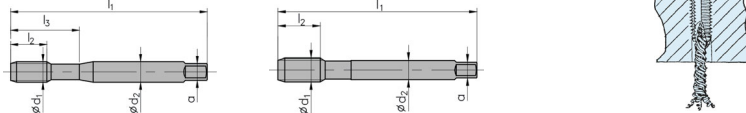
#### DxC VHM-TiCN-Maschinengewindebohrer HRC60, UNI

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.

**FR** - Taraud en carbure monobloc, à rainures droites pour l'usage des aciers trempés jusqu'à 60HRC, comme Weldox1100, Hardox 500.



#### 61416 Daprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C/D HRC60-HIPC
- ▶ Vollhartmetall / Solid Carbide
- ▶ für Grund- und Durchgangslöcher <1,5xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt, Form D
- ▶ TiCN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2x/6HX
- ▶ Commodity-Code 8207.4010



P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++														
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+								
																											✓	++														
																											○	+														
<b>BestNr A</b>																		<b>61 416</b>																								
<b>Gruppe</b>																		10																								
<b>Qualität</b>																		VHM																								
<b>Schicht</b>																		P6-TiCN																								
<b>Dreh</b> ⇄																		RH																								
<b>Toleranz</b>																		6HX																								
	D1	Steigung	d			€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a																													
<b>BestNr B</b>	mm	P / mm	mm			Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm																													
	<b>M</b>																																									
<b>NIK.030</b>	M 3	0,50	2,50			<b>91,11</b>	✓		56	5	18	3,5	2,7																													
<b>NIK.040</b>	M 4	0,70	3,30			<b>94,01</b>	✓		63	7	21	4,5	3,4																													
<b>NIK.050</b>	M 5	0,80	4,20			<b>96,81</b>	✓		70	8	25	6,0	4,9																													
<b>NIK.060</b>	M 6	1,00	5,00			<b>108,19</b>	✓		80	10	30	6,0	4,9																													
<b>NIK.080</b>	M 8	1,25	6,80			<b>130,97</b>	✓		90	13	35	8,0	6,2																													
<b>NIK.100</b>	M 10	1,50	8,50			<b>227,22</b>	✓		100	15	39	10,0	8,0																													
<b>NIK.120</b>	M 12	1,75	10,20			<b>386,51</b>		✓	110	18		9,0	7,0																													
<b>NIK.140</b>	M 14	2,00	12,00			<b>399,98</b>		✓	110	20		11,0	9,0																													
<b>NIK.160</b>	M 16	2,00	14,00			<b>469,98</b>		✓	110	20		12,0	9,0																													

### Serie 61516

#### DxC VHM-TiCN-Maschinengewindebohrer HRC60, mit IK

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61516** - wie Type 61416, jedoch mit innenliegendem Kühlkanal

**EN** - as type 61416 but with internal cooling

**FR** - comme le type 61416, mais avec canal de refroidissement intérieur



P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++														
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+								
																											✓	++														
																											○	+														
<b>BestNr A</b>																		<b>61 516</b>																								
<b>Gruppe</b>																		10																								
<b>Qualität</b>																		VHM																								
<b>Schicht</b>																		P6-TiCN																								
<b>Dreh</b> ⇄																		RH																								
<b>Toleranz</b>																		6HX																								
	D1	Steigung	d			€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a																													
<b>BestNr B</b>	mm	P / mm	mm			Satz	371	376	mm	mm	mm	mm	mm																													
	<b>M</b>																																									
<b>.060</b>	M 6	1,00	5,00			<b>131,11</b>	✓		80	10	30	6,0	4,9																													
<b>.080</b>	M 8	1,25	6,80			<b>196,32</b>	✓		90	13	35	8,0	6,2																													
<b>.100</b>	M 10	1,50	8,50			<b>442,30</b>	✓		100	15	39	10,0	8,0																													
<b>.120</b>	M 12	1,75	10,20			<b>497,53</b>		✓	110	18		9,0	7,0																													
<b>.140</b>	M 14	2,00	12,00			<b>565,50</b>		✓	110	20		11,0	9,0																													
<b>.160</b>	M 16	2,00	14,00			<b>840,60</b>		✓	110	20		12,0	9,0																													







# Serie 60020

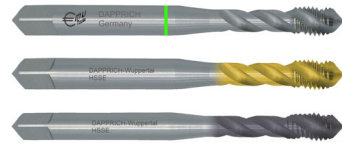
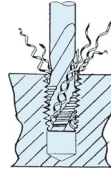
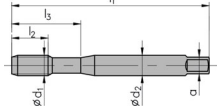
**IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH**

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 60020 ff** - 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.

**FR** - Taraud en HSSECo5 avec rainures hélicoïdales à droite de 35° pour l'usinage d'aciers jusqu'à 800N/mm<sup>2</sup>. Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.

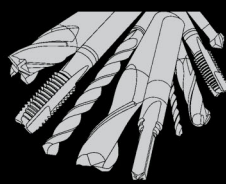


### 60020 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C35 (IQ)
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++												
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+						
BestNr A						60 020				60 025			60 028										○	+																
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										○	+																
BestNr B		D1	Steigung	d																		L1	L2	L3	D2	a														
		mm	P / mm	mm																		mm	mm	mm	mm	mm														
.020	M 2	0,40	1,60	11,34	14,91	15,75					45	6	13	2,8	2,1																									
.025	M 2,5	0,45	2,05	10,78	14,21	15,19					50	7,5	14	2,8	2,1																									
.030	M 3	0,50	2,50	9,38	12,81	13,79					56	5	18	3,5	2,7																									
.035	M 3,5	0,60	2,90	10,33							56	6	20	4,0	3,0																									
.040	M 4	0,70	3,30	9,38	12,81	13,79					63	7	21	4,5	3,4																									
.045	M 4,5	0,75	3,75	18,76							70	8	25	6,0	4,9																									
.050	M 5	0,80	4,20	9,73	13,16	14,14					70	8	25	6,0	4,9																									
.060	M 6	1,00	5,00	9,98	13,41	14,39					80	10	30	6,0	4,9																									
.070	M 7	1,00	6,00	21,42	*	*					80	10	30	7,0	5,5																									
.080	M 8	1,25	6,80	11,55	16,98	18,66					90	13	35	8,0	6,2																									
.090	M 9	1,25	7,75	25,69	*	*					90	13	35	9,0	7,0																									
.100	M 10	1,50	8,50	13,72	19,92	22,58					100	15	39	10,0	8,0																									
.3700	M3-M12			99,86																																				
		7tlg Satz in Kunststoffbox																																						
.3810	M3-M12			132,69	172,17	180,15																																		
		14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)																																						
.MKS320	M3-M20			830,45																																				
		32tlg. Satz in Kunststoffkoffer																																						
		<table border="1"> <tr> <td>Gewinde</td><td>M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20</td> </tr> <tr> <td>je 1 Stück</td><td>Maschinengewindebohrer HSSE</td> </tr> <tr> <td>je 1 Stück</td><td>Schneideisen HSS</td> </tr> <tr> <td>je 1 Stück</td><td>Schneideisenhalter passend</td> </tr> <tr> <td>Bohren</td><td>Spiralbohrer HSSE</td> </tr> <tr> <td>je 1 Stück</td><td>Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2-12,0</td> </tr> <tr> <td>je 1 Stück</td><td>Ø 14,0 - 15,5 - 17,5 - Schaft 13mm</td> </tr> </table>																									Gewinde	M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20	je 1 Stück	Maschinengewindebohrer HSSE	je 1 Stück	Schneideisen HSS	je 1 Stück	Schneideisenhalter passend	Bohren	Spiralbohrer HSSE	je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2-12,0	je 1 Stück	Ø 14,0 - 15,5 - 17,5 - Schaft 13mm
Gewinde	M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20																																							
je 1 Stück	Maschinengewindebohrer HSSE																																							
je 1 Stück	Schneideisen HSS																																							
je 1 Stück	Schneideisenhalter passend																																							
Bohren	Spiralbohrer HSSE																																							
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2-12,0																																							
je 1 Stück	Ø 14,0 - 15,5 - 17,5 - Schaft 13mm																																							
.MKE320	M3-M20			949,45																																				
		32tl. Satz in Kunststoffkoffer																																						
		wie MKS320, jedoch mit																																						
		HSSE-vap Schneideisen																																						





Gewinden | Threading | Taraudage  
**Gewindeschneidzeuge - M**  
 (metrisch)



# Serie 60120

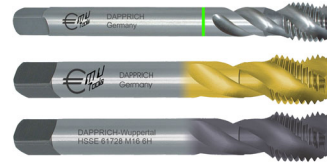
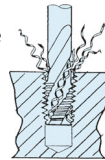
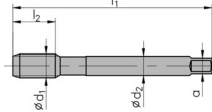
**IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH**

**Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13**

**Type 60120 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.

**FR** - Taraud en HSSECo5 avec rainures hélicoïdales à droite de 35° pour l'usinage d'aciers jusqu'à 800N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.



