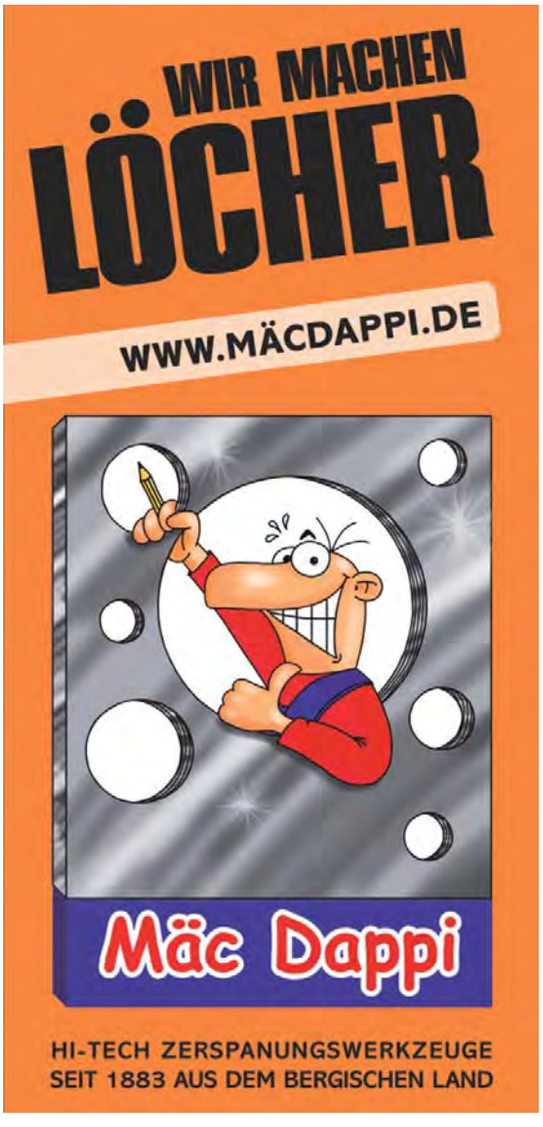


Technischer Preiskatalog GX 24

Release 1.01

Schnelleinstieg:
Direkt zum
Index





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
MAIL: INFO@DAPPRICH.COM

GEBRÜDER DAPPRICH GMBH

HI-TECH ZERSPANUNGSWERKZEUGE SEIT 1883

NEULANDWEG 15

DE-42329 WUPPERTAL

DAPPRICH IM NETZ:

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



DAPPRICH EMAIL-ADRESSEN

- GENERELLE FRAGEN: INFO@DAPPRICH.COM
- ANFRAGEN: ANFRAGE@DAPPRICH.COM
- BESTELLUNGEN: BESTELLUNG@DAPPRICH.COM
- VERSAND-AVISE: 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.

2024 © by Bernd Hölscheid, GEBR. DAPPRICH GmbH, Wuppertal

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 Hölscheid 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 Forrtführung 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 Zerspanungswerkzeuge mit Lösungsansätzen & Ratschlägen täglich zur Seite, bis er uns im Jahre 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

52 Jahre Verbundenheit



1973 - 2025

®PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

WIR MACHEN LÖCHER
seit 1883
DAPPRICH
Präzisionswerkzeuge
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
M	Nichtrostender Stahl	Stainless steel	HB	
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	
K	Gusswerkstoffe	Cast materials	HB	
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	
Ti	Titan Werkstoffe	Titanium	HB	
4.1	Reintitan, unlegiert	Titanium, unalloyed	< 200	
4.2	Titan, legiert	Titanium, alloyed	< 270	
4.3	Titan, legiert	Titanium, alloyed	270 - 350	
Ni	Nickel Werkstoffe	Nickel alloys	HB	
5.1	Reinnickel, unlegiert	Pure nickel, unalloyed	< 150	
5.2	Nickel, legiert	Nickel, alloyed	< 270	
5.2	Nickel, legiert	Nickel, alloyed	270 - 350	
Cu	Kupfer	Copper	HB	
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	
N	Aluminium	Aluminium	HB	
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		
Syn	Kunststoffe	Synthetics	HB	
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]
TiN	Die Universalschicht für Zerspan-, Umform- und Spritzgiesswerkzeuge	gold	2400	1 - 7	0,25	600
TwinTiN	Spezielle Multilayer-TiN-Schicht zur Erhöhung der Leistung bei Abwälzfräser und Stoßmesser	gold	2600	1 - 4	0,25	500
CrN-Multi	Umform- und Stanzwerkzeuge	metall-silber	2400 - 2800	1 - 10	0,2-0,25	600
TiSi	Universelle Hochleistungsschicht. VHM Fräser	Dunkel-gold	3000	1 - 3	0,25	600
TiCN	Konventionelle Titankarbonnitrid-Schicht zum Gewinden und Fräsen	blau-grau	3200	1 - 4	0,3	400
TiCN-MP	Zähe, multifunktionelle Schicht für unterbrochenen Schnitt beim Gewinden, Fräsen, Abwälzfräsen	rot-kupfer	3200	1 - 4	0,25	400
TiAlN	Universelle Hochleistungsschicht für die Zerspanung (Bohren, Fräsen, Reiben, Drehen). Auch geeignet für die Trockenbearbeitung.	violett-schwarz	3400	1 - 4	0,3	700
AlTiN	Hochleistungsschicht mit sehr hohem Aluminiumanteil > hohe Warmhärte und Oxidationsbeständigkeit. Für trockene HSC- und Hartbearbeitung	anthrazit schwarz	3500	1 - 5	0,30	900
µAlTiN	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
ZrN - Titanfreies Zirkon	Monolayer-Schicht für Spezialanwendungen. Reduziert Aufbauschneiden beim Zerspanen von Aluminium- und Buntmetalle	weiss-gold	~2400	0,5 - 3	0,30	550
CrN-Prisma	Amorphe glasähnliche Deckschicht. Zerspanen von Holz, Aluminium und glasfaserverstärkten Kunststoffen.	spektral	2500	0,5 - 3	0,15-0,20	500
AlTiSi	Für schwer zerspanbare Materialien, Superlegierungen. Mikrowerkzeuge	kupfer/ braun	3800-4000	1 - 4	0,40	~1100
AlMove	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
nACo® / nACo blue	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
nano DLC	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



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

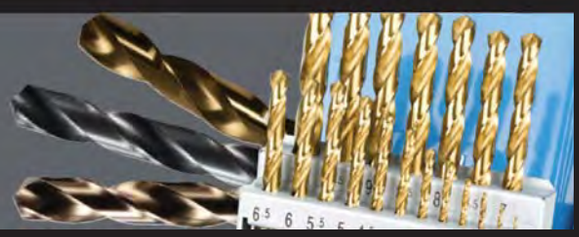
neue Gewinde schneiden

vorhandene Löcher aufweiten

POWER To Cut Metal.