**60120 Dapprich-TechBox**

- ▶ DIN 376 C35 (IQ)
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A	P										M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3			
Grundeigenschaften	✓	✓	✓	✓	✓	○		○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	mm															
.030	M 3	0,50	2,50	11,06	13,58	13,83	56	5	2,2	-																										
.035	M 3,5	0,60	2,90	17,71			56	6	2,5	2,1																										
.040	M 4	0,70	3,30	11,20	14,63	15,61	63	7	2,8	2,1																										
.045	M 4,5	0,75	3,75	22,16			70	8	3,5	2,7																										
.050	M 5	0,80	4,20	11,55	14,98	15,96	70	8	3,5	2,7																										
.060	M 6	1,00	5,00	11,55	14,98	15,96	80	10	4,5	3,4																										
.070	M 7	1,00	6,00	26,11			80	10	5,5	4,3																										
.080	M 8	1,25	6,75	12,85	18,27	19,95	90	13	6	4,9																										
.090	M 9	1,25	7,75	29,68			90	13	7	5,5																										
.100	M 10	1,50	8,50	15,96	22,16	24,82	100	15	7	5,5																										
.110	M 11	1,50	9,50	36,93			100	15	8	6,2																										
.120	M 12	1,75	10,25	18,62	27,76	31,01	110	18	9	7																										
.140	M 14	2,00	12,00	23,31	37,66	43,86	110	20	11	9																										
.150	M 15	2,00	13,00	*			110	20	12	9																										
.160	M 16	2,00	14,00	25,66	40,92	46,94	110	20	12	9																										
.180	M 18	2,50	15,50	36,96	58,24	66,57	125	25	14	11																										
.200	M 20	2,50	17,50	38,22	62,86	72,59	140	25	16	12																										
.220	M 22	2,50	19,50	51,24	80,85	91,11	140	25	18	14,5																										
.240	M 24	3,00	31,00	48,62	78,19	88,48	160	30	18	14,5																										
.270	M 27	3,00	24,00	65,49	116,94	131,36	160	30	20	16																										
.300	M 30	3,50	26,50	82,32	133,77	148,19	180	35	22	18																										
.330	M 33	3,50	29,50	124,25	181,02	200,34	180	35	25	20																										
.360	M 36	4,00	32,00	124,25	202,51	229,95	200	40	28	22																										
.390	M 39	4,00	35,00	185,29	263,55	290,99	200	40	32	24																										
.420	M 42	4,50	37,50	217,21	309,93	342,44	200	45	32	24																										
.450	M 45	4,50	40,50	261,91	354,62	387,14	220	45	36	29																										
.480	M 48	5,00	43,00	319,69	436,52	477,86	250	50	36	29																										
.520	M 52	5,00	47,00	356,37	489,27	535,57	250	50	40	32																										
.560	M 56	5,50	50,50	*			250	75	45	35																										
.600	M 60	5,50	54,50	*			250	75	45	35																										
.640	M 64	6,00	58,00	*			315	85	50	39																										
.680	M 68	6,00	62,00	*			315	85	50	39																										
.720	M 72	6,00	66,00	*			315	85	56	44																										
.760	M 76	6,00	70,00	*			315	85	56	44																										
.800	M 80	6,00	74,00	*			315	85	56	44																										
.840	M 84	6,00	78,00	*			315	85	56	44																										
.880	M 88	6,00	82,00	*			315	100	63	49																										
.900	M 90	6,00	84,00	*			315	100	63	49																										
.920	M 92	6,00	86,00	*			315	100	63	49																										
.960	M 96	6,00	90,00	*			315	100	63	49																										
.999	M 100	6,00	94,00	*			315	100	63	49																										



# Serie 61822

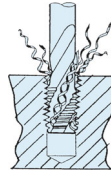
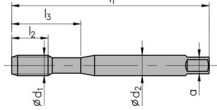
## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61822 ff.** - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

**EN** - Machine tap with 40° spiral flute. Short chamfer permits work on steel up to 800N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

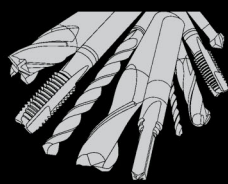
**FR** - Taraudsen HSSECo5 avec rainures hélicoïdales à droite de 40° pour l'usinage d'aciers jusqu'à 800N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.



### 61822 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 C40°
- ▶ 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	61 825	61 824					
Gruppe				10	10	10					
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5					
Schicht				P0	P5-TiN	P0					
Dreh <input type="checkbox"/>				RH	LH	RH					
Toleranz				(4H) 6H	(4H) 6H	ISO2/6H					
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	L3	D2	a
	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	mm
	<b>M</b>										
.010	M 1	025	0,75	55,93	69,93		40	6	13	2,5	2,1
.011	M 1,1	025	0,85	55,93	69,93		40	6	13	2,5	2,1
.012	M 1,2	0,25	0,95	55,93	69,93		40	6	13	2,5	2,1
.014	M 1,4	0,30	1,10	55,93	69,93		40	8	13	2,5	2,1
.016	M 1,6	0,35	1,25	48,30	65,73		40	8	13	2,5	2,1
.017	M 1,7	0,35	1,35	52,57	65,73		40	8	13	2,5	2,1
.018	M 1,8	0,35	1,45	52,57	65,73		40	8	13	2,5	2,1
.020	M 2	0,40	1,60	28,95	36,19		45	10	13	2,8	2,1
.022	M 2,2	0,45	1,75	*	*		45	10	13	2,8	2,1
.023	M 2,3	0,40	1,90	30,42	37,98		45	10	13	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05	28,95	36,19		50	5	14	2,8	2,1
.026	M 2,6	0,45	2,15	30,42	37,98		50	5	14	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50	16,17	19,08	21,11	56	5	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90	19,39	24,26		56	6	20	4	3
.040	M 4	0,70	3,30	16,31	19,25	21,39	63	7	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,80	27,51	33,92		70	7,5	25	6	4,9
.050	M 5	0,80	4,20	17,33	20,97	22,58	70	8	25	6	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	17,33	21,70	22,58	80	10	30	6	4,9
.070	M 7	1,00	6,00	24,43	31,29	31,61	80	10	30	7	5,5
.080	M 8	1,25	6,75	20,06	26,08	26,32	90	13	35	8	6,2
.090	M 9	1,25	7,80	32,62	42,70		90	13	35	9	7
.100	M 10	1,50	8,50	25,73	34,23	33,67	100	12	39	10	8
.3700	M 3-12			166,78	207,80	214,69					
	7tlg. Satz in Kunststoffbox										
.3810	M 3-12			201,25	242,27	249,17					
	14tlg. Satz in Kunststoffbox incl. Kernlochspiralbohrer aus HSSE (Type 01111)										
	<b>Gewinde</b>	Maschinengewindebohrer HSSE									
	je 1 Stück	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12									
	<b>Bohren</b>	Spiralbohrer HSSE 01111									
	je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm									



# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



### Serie 61722

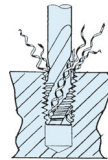
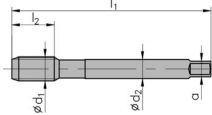
#### HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN

**Type 61722 ff** - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

**EN** - Machine tap with 40° spiral flute. Short chamfer permits work on steel up to 800N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

**FR** - Taraud en HSSECo5 avec rainures hélicoïdales à droite de 40° pour l'usinage d'aciers jusqu'à 800N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.



#### 61722 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 C40°
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++			
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+	
BestNr A																																					
Gruppe																																					
Qualität																																					
Schicht																																					
Dreh ↔																																					
Toleranz																																					
BestNr B		D1	Steigung	d						€	€	€																									
		mm	P / mm	mm						Stück	Stück	Stück																									
.030		M 3	0,50	2,50						18,59	22,61																										
.040		M 4	0,70	3,30						18,83	23,52																										
.050		M 5	0,80	4,20						19,88	25,48																										
.060		M 6	1,00	5,00						19,88	26,29	31,29																									
.070		M 7	1,00	6,00						27,23	41,43																										
.080		M 8	1,25	6,80						23,07	31,36	33,08																									
.090		M 9	1,25	7,80						67,90	92,02	68,18																									
.100		M 10	1,50	8,50						28,35	39,59	40,50																									
.110		M 11	1,50	9,50						74,17	102,32																										
.120		M 12	1,75	10,20						36,37	49,00	49,56																									
.140		M 14	2,00	12,00						49,67	64,79	67,76																									
.160		M 16	2,00	14,00						53,24	70,21	75,99																									
.180		M 18	2,50	15,50						73,05	95,38	104,58																									
.200		M 20	2,50	17,50						77,35	104,20	105,39																									
.220		M 22	2,50	19,50						110,25	164,01	150,83																									
.240		M 24	3,00	21,00						102,10	143,19	139,20																									
.270		M 27	3,00	24,00						136,71	182,91	177,31																									
.300		M 30	3,50	26,50						160,27	214,94	229,46																									
.330		M 33	3,50	29,50						235,66	308,39																										
.360		M 36	4,00	32,00						320,50	415,24	436,87																									
.390		M 39	4,00	35,00						403,76	495,81																										
.420		M 42	4,50	37,50						401,80	499,77																										
.450		M 45	4,50	40,50						382,69	506,31																										
.480		M 48	5,00	43,00						407,16	532,07																										
.520		M 52	5,00	47,00						467,60	665,63																										



# Serie 61310

**IQ-Maschinengewindebohrer XXL, HSSECo5, GRULO, RH**

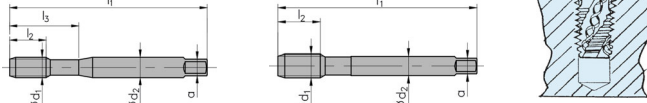
Metrische ISO-Regelgewinde nach DIN 13



**Type 61310** - IQ-Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

**EN** - IQ-Spiral flute Machine tap for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.

**FR** - Taraud machine IQ en HSSECo5, avec rainures hélicoïdales à droite de 35° pour l'usage d'aciers jusqu'à 800N/mm<sup>2</sup>. Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.



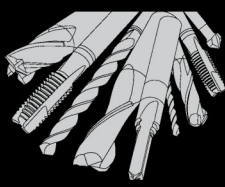
### 61310 Dapprich-TechBox

- ▶ 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

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
<b>BestNr A</b>																																				
Gruppe																																				
Qualität																																				
Schicht																																				
Dreh ↔																																				
Toleranz																																				
<b>BestNr B</b>	D1	Steigung	d							€	€	€	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a																	
	mm	P / mm	mm							Stück	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm																	
	<b>M</b>																																			
.030	M 3	0,50	2,50							20,86	24,29	24,29	25,27	371	100	5	18	3,5	2,7																	
.040	M 4	0,70	3,30							22,02	25,45	25,45	26,43	371	125	4	20	4,5	3,0																	
.050	M 5	0,80	4,20							27,62	31,05	31,05	32,03	371	140	8	25	6,0	4,9																	
.060	M 6	1,00	5,00							27,97	31,40	31,40	32,38	371	160	10	30	6,0	4,9																	
.x06	M 6	1,00	5,00							46,73	50,16	50,16	51,14	376	160	10		4,5	3,4																	
.080	M 8	1,25	6,75							35,18	41,69	41,69	43,68	371	180	13	35	8,0	6,2																	
.x08	M 8	1,25	6,75							41,27	47,78	47,78	49,77	376	180	13		6,0	4,9																	
.100	M 10	1,50	8,50							49,91	57,37	57,37	60,52	376	180	15		7,0	5,5																	
.120	M 12	1,75	10,25							54,15	65,10	65,10	68,99	376	220	18		9,0	7,0																	
.140	M 14	2,00	12,00							116,73	133,95	133,95	141,37	376	220	20		11,0	9,0																	
.160	M 16	2,00	14,00							143,33	161,63	161,63	168,84	376	220(250)	20		12,0	9,0																	
.180	M 18	2,50	15,50							139,58	165,10	165,10	175,11	376	250	25		14,0	11,0																	
.200	M 20	2,50	18,00							151,03	185,50	185,50	199,15	376	250	25		16,0	12,0																	
.220	M 22	2,50	19,50							163,63	205,07	205,07	219,42	376	250(280)	25		18,0	14,5																	
.240	M 24	3,00	21,00							190,30	231,74	231,74	246,09	376	250	30		18,0	14,5																	



Länger geht immer ! Bitte fragen Sie an  
 ► **bis Gesamtlänge 800 mm kurzfristig lieferbar !**



Gewinden | Threading | Taraudage  
**Gewindeschneidzeuge - M**  
 (metrisch)



# Serie 61829

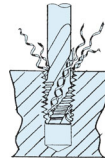
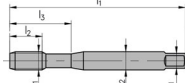
**MPX-Maschinengewindebohrer HSSE-PM-Hardlube, GRULO, RH**

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61829** - Hi-End Performance Maschinengewindebohrer aus HSSE-PM Hardlube-beschichtet, mit 45° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 1200N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen Schneidrichtung.

**EN** - Hi-End HSSE-PM Spiral flute Machine tap with 45° Helix flutes for working in steel up to 1200N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.

**FR** - Tarauds à machines Hi-End Performance en HSSE-PM revêtu Hardlube, avec rainures hélicoïdales à 45° à droite pour l'usage d'aciers jusqu'à 1200N/mm<sup>2</sup>, Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.



**61829 Dapprich-TechBox**

- ▶ DIN 371/376 C45
- ▶ HSSE-PM Hardlube-beschichtet
- ▶ für Grundlöcher/Durchgangslöcher <2,5D
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt Form C
- ▶ rechtsschneidend, 45° Rechtsspiralnuten
- ▶ Toleranz ≤M1,4 4H; ≥ M1,6 6H; ≥ M 3 6HX
- ▶ Commodity-Code 8207.4010



P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

BestNr A														61 819												
Gruppe														10												
Qualität														HSSE-PM												
Schicht														P9-HL												
Dreh														RH												
Form														C40°												
	D1	Steigung	d	Toleranz	DIN	DIN	€																			
BestNr B	mm	P / mm	mm		371	376	Stück																			

.010	M 1	0,25	0,75	4H	✓		87,89			40	6	13	2,5	2,1
.011	M 1,1	0,25	0,85	4H	✓		87,89			40	6	13	2,5	2,1
.012	M 1,2	0,25	0,95	4H	✓		87,89			40	6	13	2,5	2,1
.014	M 1,4	0,30	1,10	4H	✓		87,89			40	8	13	2,5	2,1
.016	M 1,6	0,35	1,25	6H	✓		76,23			40	8	13	2,5	2,1
.017	M 1,7	0,35	1,35	6H	✓		82,67			40	8	13	2,5	2,1
.018	M 1,8	0,35	1,45	6H	✓		82,67			40	8	13	2,5	2,1
.020	M 2	0,40	1,60	6H	✓		38,61			45	10	13	2,8	2,1
.022	M 2,2	0,45	1,75	6H	✓		40,11			45	10	13	2,8	2,1
.023	M 2,3	0,40	1,90	6H	✓		40,11			45	10	13	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05	6H	✓		38,61			50	9	14	2,8	2,1
.026	M 2,6	0,45	2,15	6H	✓		38,61			50	9	14	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50	6HX	✓		29,86			56	5	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90	6HX	✓		33,85			56	6	20	4,0	3,0
.040	M 4	0,70	3,30	6HX	✓		31,43			63	7	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,75	6HX	✓		41,16			70	7,5	25	6,0	4,9
.050	M 5	0,80	4,20	6HX	✓		34,20			70	8	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	6HX	✓		35,39			80	10	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00	6HX	✓		42,00			80	10	30	7,5	5,5
.080	M 8	1,25	6,75	6HX	✓	a. Anf.	42,53			90	13	35	8,0	6,2
.090	M 9	1,25	7,75	6HX	✓		53,41			90	13	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50	6HX	✓	a. Anf.	55,86			100	15	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25	6HX	✓		82,39			110	18	-	9,0	7,0
.3810	M3-M12			6HX	✓	✓	425,15							

14tlg. Satz in RoseBox®

<b>Gewinde</b>	Maschinengewindebohrer
	HSSE-PM Hardlube
je 1 Stück	M 3-4-5-6-8-10-12
<b>Bohren</b>	Spiralbohrer DIN 338
	HSSE naCo-blue beschichtet
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm

.140	M 14	2,00	12,00	6HX	✓		108,01			110	20	-	11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00	6HX	✓		116,10			110	20	-	12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50	6HX	✓		144,34			125	25	-	14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50	6HX	✓		172,31			140	25	-	16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50	6HX	✓		213,61			140	25	-	18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00	6HX	✓		210,00			160	30	-	18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00	6HX	✓		276,12			160	30	-	20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50	6HX	✓		324,45			180	35	-	22,0	18,0
.330	M 33	3,50	29,50	6HX	✓		490,00			180	35	-	25,0	20,0
.360	M 36	4,00	32,00	6HX	✓		660,28			200	40	-	28,0	22,0



UNSER FARBRING-SYSTEM ZUR BESSEREN ZUORDNUNG  
DER EINSATZGEBIETE / WERKSTOFFGRUPPEN

NICHT GENORMT NACH DIN / ISO

## DAPPRICH XTRA TAP

### GRÜN-RING

UNIVERSELLER EINSATZ IN STAHL BIS  $800 \text{ N/mm}^2$   
VERFORMBARES GUSSEISEN  
KURZSPANIGE KUPFER-LEGIERUNGEN

### GELB-RING

ALUMINIUM, MAGNESIUM - UNLEGIERT

### BLAU-RING

EINSATZ- UND NITRIERSTÄHLE  
ROSTFREIE STÄHLE BIS  $1.000 \text{ N/mm}^2$

### ROT-RING

EINSATZ- UND NITRIERSTÄHLE  
WÄRMEBEHANDELTE STÄHLE  $< 1.200 \text{ N/mm}^2$   
ALUMINIUM-LEGIERUNGEN  $\text{Si} > 10\%$

### WEISS-RING

GRAU-GUSS  
ALUMINIUM-LEGIERUNGEN  $\text{Si} > 10\%$



## MAX-PERFORMANCE XTREM

PULVERMETALL-WERKZEUGE FÜR MAXIMALE  
PERFORMANCE IN XTREMEN WERKSTOFFEN



## DAPPRICH XTREM CUTTING

VOLLHARTMETALL-WERKZEUGE  
HRC-BEARBEITUNG



# Serie 65722

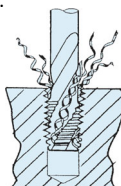
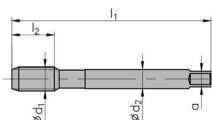
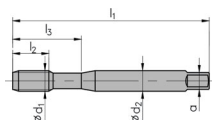
## DXT-ALU Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65722** - Maschinengewindebohrer aus HSSE, 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.

**FR** - Taraud en HSSE, avec rainures hélicoïdales à droite à 40° pour l'usinage des alliages d'aluminium, du cuivre, des aciers de construction très doux et des alliages de zinc. Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.