INHALTSVERZEICHNIS / INDEX / SOMMAIRE

BOHREN 1
Seite 15



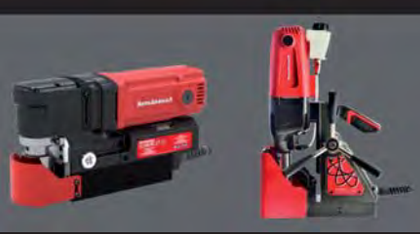
BOHREN 2
Seite 127



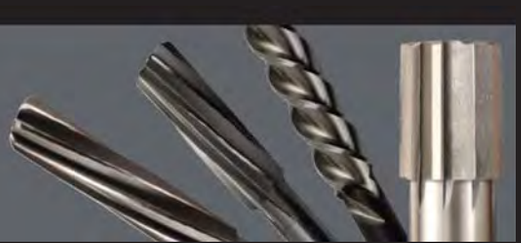
BOHREN 3
Seite 151



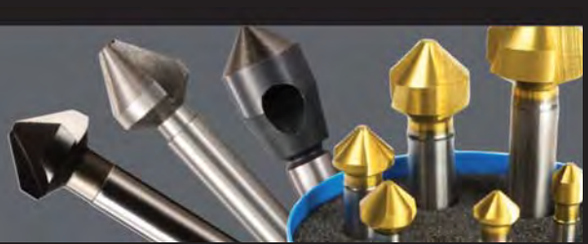
KERNBOHREN
Seite 157



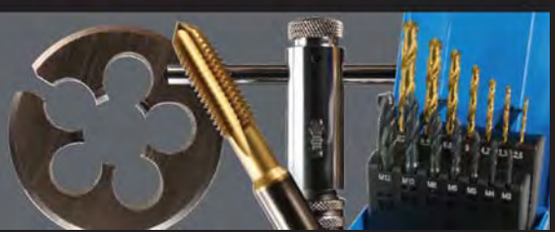
REIBEN
Seite 223



SENKEN
Seite 227



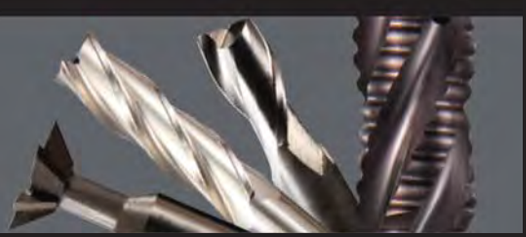
GEWINDEN
Seite 276



SCHLEIFEN / FRÄSEN
Seite xx



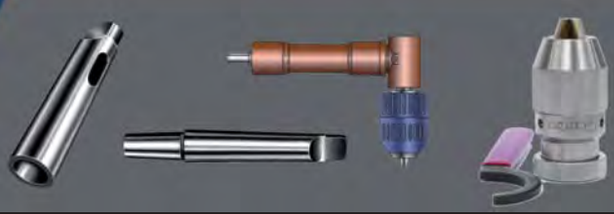
FRÄSEN
Seite xx



DREHEN
Seite xx



SPANNEN
Seite xx



KÜHLEN
Seite xx



CRAFT-PRO
Seite xx



TECHNIK
Seite xx



PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

Bohren

Spiralbohrer
> mit Zylinderschaft
> mit Morsekeglschaft
> Aufbohrer

> Zenrtrierbohrer
> NC-Anbohrer
> Mehrfasenstufenbohrer



Spiralbohrer - extra kurz
Stub-length Drills

DIN 1897

Serie 02000			HSS M2	DIN 1897	N	RH	VAP	IQ		Seite 22
Serie 02005			HSS M2	DIN 1897	N	RH	TiN	IQ		Seite 22
Serie 08100			HSS M2	~DIN 1897	N	RH	VAP	IQ	ohne Fase	Seite 24
Serie 08150			HSS M2	~DIN 1897	N	RH	VAP	IQ	ohne Fase	Seite 25
Serie 08300			HSS M2	DIN 1897	N	RH	VAP	IQ	ohne Fase / Aero-Space	Seite 26
Serie 02111			HSSE	DIN 1897	N	RH	BrOx	IQ		Seite 27
Serie 02115			HSSE	DIN 1897	N	RH	blank	IQ		Seite 27
Serie 02401			HSSE	DIN 1897	HD	RH	blank	IQ	TS	Seite 29
Serie 02405			HSSE	DIN 1897	HD	RH	TiN	IQ	TS	Seite 29
Serie 02217			HM-B	DIN 8037	H	RH	Blank	IQ		Seite 30
Serie 02050			VHM	DIN 6539	HD	RH	Blank	DxC		Seite 32
Serie 02049			VHM	DIN 6539	HD	RH	AlTiSi	DxC	gerade	Seite 35
Serie 02068			VHM	DIN 6539	HD	RH	TiALN	DxC		Seite 36
Serie 02088			VHM	DIN 6539	HD	RH	TiALN	DxC	IK	Seite 38
Serie 97600		Composit-Matertial	VHM	~DIN 1897	GFK	RH	Blank	DxC		Seite 39
Serie 02181		Schweisspunktbohrer	HSSE	~DIN 1897	Welda E	RH	BrOx	IQ		Seite 40
Serie 49312		f. Kernbohrmaschinen	HSSE	WN	3/4" Weldon	RH	blank	IQ	IK	Seite 40
Serie 08510		1/4"	HSS M2	WN	N	RH	blank	Classic	1/4" Bit	Seite 41

Serie 02010		LH	HSS M2	DIN 1897	N	LH	VAP	IQ		ab Werkslager
Serie 08210		Aircraft-Stub Type C	HSS M2	~DIN 1897	N	RH	Blank	IQ	Aero-Space	ab Werkslager
Serie 96000		Taper Rougher	HSS M2	~DIN 1897	~W	RH	Blank	IQ		ab Werkslager
Serie 02350		3 Schneiden 	VHM	DIN 1897	N	RH	Blank	DxC		ab Werkslager