### 65722 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C40° ALU-DXT
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2xD in ALU
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt Form C
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○ +

BestNr A												65 722										
Gruppe												10										
Qualität												HSSECo5										
Schicht												P0										
Dreh ↻												RH										
Toleranz												ISO2/6H										
BestNr B	D1	Steigung	d					DIN	L1	L2	L3	D2	a									
	mm	P / mm	mm						mm	mm	mm	mm	mm									

	M																
.030	M 3	0,50	2,50					371	56	9	18	3,5	2,7				
.040	M 4	0,70	3,30					371	63	12	21	4,5	3,4				
.050	M 5	0,80	4,20					371	70	13	25	6,0	4,9				
.060	M 6	1,00	5,00					371	80	15	30	6,0	4,9				
.080	M 8	1,25	6,75					371	90	18	35	8,0	6,2				
.100	M 10	1,50	8,50					371	100	20	39	10,0	8,0				
.120	M 12	1,75	10,25					376	110	23		9,0	7,0				
.140	M 14	2,00	12,00					376	110	25		11,0	9,0				
.160	M 16	2,00	14,00					376	110	25		12,0	9,0				
.180	M 18	2,50	15,50					376	125	30		14,0	11,0				
.200	M 20	2,50	17,50					376	140	30		16,0	12,0				
.220	M 22	2,50	19,50					376	140	25		18,0	14,5				
.240	M 24	3,00	21,00					376	160	30		18,0	14,5				
.3810	M3-M12																

14tlg. Satz in Kunststoffbox

<b>Gewinde</b>	HSSE Maschinengewindebohrer
je 1 Stück	M 3-4-5-6-8-10-12
<b>Bohren</b>	HSS-Spiralbohrer Typ W
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm



HiPerformance Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ▶ **CBA-Gelbring**



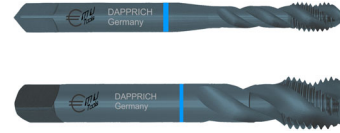
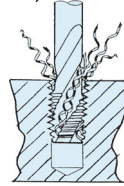
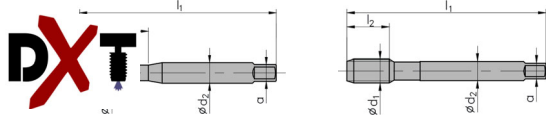
# Serie 65527

**DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, GRULO, RH**

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65527** - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm². 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/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

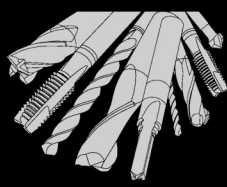


### 65527 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C40°
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2xD in INOX
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++																					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+															
<b>BestNr A</b>																						<b>65 527</b>																											
<b>Gruppe</b>																						10																											
<b>Qualität</b>																						HSSECo5																											
<b>Schicht</b>																						P1-vap																											
<b>Dreh</b>																						RH																											
<b>Toleranz</b>																						ISO2/6H																											
<b>BestNr B</b>		D1	Steigung	d	€		DIN	DIN	L1	L3L2	L3	D2	a																																				
		mm	P / mm	mm	Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm																																				
		<b>M</b>																																															
.020	M 2	0,40	1,60	*		✓		45	8	11	2,8	2,1																																					
.025	M 2,5	0,45	2,05	*		✓		50	9	13	2,8	2,1																																					
.030	M 3	0,50	2,50	<b>16,56</b>		✓		56	5	18	3,5	2,7																																					
.x03	M 3	0,50	2,50	<b>19,04</b>			✓	56	5		2,2	-																																					
.040	M 4	0,70	3,30	<b>16,56</b>		✓		63	7	21	4,5	3,4																																					
.x04	M 4	0,70	3,30	<b>19,46</b>			✓	63	7		2,8	2,1																																					
.050	M 5	0,80	4,20	<b>16,91</b>		✓		70	8	25	6	4,9																																					
.x05	M 5	0,80	4,20	<b>20,16</b>			✓	70	8		3,5	2,7																																					
.060	M 6	1,00	5,00	<b>17,68</b>		✓		80	10	30	6	4,9																																					
.x06	M 6	1,00	5,00	<b>20,16</b>			✓	80	10		4,5	3,4																																					
.070	M 7	1,00	6,00	*		✓		80	10	30	7	5,5																																					
.080	M 8	1,25	6,80	<b>20,44</b>		✓		90	13	35	8	6,2																																					
.x08	M 8	1,25	6,80	<b>22,19</b>			✓	90	13		6	4,9																																					
.100	M 10	1,50	8,50	<b>23,98</b>		✓		100	15	35	9	7																																					
.x10	M 10	1,50	8,50	<b>27,65</b>		✓		100	15		10	8																																					
.120	M 12	1,75	10,25	<b>28,81</b>			✓	110	18		9	7																																					
.3810	M3-M12			<b>192,89</b>		✓	✓																																										
14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)																																																	
<b>Gewinde</b>		Maschinengewindebohrer																																															
je 1 Stück		M 3-4-5-6-8-10-12																																															
<b>Bohren</b>		Spiralbohrer HSSECo																																															
je 1 Stück		Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm																																															
.140	M 14	2,00	12,00	<b>39,38</b>			✓	110	20		11	9																																					
.160	M 16	2,00	14,00	<b>43,37</b>			✓	110	20		11	9																																					
.180	M 18	2,50	15,50	<b>62,48</b>			✓	125	25		14	11																																					
.200	M 20	2,50	17,50	<b>64,58</b>			✓	140	25		16	12																																					
.MKE320	M3-M20			<b>1192,84</b>		✓	✓																																										
32tlg. Satz in Kunststoffkoffer																																																	
<b>Gewinde</b>		M3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20																																															
je 1 Stück		Maschinengewindebohrer HSSE																																															
je 1 Stück		Schneideisen HSSECo5-vap																																															
je 1 Stück		Schneideisenhalter passend																																															
<b>Bohren</b>		Spiralbohrer HSSECo																																															
je 1 Stück		Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2-12,0																																															
je 1 Stück		Ø 14,0-15,5-17,5 m.Schaft13mm																																															
.220	M 22	2,50	19,50	<b>86,42</b>			✓	140	25		18	14,5																																					
.240	M 24	3,00	21,00	<b>82,39</b>			✓	160	30		18	14,5																																					
.270	M 27	3,00	24,00	<b>110,36</b>			✓	160	30		20	16																																					
.300	M 30	3,50	26,50	<b>139,20</b>			✓	180	35		22	18																																					





# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



### Serie 65528

**DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSE-TiCN, GRULO, RH**

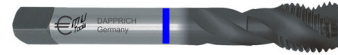
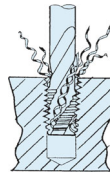
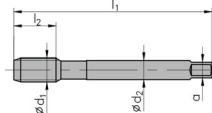
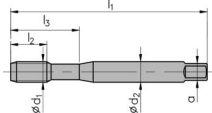
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65528** - Maschinengewindebohrer aus HSSE mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

**EN** - Spiral flute Machine tap 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.

**FR** - Taraud en HSSE avec rainures hélicoïdales à droite de 40° pour l'usinage d'aciers fortement alliés, inoxydables et résistants aux acides jusqu'à 1000N/mm<sup>2</sup>.

Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.



#### 65528 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C40°
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD in INOX
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, spiralgenutet
- ▶ TiCN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++																							
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+																	
✓		○				✓				✓			○			✓				○				○			○	+																							
BestNr A																						65 528																													
Gruppe																						10																													
Qualität																						HSSECo5																													
Schicht																						P6-TiCN																													
Dreh																						RH																													
Toleranz																						ISO2/6H																													
BestNr B		D1	Steigung	d	€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a																																							
		mm	P / mm	mm	Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm																																							
.030		M 3	0,50	2,50	28,63	✓		56	11	18	3,5	2,7																																							
.040		M 4	0,70	3,30	28,63	✓		63	13	21	4,5	3,4																																							
.050		M 5	0,80	4,20	29,30	✓		70	16	25	6,0	4,9																																							
.060		M 6	1,00	5,00	30,59	✓		80	19	30	6,0	4,9																																							
.080		M 8	1,25	6,75	35,42	✓		90	22	35	8,0	6,2																																							
.100		M 10	1,50	8,50	41,65	✓		100	24	39	10,0	8,0																																							
.120		M 12	1,75	10,25	54,57		✓	110	29		9,0	7,0																																							
.3810		M3-M12			300,76	✓	✓																																												
		14tlg Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo-Spiralbohrer (01111)																																																	
		Gewinde		Maschinengewindebohrer HSSE																																															
		je 1 Stück		M 3-4-5-6-8-10-12																																															
		Bohren		Spiralbohrer HSSECo																																															
		je 1 Stück		Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm																																															
.140		M 14	2,00	12,00	68,29		✓	110	30		11,0	9,0																																							
.160		M 16	2,00	14,00	74,94		✓	110	32		12,0	9,0																																							
.180		M 18	2,50	15,50	107,31		✓	125	34		14,0	11,0																																							
.200		M 20	2,50	17,50	111,72		✓	140	34		16,0	12,0																																							
.220		M 22	2,50	19,50	149,52		✓	140	34		18,0	14,5																																							
.240		M 24	3,00	21,00	142,49		✓	160	38		18,0	14,5																																							
.270		M 27	3,00	24,00	191,24		✓	160	38		20,0	16,0																																							
.300		M 30	3,50	26,50	240,84		✓	180	45		22,0	18,0																																							

**Für DUPLEX-VA halten wir am Werkslager für Sie HSSE-PM Werkzeuge mit Hardlube-Beschichtung bereit > sowohl mit, als auch ohne axiale Kühlmittelkanäle.**

**Bitte fragen Sie gezielt an - Vielen Dank !**



## Serie 65337

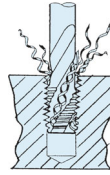
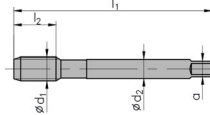
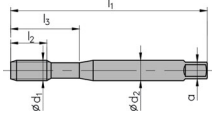
DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSEV3, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65337** - Maschinengewindebohrer aus HSSEV3, mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Vergütungs- und Werkzeugstähle bis 1100N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

**EN** - Machine tap with 40° 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.

**FR** - Taraud en HSSEV3, avec rainures hélicoïdales à droite de 40° pour l'usage des aciers de traitement et à outils jusqu'à 1100N/mm<sup>2</sup>. Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.