Spiralbohrer - kurz (normale Länge)
Jobber-length Drills

DIN 338

Serie 01000			HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ			Seite 44
Serie 01065			HSS M2	DIN 338	N	RH	TiN	IQ			Seite 44
new Serie 01022		 CROIX-X	HSS M2	DIN 338	N	RH	BrOx	IQ	3S		Seite 48
Serie 01165			HSS M2	DIN 338	N	RH	Kopf-TiN	Classic	3S		Seite 50
Serie 01010			HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ			Seite 51
Serie 08610			HSS M2	~DIN 338	N	RH	VAP	IQ	S 13		Seite 52
Serie 01042			HSS M2	DIN 338	N	RH	blank	Classic			Seite 53
Serie 01032			HSS 4341	DIN 338	N	RH	Blank	Basic			Seite 54
Serie 01990			HSS 4341	DIN 338	N	RH	blank	Basic			Seite 56
Serie 01200			HSS M2	DIN 338	H	RH	blank	IQ			Seite 58
Serie 01300			HSS M2	DIN 338	W	RH	Blank	IQ			Seite 59
Serie 01320			HSS M2	~DIN 338	Hi Nox	RH	VAP	IQ			Seite 61
Serie 01111			HSSE	DIN 338	HD	RH	BrOx	IQ			Seite 62
Serie 01115			HSSE	DIN 338	HD	RH	TiN	IQ			Seite 62
Serie 01117			HSSE	DIN 338	Super Elite	RH	BrOx	HiPC			Seite 66
Serie 01140			HSSE	~DIN 338	HD	RH	Blank	IQ	S 13		Seite 65
new Serie 01218		HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	HSSE Co8	DIN 338	HD	RH	AlTiN	HiPC			Seite 67
Serie 01103			HSSE	DIN 338	N	RH	Blank	IQ	Z3		Seite 68
Serie 01168			HSSE	DIN 338	HD VA	RH	TiALN	HiPC	Aus-Lauf		Seite 69
Serie 01178			HSSE	DIN 338	HD HF	RH	TiALN	HiPC	Aus-Lauf		Seite 70
Serie 01188			HSSE	DIN 338	HD GG	RH	TiALN	HiPC	Aus-Lauf		Seite 71
Serie 01401			HSSE	DIN 338	HD	RH	Blank	IQ	TS		Seite 72
Serie 01405			HSSE	DIN 338	HD	RH	TiN	IQ	TS		Seite 72
Serie 01408			HSSE	DIN 338	HD	RH	TiALN	IQ	TS		Seite 72

Spiralbohrer - kurz (normale Länge)
Jobber-length Drills

DIN 338

Serie **01120**			HSSE	DIN 338	HD	RH	Blank	Classic		Seite **73**
Serie **01217**			HM-B	DIN 338	H	RH	Blank	IQ		Seite **75**
Serie **01050**			VHM	DIN 338	HD	RH	Blank	IQ		Seite **76**
Serie **01288**			VHM	DIN 6937	HD	RH	TiALN	HiPC	IK	Seite **79**
Serie **93059**		Bohrreibahle H7	VHM	DIN 6537	HD 140°	RH	AlTiSi	DxC	IK	**Seite 80**
Serie **93069**		Bohrreibahle H7 Composite/Plastik	VHM	WN	Z4	RH	AlCro	DxC		**Seite 81**
Serie **01900**			HSS M2	DIN 338			Blank			**Seite 82**

Serie **01040**		Letter Size	HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ		ab Werkslager
Serie **01020**		Wire Gauge	HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ		ab Werkslager
Serie **01011**			HSSE	DIN 338	N	LH	VAP	IQ		ab Werkslager

Spiralbohrer - lang
Long-Series Drills

DIN 340

Serie **04000**		HSS M2	DIN 340	N	RH	VAP ab 1mm	IQ		Seite **83**
Serie **04111**		HSSE	DIN 340	HD	RH	BrOx	IQ		Seite **85**
Serie **04161**		HSSE	DIN 340	HD	RH	Blank	IQ	TS	Seite **86**
Serie **04165**		HSSE	DIN 340	HD	RH	TiN	IQ	TS	Seite **86**
Serie **04020**		VHM	~DIN 340	HD	RH	Blank	DxC		Seite **87**
Serie **04288**		VHM	DIN 6537	HD	RH	TiALN	DxC	IK	Seite **88**

Serie **04010**		HSS M2	DIN 340	N	LH	VAP	IQ		ab Werkslager
Serie **04110**		HSSE	DIN 340	H	LH	VAP	IQ		ab Werkslager

Spiralbohrer - Extra Lang
Extra-length Drills

DIN 1869

Serie **05000**		HSS M2	~DIN 1869	N	RH	VAP	IQ		Seite **90**
Serie **05161**		HSSE	DIN 1869	TS	RH	BLANK	IQ		Seite **92**
Serie **05020**		VHM	~DIN 1869	N	RH	BLANK	DxC		Seite **93**
Serie **05288**		VHM	DIN 6537	HD	RH	TiALN	DxC	IK	Seite **94**
Serie **05288**		VHM	DIN 6537	HD	RH	TiALN	DxC	IK	Seite **94**

Spiralbohrer - Spezialitäten
Special Drills

Werksnorm

Serie **09046**	 Ausbohrer f. abgebrochene Gewindebohrer	VHM	WN	HD	RH	TiCN	DxC	Seite **42**

Wendeschneidplatten-Vollbohrer
Indexable U-Drills

Werksnorm

Serie **82017**		WSP	WN	2xD	RH		DxC	IK	Seite **96**
Serie **83017**		WSP	WN	3xD	RH		DxC	IK	Seite **98**
Serie **84017**		WSP	WN	4xD	RH		DxC	IK	Seite **100**
		VHM	WN			Blank TiALN	DxC		

Spiralbohrer mit Morsekegelschaft
Taper-Shank Drills

DIN 345

Serie **11000**		HSS M2	DIN 345	N	RH	VAP / Blank	IQ			Seite **102**
Serie **11990**		HSS 4341	DIN 345	N	RH	VAP	Basic			Seite **106**
Serie **11111**		HSSE	DIN 345	HD	RH	BrOx / Blank	IQ			Seite **107**
Serie **11211**	 HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	HSSE	~DIN 345	HD	RH	BrOx	IQ	HARDOX		Seite **108**
Serie **12217**		HM-B	DIN 8041	H	RH	Blank	IQ			Seite **109**
Serie **12417**		HM-B	DIN 345	H	RH	Blank	IQ			auf Anfrage

Spiralbohrer mit Morsekegelschaft - lang
Long Serie Taper-Shank Drills

DIN 341

Serie **11400**		HSS M2	DIN 341	N	RH	VAP	IQ			ab Werkslager

Spiralbohrer mit Morsekegelschaft - Extra lang
Extra Length Taper-Shank Drills

DIN 1870

Serie **15000**		HSS M2	~DIN 1870	N	RH	VAP	IQ			Seite **110**

Aufbohrer mit Morsekegelschaft [& Zylinderschaft]
3 Flute Taper Shank [and straight shank] Core Drills

DIN 343

Serie **17000**		HSS M2	DIN 343	N	RH	VAP	IQ	Z 3		Seite **111**
Serie **01103**		HSSE	DIN 338	N	RH	Blank	IQ	Z3		Seite **68**

Mehrfasenstufenbohrer Zentrierbohrer NC-Anbohrer
Subland Drills Centre Drills Spotting Drills

Serie 01500		HSS M2	DIN 8374	N	RH	VAP	IQ	90°		Seite 112
Serie 01600		HSS M2	DIN 8376	N	RH	VAP	IQ	180°		Seite 112
Serie 01700		HSS M2	DIN 8378	N	RH	VAP	IQ	90°		Seite 113
Serie 07000		HSS M2	DIN 333	A	RH	Blank	IQ			Seite 114
Serie 07005		HSS M2	DIN 333	A	RH	TiN	IQ			Seite 114
Serie 07500		HSSE	DIN 333	A	RH	Blank	IQ	60°		Seite 114
Serie 07508		HSSE	DIN 333	A	RH	TiALN	IQ	60°		Seite 114
Serie 07020		HSS M2	DIN 333	B	RH	Blank	IQ	60°/ 120°	Aus-Lauf	Seite 115
Serie 07010		HSS M2	DIN 333	R	RH	Blank	IQ	Aus-Lauf		Seite 115
Serie 08051		HSSE	WN	N	RH	Blank	IQ	90°		Seite 116
Serie 08058		HSSE	WN	N	RH	TiALN	IQ	90°		Seite 116
Serie 08061		HSSE	WN	N	RH	Blank	IQ	120°		Seite 117
Serie 08068		HSSE	WN	N	RH	TiALN	IQ	120°		Seite 117
Serie 08078		HSSE	WN	N	RH	TiALN	IQ	90° 120°		auf Anfrage
Serie 08471		VHM	WN	N	RH	Blank	DxC	90°		Seite 118
Serie 08479		VHM	WN	N	RH	AlTiSi	DxC	90°		Seite 118
Serie 08481		VHM	WN	N	RH	blank	DxC	120°		Seite 119
Serie 08489		VHM	WN	N	RH	AlTiSi	DxC	120°		Seite 119



Serie 02000

Hi-Tech Industrie-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 1897 N, rechtsschneidend, geschliffene Industrie-Qualität

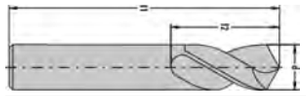
Typ 02000 - Geschliffener Industriespiralbohrer zum Einsatz auf Automaten und Revolverdrehmaschinen. Zum Bohren von Stahl bis 1.000N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit. Durch Ausspitzung verbessertes Anbohrverhalten.

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 us on automatics and turret lathes. To drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm², 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]
- Kegelmantelanschliff 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				02 000	02 005									02 000	02 005
Gruppe				01	01									01	01
Qualität				HSSG	HSSG									HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN									P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH									RH	RH
Spitze Δ				118°	118°									118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€					Ø mm	l1	l2		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
.0100	1,00	26	6	**3,51**					.0490	4,90	62	26		**5,25**	
.0110	1,10	28	7	**3,55**					.0500	5,00	62	26		**3,85**	**8,12**
.0120	1,20	30	8	**3,55**					.0510	5,10	62	26		**5,25**	
.0130	1,30	30	8	**3,51**					.0520	5,20	62	26		**5,25**	
.0140	1,40	32	9	**3,51**					.0530	5,30	62	26		**5,25**	
.0150	1,50	32	9	**3,02**					.0540	5,40	66	28		**5,82**	
.0160	1,60	34	10	**3,43**					.0550	5,50	66	28		**4,80**	**8,76**
.0170	1,70	34	10	**3,43**					.0560	5,60	66	28		**5,82**	
.0180	1,80	36	11	**3,51**					.0570	5,70	66	28		**5,82**	
.0190	1,90	36	11	**3,43**					.0580	5,80	66	28		**5,82**	
.0200	2,00	38	12	**2,53**					.0590	5,90	66	28		**5,82**	
.0210	2,10	38	12	**3,29**					.0600	6,00	66	28		**4,80**	**10,68**
.0220	2,20	40	13	**3,29**					.0610	6,10	70	31		**6,27**	
.0230	2,30	40	13	**3,43**					.0620	6,20	70	31		**6,27**	
.0240	2,40	43	14	**3,43**					.0630	6,30	70	31		**6,27**	
.0245	2,45	43	14	**5,54**					.0640	6,40	70	31		**6,56**	
.0250	2,50	43	14	**2,75**					.0650	6,50	70	31		**5,44**	**11,29**
.0255	2,55	43	14	**5,44**					.0660	6,60	70	31		**6,56**	
.0260	2,60	43	14	**3,51**					.0670	6,70	70	31		**7,02**	
.0270	2,70	46	16	**3,51**					.0680	6,80	74	34		**8,12**	**14,72**
.0280	2,80	46	16	**3,51**					.0690	6,90	74	34		**8,53**	
.0290	2,90	46	16	**3,51**					.0700	7,00	74	34		**6,56**	**13,70**
.0300	3,00	46	16	**2,75**	**5,51**				.0710	7,10	74	34		**8,98**	
.0310	3,10	49	18	**3,51**					.0720	7,20	74	34		**9,06**	
.0320	3,20	49	18	**3,29**					.0730	7,30	74	34		**9,28**	
.0325	3,25	49	18	**4,95**					.0740	7,40	74	34		**9,85**	
.0330	3,30	49	18	**3,43**					.0750	7,50	74	34		**7,10**	**14,08**
.0340	3,40	52	20	**3,93**					.0760	7,60	79	37		**10,75**	
.0350	3,50	52	20	**3,02**	**5,78**				.0770	7,70	79	37		**10,75**	
.0360	3,60	52	20	**3,93**					.0780	7,80	79	37		**10,79**	
.0370	3,70	52	20	**3,93**	**7,25**				.0790	7,90	79	37		**11,03**	
.0380	3,80	55	22	**3,93**	**7,25**				.0800	8,00	79	37		**7,32**	**14,42**
.0390	3,90	55	22	**3,93**					.0810	8,10	79	37		**11,67**	
.0400	4,00	55	22	**3,17**	**6,60**				.0820	8,20	79	37		**12,19**	
.0410	4,10	55	22	**3,55**					.0830	8,30	79	37		**12,64**	
.0420	4,20	55	22	**3,48**	**6,91**				.0840	8,40	79	37		**12,72**	
.0425	4,25	55	22	**5,21**					.0850	8,50	79	37		**10,04**	**17,73**
.0430	4,30	58	24	**5,21**					.0860	8,60	84	40		**12,72**	
.0440	4,40	58	24	**5,21**					.0870	8,70	84	40		**13,06**	
.0450	4,50	58	24	**3,55**	**6,91**				.0880	8,80	84	40		**13,44**	
.0460	4,60	58	24	**5,25**					.0890	8,90	84	40		**13,92**	
.0470	4,70	58	24	**5,25**					.0900	9,00	84	40		**9,44**	**17,18**
.0480	4,80	62	26	**5,25**					.0910	9,10	84	40		**15,17**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	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	19tlg.			**122,38**				.3000	30,00	168	84	**170,82**			
	1,0 - 10,0x0,5 mm														
	in Stahlblechkassette														
.M025	25tlg.			**270,01**											
	1,0 - 13,0 x 0,5 mm														
	in Stahlblechkassette														

Serie 08100

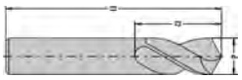
Blech-/ Karosseriebohrer (Rivbit-Drill) PRESTO HSSG

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]
- Kegelmantelanschliff 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	
●	●	●	●					○	○	○		●	●	○	○							○	○			○	○	○	○	○	○		○