### 65337 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C40°
- ▶ HSSE V3
- ▶ für Grundlöcher <2xD Heavy Duty
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt
- ▶ rechtsschneidend, 40° spiralgewinnet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓	++					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
																								✓	+									

BestNr A													65 337																					
Gruppe													10																					
Qualität													HSSE-V3																					
Schicht													P1-vap																					
Dreh													RH																					
Toleranz													ISO2/6H																					
	D1	Steigung	d																															
BestNr B	mm	P / mm	mm					€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a																		
	M	60° P						Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm																		

.030	M 3	0,50	2,50					16,77		✓		56	9	18	3,5	2,7																				
.x03	M 3	0,50	2,50					18,69			✓	56	9		2,2	-																				
.040	M 4	0,70	3,30					16,77		✓		63	12	21	4,5	3,4																				
.x04	M 4	0,70	3,30					19,25			✓	63	12		2,8	2,1																				
.050	M 5	0,80	4,20					17,12		✓		70	13	25	6,0	4,9																				
.x05	M 5	0,80	4,20					20,02			✓	70	13		3,5	2,7																				
.060	M 6	1,00	5,00					17,92		✓		80	15	30	6,0	4,9																				
.x06	M 6	1,00	5,00					20,02			✓	80	15		4,5	3,4																				
.080	M 8	1,25	6,80					20,72		✓		90	18	35	8,0	6,2																				
.x08	M 8	1,25	6,80					21,91			✓	90	18		6,0	4,9																				
.100	M 10	1,50	8,50					24,40		✓		100	20	39	10,0	8,0																				
.x10	M 10	1,50	8,50					27,48			✓	100	20		7,0	5,5																				
.120	M 12	1,75	10,25					31,92			✓	110	23		9,0	7,0																				
.3810	M3 - 12							197,58		✓	✓																									

14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)

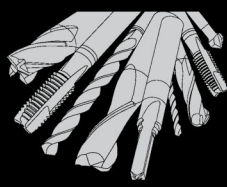
<b>Gewinde</b>	Maschinengewindebohrer
je 1 Stück	M 3-4-5-6-8-10-12
<b>Bohren</b>	Spiralbohrer HSSECo
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm

.140	M 14	2,00	12,00					39,90			✓	110	25		11,0	9,0																				
.160	M 16	2,00	14,00					43,79			✓	110	25		12,0	9,0																				
.180	M 18	2,50	15,50					63,21			✓	125	30		14,0	11,0																				
.200	M 20	2,50	19,50					65,31			✓	140	30		16,0	12,0																				
.MKE320	M3 - 20							1138,90		✓	✓																									

32tlg. Satz im Kunststoffkoffer, bestehend aus:

<b>Gewinde</b>	M3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20
je 1 Stück	Maschinengewindebohrer HSSEV
je 1 Stück	Schneideisen HSSECo5-vap
je 1 Stück	Schneideisenhalter passend
<b>Bohren</b>	Spiralbohrer HSSECo
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2-12,0
je 1 Stück	Ø 14,0-15,5-17,5 m.Schaft13mm

.220	M 22	2,50	19,50					87,47			✓	140	30		18,0	14,5																				
.240	M 24	3,00	21,00					83,13			✓	160	36		18,0	14,5																				
.270	M 27	3,00	24,00					111,58			✓	160	36		20,0	16,0																				
.300	M 30	3,50	26,50					140,56			✓	180	40		22,0	18,0																				



# Serie 65338

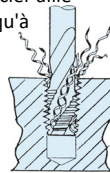
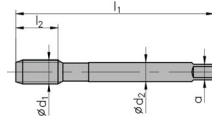
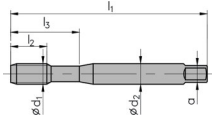
**DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSE-PM-FNT, GRULO, RH**

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 65338** - Maschinengewindebohrer aus HSSE-PM, mit 15° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von legiertem Stahl bis 1.400N/mm<sup>2</sup>, legiertem Nickel bis 1.250N/mm<sup>2</sup>, hochfeste Bronze bis 1.400N/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 1400N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.

**FR** - Taraud en HSSE-PM, avec rainures hélicoïdales à droite de 15° pour l'usage d'acier allié jusqu'à 1.400N/mm<sup>2</sup>, nickel allié jusqu'à 1.250N/mm<sup>2</sup>, bronze à haute résistance jusqu'à 1.400N/mm<sup>2</sup>. Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.



### 65338 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C15°
- ▶ HSSE-PM
- ▶ für Grundlöcher <3xD in hochfeste Werkstoffe
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- ▶ Futura Nano Top Beschichtung
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++																					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+															
BestNr A																						65 338																											
Gruppe																						10																											
Qualität																						HSSE-PM																											
Schicht																						P9-FNT																											
Dreh																						RH																											
Toleranz																						ISO2/6H																											
BestNr B		D1	Steigung	d	€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a																																				
		mm	P / mm	mm	Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm																																				
.030		M 3	0,50	2,50	32,20		√		56	5	18	3,5	2,7																																				
.040		M 4	0,70	3,30	32,20		√		63	7	21	4,5	3,4																																				
.050		M 5	0,80	4,20	32,94		√		70	8	25	6,0	4,9																																				
.060		M 6	1,00	5,00	34,37		√		80	10	30	6,0	4,9																																				
.080		M 8	1,25	6,75	39,94		√		90	12,5	35	8,0	6,2																																				
.100		M 10	1,50	8,50	47,29		√		100	15	39	10,0	8,0																																				
.120		M 12	1,75	10,25	61,22		√	√	110	17,5		9,0	7,0																																				
.3810		M 3-12			335,62		√	√																																									
		14 tlg. Satz in Kunststoffbox inkl. Kernlochspiralbohrer																																															
		Gewinde		Maschinengewindebohrer																																													
		je 1 Stück		M 3-4-5-6-8-10-12																																													
		Bohren		Spiralbohrer HSSECo																																													
		je 1 Stück		Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm																																													
.140		M 14	2,00	12,00	232,51		√		110	20		11,0	9,0																																				
.160		M 16	2,00	14,00	255,68		√		110	20		12,0	9,0																																				
.180		M 18	2,50	15,50	368,45		√		125	25		14,0	11,0																																				
.200		M 20	2,50	17,50	380,42		√		140	25		16,0	12,0																																				
.220		M 22	2,50	19,50	*		√		140	25		18,0	14,5																																				
.240		M 24	3,00	21,00	*		√		160	30		18,0	14,5																																				



HiPerformance Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► **CBA-Rotring**



# Serie 61826

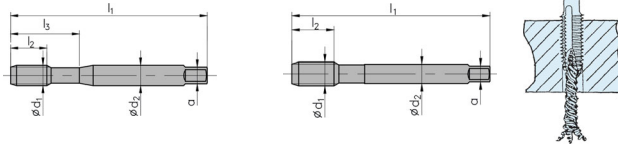
MPX TSi-Maschinengewindebohrer HSSE-PM f. 1400N/mm<sup>2</sup>, RH

Toleranz 6Hx

**Type 61826** - Für schwer zu bearbeitende Werkstoffe und hitzebeständige Stähle bis 1400N/mm<sup>2</sup>, sowie Aluminium-Werkstoffe mit sehr hohem Siliziumgehalt 10%+

**EN** - For difficult workable steels, acid resistance steels with tensile strenght up to 1400N/mm<sup>2</sup> and aluminium-alloys with high Silicium 10%+

**FR** - Pour les matériaux difficiles à usiner et les aciers résistants à la chaleur jusqu'à 1400N/mm<sup>2</sup>, ainsi que les matériaux en aluminium avec une teneur en silicium très élevée, supérieure à 10%.



**HARDOX®**  
VERSCHLEISSBLECH

### 61826 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C15°
- ▶ HSSE-PM TSi-beschichtet
- ▶ für Grundlöcher <3xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt Form C
- ▶ rechtsschneidend, 15° Rechtsspiralnuten
- ▶ Toleranz 6HX
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
✓				○				✓				✓			✓			✓				✓												

BestNr A														61 826																	
Gruppe														10																	
Qualität														HSSE-PM																	
Schicht														P9-TSi																	
Dreh <input type="checkbox"/>														RH																	
Toleranz														6HX																	
	D1	Steigung	Norm	Empf.	€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a																			
BestNr B	mm	P / mm	mm	mm	Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm																			

	<b>M</b>																																		
.030	M 3	0,50	2,50	2,70	<b>25,24</b>	✓		56	10	18	3,5	2,7																							
.040	M 4	0,70	3,30	3,50	<b>25,52</b>	✓		63	12	21	4,5	3,4																							
.050	M 5	0,80	4,20	4,40	<b>27,48</b>	✓		70	14	25	6,0	4,9																							
.060	M 6	1,00	5,00	5,25	<b>28,28</b>	✓		80	18	30	6,0	4,9																							
.080	M 8	1,25	6,80	7,10	<b>33,85</b>	✓		90	20	35	8,0	6,2																							
.x08	M 8	1,25	6,80	7,10	<b>42,39</b>		✓	90	20		6,0	4,9																							
.100	M 10	1,50	8,50	8,90	<b>44,31</b>	✓		100	20	39	10,0	8,0																							
.x10	M 10	1,50	8,50	8,90	<b>53,34</b>		✓	100	20		7,0	5,5																							
.120	M 3-12				<b>66,68</b>	✓	✓																												