BestNr A				08 100										08 100
Gruppe				01										01
Qualität				HSSG										HSSG
Schicht				P1-vap										P1-vap
Dreh ↔				RH										RH
Spitze Δ				118°										118°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.0300	3,00	46	16	**2,18**				.0410	4,10	55	22	**2,53**		
.0310	3,10	46	18	**1,77**				.0420	4,20	55	22	**2,53**		
.0320	3,20	49	18	**2,27**				.0450	4,50	58	24	**2,72**		
.0325	3,25	49	18	**3,75**				.0490	4,90	62	26	**4,49**		
.0330	3,30	49	18	**2,27**				.0500	5,00	62	26	**3,17**		
.0350	3,50	52	20	**2,37**				.0550	5,50	66	28	**3,66**		
.0400	4,00	55	22	**2,53**				.0600	6,00	66	28	**3,98**		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



Serie 08150

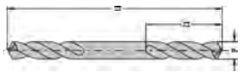
Blech-/ Karosseriebohrer (Rivbit-Drill) PRESTO HSSG

doppelseitig, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität



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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08150 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 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	
●	●	●	●					○	○	○		●	●	○	○							○	○			○	○	○	○				○

BestNr A				08 150											08 150
Gruppe				01											01
Qualität				HSSG											HSSG
Schicht				P1-vap											P1-vap
Dreh ↔				RH											RH
Spitze Δ				118°											118°
	Ø mm	l1	l2	€						Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück			
.0200	2,00	38	9	**1,47**				.0500	5,00	62	17,5	**2,79**			
.0250	2,50	43	10	**1,63**				.0510	5,10	62	17,5	**6,11**			
.0300	3,00	46	11	**1,73**				.0520	5,20	62	17,5	**3,24**			
.0310	3,10	49	12	**3,17**				.0550	5,50	66	19	**3,55**			
.0320	3,20	49	12	**1,73**				.0600	6,00	66	19	**3,70**			
.0325	3,25	49	12	**8,00**				.0620	6,20	70	21	**4,07**			
.0330	3,30	49	12	**1,73**				.0650	6,50	70	21	**4,45**			
.0350	3,50	52	14	**1,85**				.0680	6,80	74	23,5	**10,49**			
.0400	4,00	55	14	**2,18**				.0700	7,00	74	23,5	**4,90**			
.0410	4,10	55	14	**2,23**				.0800	8,00	79	25	**6,56**			
.0420	4,20	55	14	**2,46**				.0900	9,00	84	25	**11,93**			
.0450	4,50	58	16	**2,65**				.1000	10,00	89	28	**14,56**			
.0490	4,90	62	17,5	**2,79**											

Serie 08300

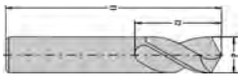
PANEL-Drills PRESTO HSSG

Werksnorm, rechtsschneidend, geschliffene Industrie-Qualität



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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08300 Dapprich-TechBox

- PANEL-Drills Werksnorm
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 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	
●	●	●						○	○	○												○	○			○	○	○	○	○	○		

BestNr A				08 300											08 300
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			
.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**											



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 02111

Heavy-Duty Automatenspiralbohrer PRESTO HSSECo

DIN 1897 HD, rechtsschneidend, Kreuzanschliff

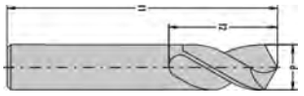
Typ 02111
Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8%Co, 10%Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl und Bronze bis 1.4000N/mm², von festen und hochfesten Legierungen auf CrNi-Basis sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen.

Typ 02115 TiN-beschichtet
Ausführung und Anwendung wie Bohrer 02111. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktionssteigerung

EN
Heavy-duty drill made of 8% cobalt material with excellent heat resistance. To drill steels with tensile strenght up to 1.400N/mm², very hard bronze, stainless steels as well as heat and acid resistant steels.







PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

02111 Dapprich-TechBox

- DIN 1897 Heavy Duty
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Ø-Toleranz: h8
- Weitere 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				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				
.0100	1,00	26	6	**2,46**	**9,14**			.0530	5,30	62	26	**3,93**	**13,92**				
.0110	1,10	28	7	**2,56**	**9,32**			.0540	5,40	66	28	**4,45**	**14,91**				
.0120	1,20	30	8	**2,56**	**9,32**			.0550	5,50	66	28	**3,48**	**12,99**				
.0130	1,30	30	8	**2,53**	**9,17**			.0560	5,60	66	28	**4,45**	**16,95**				
.0140	1,40	32	9	**2,53**	**9,17**			.0570	5,70	66	28	**4,45**	**16,95**				
.0150	1,50	32	9	**2,15**	**8,49**			.0580	5,80	66	28	**4,45**	**16,95**				
.0160	1,60	34	10	**2,42**	**8,98**			.0590	5,90	66	28	**4,45**	**16,95**				
.0170	1,70	34	10	**2,42**	**8,98**			.0600	6,00	66	28	**3,48**	**14,94**				
.0180	1,80	36	11	**2,53**	**9,17**			.0610	6,10	70	31	**4,76**	**17,59**				
.0190	1,90	36	11	**2,37**	**8,98**			.0620	6,20	70	31	**4,76**	**17,59**				
.0200	2,00	38	12	**1,70**	**7,58**			.0630	6,30	70	31	**4,76**	**17,59**				
.0210	2,10	38	12	**2,30**	**8,83**			.0640	6,40	70	31	**4,95**	**18,01**				
.0220	2,20	40	13	**2,30**	**8,83**			.0650	6,50	70	31	**4,07**	**16,19**				
.0230	2,30	40	13	**2,37**	**8,98**			.0660	6,60	70	31	**4,95**	**19,96**				
.0240	2,40	43	14	**2,37**	**8,98**			.0670	6,70	70	31	**5,32**	**20,64**				
.0250	2,50	43	14	**1,92**	**8,04**			.0680	6,80	74	34	**6,15**	**22,34**				
.0260	2,60	43	14	**2,42**	**9,14**			.0690	6,90	74	34	**6,56**	**23,13**				
.0270	2,70	46	16	**2,42**	**9,14**			.0700	7,00	74	34	**4,95**	**19,93**				
.0280	2,80	46	16	**2,42**	**9,14**			.0710	7,10	74	34	**6,87**	**23,81**				
.0290	2,90	46	16	**2,42**	**9,14**			.0720	7,20	74	34	**6,98**	**24,00**				
.0300	3,00	46	16	**1,92**	**8,04**			.0730	7,30	74	34	**7,17**	**24,27**				
.0310	3,10	49	18	**2,42**	**9,14**			.0740	7,40	74	34	**7,58**	**25,14**				
.0320	3,20	49	18	**2,27**	**8,83**			.0750	7,50	74	34	**5,40**	**20,76**				
.0330	3,30	49	18	**2,37**	**8,98**			.0760	7,60	79	37	**8,23**	**26,58**				
.0340	3,40	52	20	**2,91**	**10,04**			.0770	7,70	79	37	**8,23**	**26,58**				
.0350	3,50	52	20	**2,11**	**8,49**			.0780	7,80	79	37	**8,38**	**26,99**				
.0360	3,60	52	20	**2,91**	**10,87**			.0790	7,90	79	37	**8,49**	**27,22**				
.0370	3,70	52	20	**2,91**	**10,87**			.0800	8,00	79	37	**5,63**	**21,06**				
.0380	3,80	55	22	**2,91**	**10,87**			.0810	8,10	79	37	**9,06**	**29,78**				
.0390	3,90	55	22	**2,91**	**10,87**			.0820	8,20	79	37	**9,44**	**30,53**				
.0400	4,00	55	22	**2,18**	**9,51**			.0830	8,30	79	37	**9,85**	**31,41**				
.0410	4,10	55	22	**2,56**	**10,15**			.0840	8,40	79	37	**9,96**	**31,89**				
.0420	4,20	55	22	**2,53**	**9,41**			.0850	8,50	79	37	**7,77**	**27,22**				
.0430	4,30	58	24	**3,77**	**12,72**			.0860	8,60	84	40	**9,96**	**31,89**				
.0440	4,40	58	24	**3,77**	**12,72**			.0870	8,70	84	40	**10,15**	**32,00**				
.0450	4,50	58	24	**2,56**	**10,15**			.0880	8,80	84	40	**10,46**	**32,72**				
.0460	4,60	58	24	**3,89**	**13,70**			.0890	8,90	84	40	**10,91**	**33,44**				
.0470	4,70	58	24	**3,89**	**13,70**			.0900	9,00	84	40	**7,29**	**26,23**				
.0480	4,80	62	26	**3,89**	**13,70**			.0910	9,10	84	40	**11,89**	**35,78**				
.0490	4,90	62	26	**3,89**	**13,70**			.0920	9,20	84	40	**12,90**	**37,71**				
.0500	5,00	62	26	**2,72**	**11,43**			.0930	9,30	84	40	**13,40**	**38,96**				
.0510	5,10	62	26	**3,93**	**13,92**			.0940	9,40	84	40	**13,63**	**39,63**				
.0520	5,20	62	26	**3,93**	**13,92**			.0950	9,50	84	40	**11,70**	**35,06**				

02111

Heavy-Duty Automatenspiralbohrer 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	Stück	Stück	d	mm	mm									
.0960	9,60	89	43	**14,49**	**41,71**													.1050	**15,59**	**45,26**	10,50	89	43								
.0970	9,70	89	43	**14,72**	**42,49**													.1100	**15,59**	**45,26**	11,00	95	47								
.0980	9,80	89	43	**15,48**	**44,76**													.1150	**16,53**	**48,46**	11,50	95	47								
.0990	9,90	89	43	**15,48**	**44,76**													.1200	**19,89**	**57,40**	12,00	102	51								
.1000	10,00	89	43	**8,57**	**28,83**													.1250	**21,09**	**60,62**	12,50	102	51								
.1020	10,20	89	43	**14,98**	**44,43**													.1300	**21,40**	**61,40**	13,00	102	51								

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 02401

Tiefloch-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSECo

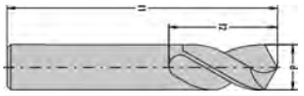
DIN 1897 TS, rechtsschneidend, Kreuzanschliff

Typ 02401 - Sehr stabiler Bohrer mit hervorragender Warmhärtebeständigkeit zum Bohren unter erschwerten Bedingungen von Stählen sowie langspanenden Werkstoffen mit Festigkeiten bis 1.300N/mm². Besonders geeignet für den Einsatz auf NC-Bearbeitungszentren und Drehautomaten. Durch spezielle Spitzengeometrie optimale Spanbildung, Verringerung der Vorschubkraft und Senkung des Drehmomentes.

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

EN - Deep-hole drill with high heat sesistance to drill non-alloyed and alloyed steels as well as long chipping materials up to 1.300N/mm². The spcial point design with web thinning form S permits optimised chip breaking and reduced feed force.





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

02401 Dapprich-TechBox

- DIN 1897 SM200-Tieflochspirale
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 130°
- Ausspitzung DIN 1412 C, parabolische Tieflochspirale
- Kerndicke stärker, Kernanstieg geringer als normal
- Weitere 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	
✓	✓	✓	✓	✓	○			✓	✓	✓		✓	○	✓	✓	✓	○	○	✓	✓	✓	✓		○		✓	✓	✓	○		○		

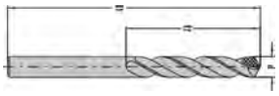
BestNr A				02 401	02 405	02 408						02 401	02 405	02 408
Gruppe				01	01	01						01	01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				135°	135°	135°						135°	135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€	auf			Ø mm	l1	l2	€	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage
.0300	3,00	46	16	**6,01**	**9,28**			.0690	6,90	74	34	**17,40**		
.0310	3,10	49	18	**6,87**				.0700	7,00	74	34	**13,73**	**21,66**	
.0320	3,20	49	18	**5,73**	**9,14**			.0710	7,10	74	34	**18,53**		
.0330	3,30	49	18	**6,42**	**9,51**			.0720	7,20	74	34	**19,48**		
.0340	3,40	52	20	**7,13**				.0730	7,30	74	34	**20,27**		
.0350	3,50	52	20	**7,06**	**10,08**			.0740	7,40	74	34	**20,76**		
.0360	3,60	52	20	**7,13**				.0750	7,50	74	34	**14,91**	**22,65**	
.0370	3,70	52	20	**7,13**				.0760	7,60	79	37	**22,11**		
.0380	3,80	55	22	**7,77**				.0770	7,70	79	37	**22,11**		
.0390	3,90	55	22	**7,77**				.0780	7,80	79	37	**22,65**		
.0400	4,00	55	22	**7,77**	**11,62**			.0790	7,90	79	37	**22,84**		
.0410	4,10	55	22	**7,85**				.0800	8,00	79	37	**21,66**	**27,78**	
.0420	4,20	55	22	**6,91**	**11,13**			.0810	8,10	79	37	**24,45**		
.0430	4,30	58	24	**9,59**				.0820	8,20	79	37	**25,55**		
.0440	4,40	58	24	**9,59**				.0830	8,30	79	37	**26,49**		
.0450	4,50	58	24	**8,00**	**11,89**			.0840	8,40	79	37	**26,87**		
.0460	4,60	58	24	**10,01**				.0850	8,50	79	37	**20,76**	**29,10**	
.0470	4,70	58	24	**10,01**				.0860	8,60	84	40	**26,87**		
.0480	4,80	62	26	**10,01**				.0870	8,70	84	40	**27,25**		
.0490	4,90	62	26	**10,01**				.0880	8,80	84	40	**29,82**		
.0500	5,00	62	26	**8,64**	**13,32**			.0890	8,90	84	40	**29,25**		
.0510	5,10	62	26	**10,08**				.0900	9,00	84	40	**19,32**	**27,78**	
.0520	5,20	62	26	**10,15**				.0910	9,10	84	40	**32,00**		
.0530	5,30	62	26	**10,30**				.0920	9,20	84	40	**35,03**		
.0540	5,40	66	28	**11,48**				.0930	9,30	84	40	**36,46**		
.0550	5,50	66	28	**10,65**	**14,75**			.0940	9,40	84	40	**37,18**		
.0560	5,60	66	28	**11,48**				.0950	9,50	84	40	**31,32**	**37,40**	
.0570	5,70	66	28	**11,48**				.0960	9,60	89	43	**39,29**		
.0580	5,80	66	28	**11,48**				.0970	9,70	89	43	**40,01**		
.0590	5,90	66	28	**11,62**				.0980	9,80	89	43	**42,23**		
.0600	6,00	66	28	**10,42**	**17,02**			.0990	9,90	89	43	**42,23**		
.0610	6,10	70	31	**12,38**				.1000	10,00	89	43	**23,03**	**30,72**	
.0620	6,20	70	31	**12,38**				.1020	10,20	89	43	**39,74**	**47,15**	
.0630	6,30	70	31	**12,57**				.1050	10,50	89	43	**41,63**	**49,07**	
.0640	6,40	70	31	**13,06**				.1100	11,00	95	47	**41,63**	**49,07**	
.0650	6,50	70	31	**12,57**	**18,61**			.1150	11,50	95	47	**45,29**	**50,87**	
.0660	6,60	70	31	**13,47**				.1200	12,00	102	51	**47,15**	**59,22**	
.0670	6,70	70	31	**13,92**				.1250	12,50	102	51	**54,61**	**62,87**	
.0680	6,80	74	34	**16,19**	**23,67**			.1300	13,00	102	51	**58,28**	**64,76**	
.0820				*										