14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo-Spiralbohrer 01248 (01111)

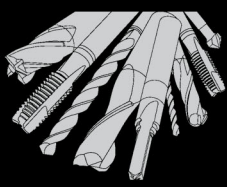
<b>Gewinde</b>	Maschinengewindeb. HSSE-PM
je 1 Stück	M 3-4-5-6-8-10-12
<b>Bohren</b>	Spiralbohrer HSSECo 01111
je 1 Stück	Ø 2,7 - 3,5 mm
<b>Bohren</b>	Spiralbohrer HSSCo8-ALTiN 01218
je 1 Stück	y 4,4-5,25-7,1-8,9-10,7 mm

.3810	M 12	1,75	10,20	10,70	<b>348,18</b>		✓	110	24		9,0	7,0														
.140	M 14	2,00	12,00		<b>93,21</b>		✓	110	25		11,0	9,0														
.160	M 16	2,00	14,00		<b>95,97</b>		✓	110	32		12,0	9,0														
.180	M 18	2,50	15,50		<b>134,44</b>		✓	125	32		14,0	11,0														
.200	M 20	2,50	17,50		<b>171,08</b>		✓	140	32		16,0	12,0														
.220	M 22	2,50	19,50		<b>181,58</b>		✓	140	32		18,0	14,5														
.240	M 24	3,00	21,00		<b>209,06</b>		✓	160	38		18,0	14,5														
.270	M 27	3,00	24,00		<b>269,54</b>		✓	160	38		20,0	16,0														
.300	M 30	3,50	26,50		<b>301,53</b>		✓	180	45		22,0	18,0														
.330	M 33	3,50	29,50		*		✓	180	45		25,0	20,0														
.360	M 36	4,00	32,00		*		✓	200	50		28,0	22,0														

Für die HARDOX®-Bearbeitung halten wir spezielle Bohrer für Sie am Lager:

> mit Zylinderschaft: Serie 01218 (Seite 67)

> mit Morsekegel: Serie 11211 (Seite 108)

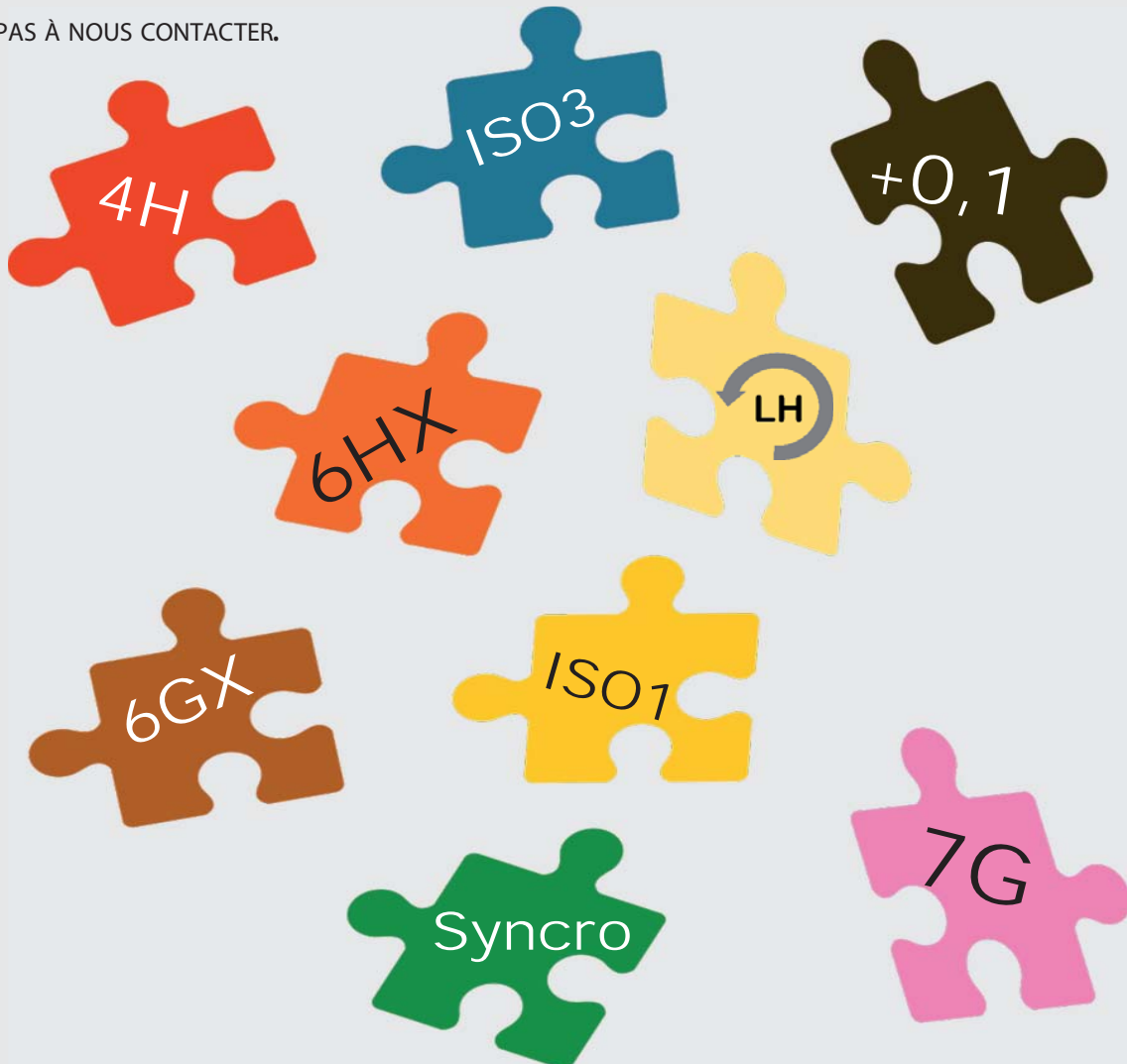


# GESUCHT & NICHT GEFUNDEN? SEARCHED & NOT FOUND? RECHERCHÉ & NON TROUVÉ ?

ALLE SPEZIALITÄTEN KÖNNEN NICHT DARGESTELLT WERDEN -  
SIND ABER Z.T. SOFORT AUS LAGERVORRAT LIEFERBAR.  
BITTE FRAGEN SIE GEZIELT AN. VIELEN DANK !

**EN** - ALL SPECIALITIES CANNOT BE DISPLAYED -  
BUT SOME ARE AVAILABLE IMMEDIATELY FROM STOCK.  
PLEASE ENQUIRE SPECIFICALLY.  
MANY THANKS !

**FR** - TOUTES LES SPÉCIALITÉS NE PEUVENT PAS ÊTRE REPRÉSEN-  
TÉES. MAIS SONT EN PARTIE DISPONIBLES IMMÉDIATEMENT EN  
STOCK. N'HÉSITÉZ PAS À NOUS CONTACTER.  
MERCİ BEAUCOUP !



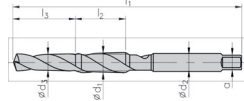


# Serie 60001

## IQ-Maschinen-Kombigewindebohrer HSSECo5, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

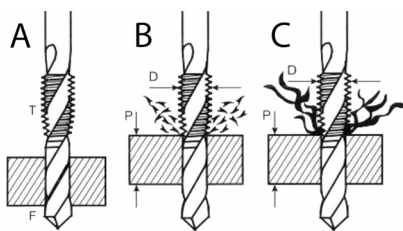
**Typ 60001** - Kombigewindebohrer zum Bohren und Gewindeschneiden in einem Arbeitsgang. Nur für Durchgangslöcher geeignet in leicht spannbare Materialien.  
**EN** - Combined drill & Taps are designed to achieve drilling and tapping with only one tool. Thus, this tool allows an increase in productivity. It is used only to tap through holes in easy to machine materials.  
**FR** - Taraud combiné pour le perçage et le taraudage en une seule opération. Convient uniquement pour les trous débouchants dans les matériaux facilement usinables.



### 60001 Dapprich-TechBox

- ▶ €MU®-Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Standardtoleranz ISO2/6H
- ▶ Weitere Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++	
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	☑	+	
☑	☑																									☑	☑								
<b>BestNr A</b>											60 001	60 005	60 009																						
<b>Gruppe</b>											10	10	10																						
<b>Qualität</b>											HSSG	HSSG	HSSG																						
<b>Schicht</b>											P0	P5-TiN	P9-ZrN																						
<b>Dreh</b>											RH	RH	RH																						
<b>Toleranz</b>											6H	6H	6H																						
	∅	P	d												€	€	€	l1	l2	l3	d2	a													
<b>BestNr B</b>	D	mm	mm												Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	mm													
	<b>M</b>																																		
				<1,5d																															
.030	M 3	0,50	2,50																		56	11	16	3	2,4										
.040	M 4	0,70	3,30																		63	14	18	4	3										
.050	M 5	0,80	4,20																		71	18	20	5	3,8										
.060	M 6	1,00	5,00																		80	22	22	6	4,9										
.080	M 8	1,25	6,80																		95	25	26	8	6,2										
.100	M 10	1,50	8,50																		106	31	30	10	8										
.120	M 12	1,75	10,20																		115	35	32	12	9										
.140	M 14	2,00	12,00																		120	35	32	11	9										
.160	M 16	2,00	14,00																		125	37	32	12	9										
.180	M 18	2,50	15,50																		132	39	35	14	11										
.200	M 20	2,50	17,50																		150	39	35	16	12										



### Anwendungs-Grundregeln:

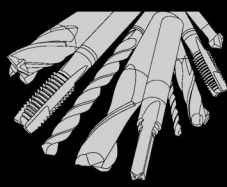
- A) Der Spiralbohrer F muss das Werkstoff komplett durchbohrt haben, bevor das Gewindeteil T anfängt zu schneiden.
- B) Kurzspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,5xD - 1,8xD nicht überschreiten.
- C) Langspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,2xD-1,5xD nicht überschreiten.