Serie 02217

HM-bestücke Spiralbohrer

extra kurz, rechtsschneidend





Typ 02217 - Spiralbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle<140kg/mm², 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 ofd up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels ><140kg/mm², manganese steel 14% Mn, bakelite. To drill up to three times diameter

02217 Dapprich-TechBox

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

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			
.0200	2,00	45	18	**15,63**					.0730	7,30	80	40	**21,58**			
.0250	2,50	45	18	**10,01**					.0740	7,40	80	40	**21,58**			
.0300	3,00	50	20	**9,49**					.0750	7,50	80	40	**18,78**			
.0310	3,10	56	25	**16,26**					.0760	7,60	80	40	**26,62**			
.0320	3,20	56	25	**16,26**					.0770	7,70	80	40	**26,62**			
.0330	3,30	56	25	**16,26**					.0780	7,80	80	40	**26,62**			
.0340	3,40	56	25	**16,26**					.0790	7,90	80	40	**21,50**			
.0350	3,50	56	25	**10,51**					.0800	8,00	80	40	**20,63**			
.0360	3,60	56	25	**18,11**					.0810	8,10	90	50	**23,58**			
.0370	3,70	56	25	**18,11**					.0820	8,20	90	50	**27,02**			
.0380	3,80	56	25	**18,11**					.0830	8,30	90	50	**23,58**			
.0390	3,90	56	25	**18,11**					.0840	8,40	90	50	**27,02**			
.0400	4,00	56	25	**13,16**					.0850	8,50	90	50	**21,26**			
.0410	4,10	63	28	**18,11**					.0860	8,60	90	50	**29,54**			
.0420	4,20	63	28	**16,97**					.0870	8,70	90	50	**29,54**			
.0430	4,30	63	28	**16,97**					.0880	8,80	90	50	**25,71**			
.0440	4,40	63	28	**16,97**					.0890	8,90	90	50	**29,54**			
.0450	4,50	63	28	**14,37**					.0900	9,00	90	50	**23,51**			
.0460	4,60	63	28	**18,11**					.0910	9,10	90	50	**31,86**			
.0470	4,70	63	28	**18,11**					.0920	9,20	90	50	**25,71**			
.0480	4,80	63	28	**17,60**					.0930	9,30	90	50	**31,86**			
.0490	4,90	63	28	**17,60**					.0940	9,40	90	50	**31,86**			
.0500	5,00	63	28	**15,00**					.0950	9,50	90	50	**23,78**			
.0510	5,10	71	32	**18,63**					.0960	9,60	100	56	**34,42**			
.0520	5,20	71	32	**17,76**					.0970	9,70	100	56	**29,25**			
.0530	5,30	71	32	**17,76**					.0980	9,80	100	56	**34,42**			
.0540	5,40	71	32	**17,76**					.0990	9,90	100	56	**34,42**			
.0550	5,50	71	32	**15,63**					.1000	10,00	100	56	**28,71**			
.0560	5,60	71	32	**18,90**					.1020	10,20	100	56	**24,93**			
.0570	5,70	71	32	**18,90**					.1050	10,50	100	56	**24,93**			
.0580	5,80	71	32	**18,90**					.1100	11,00	100	56	**24,93**			
.0590	5,90	71	32	**20,28**					.1150	11,50	112	63	**32,53**			
.0600	6,00	71	32	**16,26**					.1200	12,00	112	63	**32,53**			
.0610	6,10	71	32	**20,48**					.1250	12,50	112	63	**40,05**			
.0620	6,20	71	32	**20,48**					.1300	13,00	112	63	**40,05**			
.0630	6,30	71	32	**20,48**					.1350	13,50	125	71	**48,78**			
.0640	6,40	71	32	**21,38**					.1400	14,00	125	71	**48,78**			
.0650	6,50	71	32	**16,54**					.1450	14,50	125	71	**53,79**			
.0660	6,60	80	40	**20,28**					.1500	15,00	125	71	**53,79**			
.0670	6,70	80	40	**20,28**					.1550	15,50	140	80	**60,05**			
.0680	6,80	80	40	**20,28**					.1600	16,00	140	80	**60,05**			
.0690	6,90	80	40	**20,28**					.1650	16,50	140	80	**70,05**			
.0700	7,00	80	40	**18,15**					.1700	17,00	140	80	**70,05**			
.0710	7,10	80	40	**21,58**					.1750	17,50	160	90	**156,36**			
.0720	7,20	80	40	**21,58**					.1800	18,00	160	90	**73,79**			

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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**				

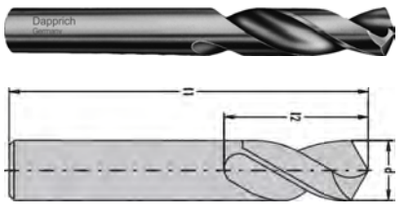
Serie 02050

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
- Kegelmantelanschliff 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	€							Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B			d	mm	mm	Stück	
															