Basic application rules:

- A) The twist drill F must have completely drilled through the material before the threaded part T starts to cut
- B) Short-chipping materials - the maximum material thickness P must not exceed 1.5xD - 1.8xD.
- C) Long-chipping materials - the maximum material thickness P must not exceed 1.2xD-1.5xD.

Règles de base d'utilisation :

- A) Le foret hélicoïdal F doit avoir complètement percé la matière avant que la partie filetée T ne commence à couper.
- B) Matériaux à copeaux courts - l'épaisseur maximale P du matériau ne doit pas dépasser 1,5xD - 1,8xD.
- C) Matériaux à copeaux longs - l'épaisseur maximale du matériau P ne doit pas dépasser 1,2xD - 1,5xD.



# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



### Serie 08533

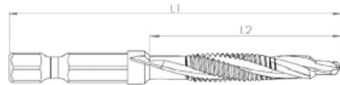
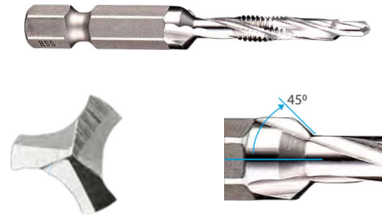
**IQ-Kombigewindebits m. 3 Schneiden, HSS-M2, 1/4"-Bit-Schaft**

**Bohren-Gewinden-Senken**

**Typ 08533** - CLASSIC- 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.

**FR** - Taraud combiné simple pour le perçage et le taraudage en une seule opération. Convient uniquement pour les trous débouchants dans les matériaux facilement usinables.

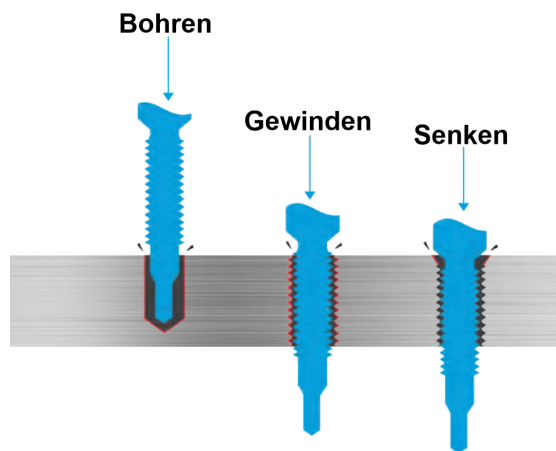


#### 08533 Daprich-TechBox

- ▶ Werkstoffnorm (CLASSIC)
- ▶ HSSG-M2
- ▶ für Durchgangslöcher
- ▶ Bohren-Gewinden-Senken
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Standardtoleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010



BestNr A				08 533	08 535					
Gruppe				10	10					
Qualität				HSS-M2	HSS-M2					
Schicht				P0	P8-TiALN					
Dreh				RH	RH					
Toleranz				6H	6H	max. Material Stärke				
BestNr B	Nee-Ø	P	d	€	auf	mm	l1	l2+l3	d2	
	mm	mm	mm	Stück	Anfrage	mm	mm	mm	mm	
.030	M 3	0,50	2,50	*		5,0	55	31	1/4"	
.040	M 4	0,70	3,30	*		5,0	57	33	1/4"	
.050	M 5	0,80	4,20	*		5,0	60	36	1/4"	
.060	M 6	1,00	5,00	*		5,0	65	41	1/4"	
.080	M 8	1,25	6,75	*		6,0	75	51	1/4"	
.100	M 10	1,50	8,50	*		6,0	81	57	1/4"	
.120	M 12	1,75	10,25	*		8,0	86	62	1/4"	
.1312	M3 - 12			*						
	7 tlg. Satz in Kunststoffbox									
	je 1 Stück	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12								
.2312	M3 - 12			*						
	10 tlg. Satz in Kunststoffbox									
	je 1 Stück	M 3 - 4 - 10 - 12								
	je 2 Stück	M 5 - 6 - 8								



Anwendung		☆☆☆ gut geeignet	● nicht geeignet		
	VA	●		Messing	☆☆☆
	Baustahl	☆☆☆		Glasfaser	●
	VA-Rohre	●		Winkel-Eisen	☆☆☆
	Baustahl-Rohre	☆☆☆		Vierkant-Rohr	☆☆☆
	Gusseisen	☆☆☆		PVC-Rohr	●
	Kupfer	☆☆☆		Holz	●
Maschine					
	Handbohr-Maschine	☆☆☆		Handbohr-Maschine	☆☆☆
	Standbohr-Maschine	☆☆☆		Standbohr-Maschine	☆☆☆



# Serie 08530

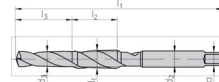
Craft-Pro® BASIC Kombigewindebits HSS, 1/4"-Bit

**Bohren-Gewinden-Senken**

**Typ 08530** - Einfache 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.

**FR** - Taraud combiné simple pour le perçage et le taraudage en une seule opération. Convient uniquement pour les trous débouchants dans les matériaux facilement usinables.



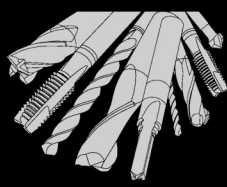
### 08530 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm (BASIC)
- ▶ HSS
- ▶ für Durchgangslöcher
- ▶ Bohren-Gewinden-Senken
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Standardtoleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			☑	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
<b>BestNr A</b>												08 530		08 535		08 539																		
Gruppe												04		04		04																		
Qualität												HSS		HSS		HSS																		
Schicht												P0		P5-TiN		P9-ZrN																		
Dreh ↔												RH		RH		RH																		
Toleranz												6H		6H		6H																		
Type		Ø		P		d2						€		auf		auf				l1		l2		l3		d3								
<b>BestNr B</b>		D		mm		mm				Stück		Anfrage		Anfrage						mm		mm		mm		mm								
		<b>M</b>						<1,5d																										
XKBM3	XKB M3	M 3	0,50	¼"				<b>7,00</b>												49	10	7	2,6											
XKBM4	XKB M4	M 4	0,70	¼"				<b>7,35</b>												54	13	9,5	3,4											
XKBM5	XKB M5	M 5	0,80	¼"				<b>7,70</b>												60	16	10	4,3											
XKBM6	XKB M6	M 6	1,00	¼"				<b>8,40</b>												65	23	13,5	5,1											
XKBM8	XKB M8	M 8	1,25	¼"				<b>9,80</b>												72	24	17,5	6,9											
XKBM10	XKB M1	M 10	1,50	¼"				<b>10,50</b>												86	27	20	8,6											
XKBM12	XKB M1	M 12	1,75	¼"				<b>16,80</b>												103	35	28,5	10,3											
XKB310	XKB 310	M3-M10		¼"				<b>67,10</b>																										
6tlg. Satz incl. Bit-Halter																																		







# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



### Serie 61090

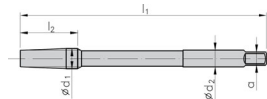
#### Maschinen-Muttergewindebohrer HSSG, RH

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>.

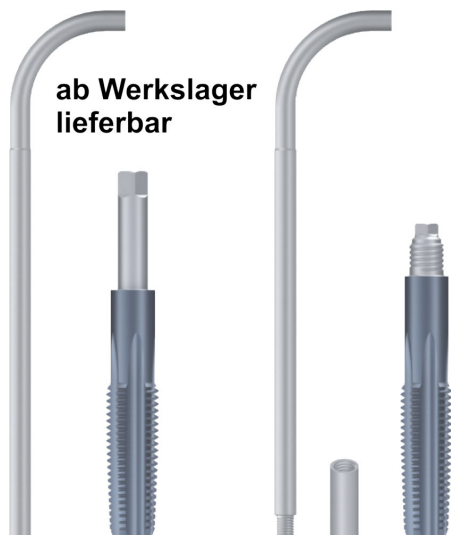
**FR** - Taraud pour écrous de machines avec entrée particulièrement longue. Pour la fabrication d'écrous dans des aciers facilement usinables jusqu'à 800N/mm<sup>2</sup>.



#### 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

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
<b>BestNr A</b>								<b>61 090</b>								<b>61 094</b>																		
Gruppe								10								10																		
Qualität								HSSG								HSSG																		
Schicht								P0								P0																		
Dreh ↔								RH								LH																		
Anschnitt								~12P								~12P																		
<b>BestNr B</b>								D1	Steigung	d		€	auf		l1	l2	d2	a	Z															
		mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage	mm	mm	mm	mm																							
		<b>M</b>																																
.020	M 2	0,40	1,60	<b>13,51</b>		60	8	1,4	-	3																								
.025	M 2,5	0,45	2,05	<b>13,51</b>		60	9	1,8	-	3																								
.030	M 3	0,50	2,50	<b>13,51</b>		70	22	2,2	-	3																								
.035	M 3,5	0,60	2,90	<b>13,51</b>		80	12	2,5	-	3																								
.040	M 4	0,70	3,30	<b>13,72</b>		90	25	2,8	2,1	3																								
.050	M 5	0,80	4,20	<b>15,16</b>		100	28	3,5	2,7	3																								
.060	M 6	1,00	5,00	<b>15,40</b>		110	32	4,5	3,5	3																								
.070	M 7	1,00	6,00	<b>24,85</b>		110	36	5,5	4,3	3																								
.080	M 8	1,25	6,80	<b>19,29</b>		125	40	6	4,9	3																								
.090	M 9	1,25	7,80	<b>23,63</b>		140	40	7	5,5	3																								
.100	M 10	1,50	8,50	<b>22,54</b>		140	45	7	5,5	3																								
.120	M 12	1,75	10,20	<b>29,47</b>		180	50	9	7	3																								
.140	M 14	2,00	12,00	<b>36,89</b>		200	56	11	9	3																								
.160	M 16	2,00	14,00	<b>42,04</b>		200	63	12	9	3																								
.180	M 18	2,50	15,50	<b>51,24</b>		220	63	14	11	3																								
.200	M 20	2,50	17,50	<b>56,07</b>		250	70	16	12	3																								
.220	M 22	2,50	19,50	*		220	50	18	14	3																								
.240	M 24	3,00	21,00	*		250	60	18	14	3																								
.270	M 27	3,00	24,00	*		250	60	20	16	3																								
.300	M 30	3,50	26,50	*		280	70	22,4	18	3																								



ab Werkslager  
lieferbar





# Serie 61845

## HiPC-Maschinengewinde-Former HSSE-PM, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61845 ff** - Gewindeformer mit 2-4 Gang Anschnitt, 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.

**FR** - Taraud avec entrée à 2-4 filets, pour la fabrication sans copeaux de filets jusqu'à 3xd, pour des matériaux avec un allongement à la rupture <10% et <900N/mm<sup>2</sup>. Lors de la réalisation du carottage, il convient de respecter des consignes particulières.

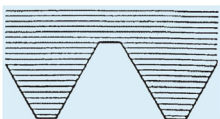


### 61845 Dapprich-TechBox

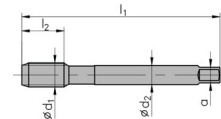
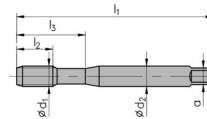
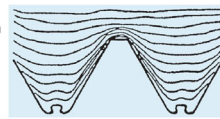
- ▶ DIN 371/ 376 (~DIN 2174)
- ▶ HSSE-PM / HSSE-Powder Steel
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher >2xd / >3xd
- ▶ 2-4 Gang Anschnitt; Form E auf Anfrage
- ▶ Toleranz 6HX & 6GX
- ▶ ohne/ mit Schmiernuten
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A	P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++
	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
									61 845	63 205				63 206				63 305																	
Gruppe									10	10				10				10																	
Qualität									HSSE-PM	HSSE-PM				HSSE-PM				HSSE-PM																	
Schicht									P5-TiN	P5-TiN				P6-TiCN				P5-TiN																	
Dreh ↔									RH	RH				RH				RH																	
Toleranz									6HX	6HX				6HX				6 GX																	
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	€	€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a																					
	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm																					
	<b>M</b>				<b>Öl-Nut</b>	<b>Öl-Nut</b>	<b>Ölnut 6GX</b>																												
.016	M 1,6	0,35	1,45	47,25	47,25			√		40	8	8	2,5	2,1																					
.020	M 2	0,40	1,80	47,25	47,25			√		45	8	8	2,8	2,1																					
.025	M 2,5	0,45	2,30	47,25	47,25			√		50	9	9	2,8	2,1																					
.030	M 3	0,50	2,80	30,45	30,45	30,91	33,29	√		56	10	18	3,5	2,7																					
.035	M 3,5	0,60	3,25	46,24	46,24			√		56	12	20	4	3																					
.040	M 4	0,70	3,70	30,45	30,45	30,91	33,29	√		63	7	21	4,5	3,4																					
.050	M 5	0,80	4,65	33,57	33,57	33,95	36,54	√		70	8	25	6	4,9																					
.060	M 6	1,00	5,55	35,32	35,32	35,67	38,40	√		80	10	30	6	4,9																					
.x06	M 6	1,00	5,55	40,25					√	80	10		4,5	3,4																					
.070	M 7	1,00	6,60	*	64,12	*	70,53	√		80	10	30	7	5,5																					
.080	M 8	1,25	7,40	43,05	43,05	43,61	46,66	√		90	13	35	9	7																					
.x08	M 8	1,25	7,40	51,63	*		56,84		√	90	13		6	4,9																					
.090	M 9	1,25	9,35	*	67,80		71,68	√		90	13	35	9	7																					
.100	M 10	1,50	9,35	52,54	52,54	53,38	56,95	√		100	15	39	10	8																					
.x10	M 10	1,50	9,35	63,11	*		69,51		√	100	15		7	5,5																					
.120	M 12	1,75	11,25	65,98	65,98		71,33	√		110	18		9	7																					
.140	M 14	2,00	13,10	89,67	89,67		*	√		110	26		11	9																					
.160	M 16	2,00	15,10	99,44	99,44		120,02	√		110	27		12	9																					
.180	M 18	2,50	16,90	*	218,26		*	√		125	32		14	11																					
.200	M 20	2,5	18,90	209,06	209,06		*	√		140	32		16	12																					

Faserverlauf beim Gewindeschneiden



Faserverlauf beim Gewindeformen



Gewindeformer ohne Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <3xd    **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

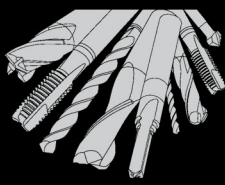
**Gewindeformer-Anwendung, Vor- und Nachteile**  
 Gewindeformer sind Werkzeuge, mit denen spanlos Muttergewinde hergestellt werden können. Das Material wird im Gewindebereich verformt, ohne das der "Faserverlauf" zerstört wird. Durch die nicht unterbrochene Faser im Werkstoff und die durch den Formvorgang erzeugte Oberflächenspannung wird eine höhere Belastbarkeit des Gewindes erreicht.

**Vorteile gegenüber Gewindeschneiden:**

- absolute Maß- und Profildgenauigkeit (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 | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



## Serie 64000

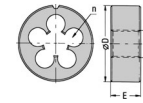
### Präzisions-Schneideisen HSS

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/mm².

**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/mm².

**FR** - Fers de coupe avec entrée en hélice (M1,8 -M68) pour utilisation manuelle et mécanique dans des aciers de construction et de décolletage faciles à usiner jusqu'à 800N/mm².



### 64000 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN EN 22568
- ▶ HSS / M2
- ▶ ≥M1,8 ≤M68 mit Schälanschnitt (SA)
- ▶ rechts- & linkschneidend
- ▶ Form B geschlossen (Form A geschlitz - auf Anfrage)
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
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										Stück		Stück		BestNr B										Stück		Stück								
										€		€												€		€								
										M		LH												M		LH								
										60°		60°												60°		60°								
										D <sub>h</sub>		D <sub>h</sub>												D <sub>h</sub>		D <sub>h</sub>								
										DxE		DxE												DxE		DxE								
										Dreh-Ø		Dreh-Ø												Dreh-Ø		Dreh-Ø								
										3810		3810												3810		3810								
										7tlg. in Kunststoffbox		7tlg. in Kunststoffbox												7tlg. in Kunststoffbox		7tlg. in Kunststoffbox								
										Gewinde		Gewinde												Gewinde		Gewinde								
										je 1 Stück		je 1 Stück												je 1 Stück		je 1 Stück								
										M3-12		M3-12												M3-12		M3-12								
										20tlg. in Kunststoffkoffer		20tlg. in Kunststoffkoffer												20tlg. in Kunststoffkoffer		20tlg. in Kunststoffkoffer								
										Gewinde		Gewinde												Gewinde		Gewinde								
										je 1 Stück		je 1 Stück												je 1 Stück		je 1 Stück								
										Zubehör		Zubehör												Zubehör		Zubehör								
										je 1 Stück		je 1 Stück												je 1 Stück		je 1 Stück								
										je 1 Stück		je 1 Stück												je 1 Stück		je 1 Stück								
										je 1 Stück		je 1 Stück												je 1 Stück		je 1 Stück								





## Serie 64002

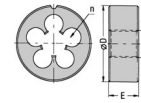
**BASIC Kombi-Schneideisen, HSS Ø 25x9**

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 64002** - Schneideisen mit einheitlichem Aussendurchmesser 25x9 mm für Handgebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 750N/mm².

**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/mm².

**FR** - Filière de coupe avec diamètre extérieur uniforme 25x9 mm pour utilisation manuelle dans les aciers de construction et de décolletage faciles à usiner jusqu'à 750N/mm².



### 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

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++									
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+									
<b>BestNr A</b>									64 002																															
Gruppe									04																															
Qualität									HSS																															
Schicht									P0																															
Dreh ↔									RH																															
Toleranz									6g																															
									€																															
<b>BestNr B</b>									Stück																															
		Ø		P		DxE		Dreh-Ø																																
		D		mm		mm		mm																																
		M		60° P																																				
.030.25	M 3	0,50	25x9	2,92	6,22																																			
.040.25	M 4	0,70	25x9	3,91	6,22																																			
.050.25	M 5	0,80	25x9	4,90	6,22																																			
.060.25	M 6	1,00	25x9	5,88	6,22																																			
.080.25	M 8	1,25	25x9	7,87	6,22																																			
.100.25	M 10	1,50	25x9	9,85	6,22																																			
.120.25	M 12	1,75	25x9	11,83	6,22																																			



**Größer  
 geht  
 immer !**