.0050	0,50	22	5	**8,03**				.0265	2,65	43	15	**8,31**	
.0055	0,55	22	5	**8,03**				.0270	2,70	46	17	**8,31**	
.0060	0,60	22	5	**8,03**				.0275	2,75	46	17	**8,31**	
.0065	0,65	22	5	**7,72**				.0280	2,80	46	17	**8,31**	
.0070	0,70	24	6	**7,72**				.0285	2,85	46	17	**8,31**	
.0075	0,75	24	6	**7,72**				.0290	2,90	46	17	**8,31**	
.0080	0,80	24	6	**7,72**				.0295	2,95	46	17	**8,31**	
.0085	0,85	24	6	**7,72**				.0300	3,00	46	17	**8,31**	
.0090	0,90	26	7	**7,72**				.0305	3,05	49	19	**10,01**	
.0095	0,95	26	7	**7,72**				.0310	3,10	49	19	**10,01**	
.0100	1,00	26	7	**7,52**				.0315	3,15	49	19	**10,01**	
.0105	1,05	26	7	**7,52**				.0320	3,20	49	19	**10,01**	
.0110	1,10	28	8	**7,52**				.0325	3,25	49	19	**10,01**	
.0115	1,15	28	8	**7,52**				.0330	3,30	49	19	**10,01**	
.0120	1,20	30	9	**7,52**				.0335	3,35	49	19	**10,01**	
.0125	1,25	30	9	**7,52**				.0340	3,40	52	21	**10,01**	
.0130	1,30	30	9	**7,52**				.0345	3,45	52	21	**10,01**	
.0135	1,35	32	9	**7,52**				.0350	3,50	52	21	**10,01**	
.0140	1,40	32	10	**7,52**				.0355	3,55	52	21	**11,38**	
.0145	1,45	32	10	**7,52**				.0360	3,60	52	21	**11,38**	
.0150	1,50	32	10	**7,52**				.0365	3,65	52	21	**11,38**	
.0155	1,55	34	11	**7,52**				.0370	3,70	52	21	**11,38**	
.0160	1,60	34	11	**7,52**				.0375	3,75	52	21	**11,38**	
.0165	1,65	34	11	**7,52**				.0380	3,80	55	23	**11,38**	
.0170	1,70	34	11	**7,52**				.0385	3,85	55	23	**11,38**	
.0175	1,75	36	12	**7,52**				.0390	3,90	55	23	**11,38**	
.0180	1,80	36	12	**7,52**				.0395	3,95	55	23	**11,38**	
.0185	1,85	36	12	**7,52**				.0400	4,00	55	23	**11,38**	
.0190	1,90	36	12	**7,52**				.0405	4,05	55	23	**14,65**	
.0195	1,95	38	13	**7,52**				.0410	4,10	55	23	**14,65**	
.0200	2,00	38	13	**7,36**				.0415	4,15	55	23	**14,65**	
.0205	2,05	38	13	**7,49**				.0420	4,20	55	23	**14,65**	
.0210	2,10	38	13	**7,49**				.0425	4,25	55	23	**14,65**	
.0215	2,15	40	14	**7,49**				.0430	4,30	58	25	**14,65**	
.0220	2,20	40	14	**7,49**				.0435	4,35	58	25	**14,65**	
.0225	2,25	40	14	**7,49**				.0440	4,40	58	25	**14,65**	
.0230	2,30	40	14	**7,49**				.0445	4,45	58	25	**14,65**	
.0235	2,35	40	14	**7,49**				.0450	4,50	58	25	**14,65**	
.0240	2,40	43	15	**7,49**				.0455	4,55	58	25	**16,42**	
.0245	2,45	43	15	**8,31**				.0460	4,60	58	25	**16,42**	
.0250	2,50	43	15	**8,31**				.0465	4,65	58	25	**16,42**	
.0255	2,55	43	15	**8,31**				.0470	4,70	58	25	**16,42**	
.0260	2,60	43	15	**8,31**				.0475	4,75	58	25	**16,42**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

02050

DxC-Spiralbohrer VHM, 3xØ ohne 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				02 050											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			

.0480	4,80	62	27	**16,42**				.0795	7,95	79	38	**44,89**			
.0485	4,85	62	27	**16,42**				.0800	8,00	79	38	**44,89**			
.0490	4,90	62	27	**16,42**				.0805	8,05	79	38	**50,76**			
.0495	4,95	62	27	**16,42**				.0810	8,10	79	38	**50,76**			
.0500	5,00	62	27	**16,42**				.0815	8,15	79	38	**50,76**			
.0505	5,05	62	27	**19,96**				.0820	8,20	79	38	**50,76**			
.0510	5,10	62	27	**19,96**				.0825	8,25	79	38	**50,76**			
.0515	5,15	62	27	**19,96**				.0830	8,30	79	38	**50,76**			
.0520	5,20	62	27	**19,96**				.0835	8,35	79	38	**50,76**			
.0525	5,25	62	27	**19,96**				.0840	8,40	79	38	**50,76**			
.0530	5,30	62	27	**19,96**				.0845	8,45	79	38	**50,76**			
.0535	5,35	66	29	**19,96**				.0850	8,50	79	38	**50,76**			
.0540	5,40	66	29	**19,96**				.0855	8,55	84	41	**59,65**			
.0545	5,45	66	29	**19,96**				.0860	8,60	84	41	**59,65**			
.0550	5,50	66	29	**19,96**				.0865	8,65	84	41	**59,65**			
.0555	5,55	66	29	**22,84**				.0870	8,70	84	41	**59,65**			
.0560	5,60	66	29	**22,84**				.0875	8,75	84	41	**59,65**			
.0565	5,65	66	29	**22,84**				.0880	8,80	84	41	**59,65**			
.0570	5,70	66	29	**22,84**				.0885	8,85	84	41	**59,65**			
.0575	5,75	66	29	**22,84**				.0890	8,90	84	41	**59,65**			
.0580	5,80	66	29	**22,84**				.0895	8,95	84	41	**59,65**			
.0585	5,85	66	29	**22,84**				.0900	9,00	84	41	**59,65**			
.0590	5,90	66	29	**22,84**				.0905	9,05	84	41	**68,12**			
.0595	5,95	66	29	**22,84**				.0910	9,10	84	41	**68,12**			
.0600	6,00	66	29	**22,84**				.0915	9,15	84	41	**68,12**			
.0605	6,05	70	32	**27,33**				.0920	9,20	84	41	**68,12**			
.0610	6,10	70	32	**27,33**				.0925	9,25	84	41	**68,12**			
.0615	6,15	70	32	**27,33**				.0930	9,30	84	41	**68,12**			
.0620	6,20	70	32	**27,33**				.0935	9,35	84	41	**68,12**			
.0625	6,25	70	32	**27,33**				.0940	9,40	84	41	**68,12**			
.0630	6,30	70	32	**27,33**				.0945	9,45	84	41	**68,12**			
.0635	6,35	70	32	**27,33**				.0950	9,50	84	41	**68,12**			
.0640	6,40	70	32	**27,33**				.0955	9,55	89	44	**76,82**			
.0645	6,45	70	32	**27,33**				.0960	9,60	89	44	**76,82**			
.0650	6,50	70	32	**27,33**				.0965	9,65	89	44	**76,82**			
.0655	6,55	70	32	**32,92**				.0970	9,70	89	44	**76,82**			
.0660	6,60	70	32	**32,92**				.0975	9,75	89	44	**76,82**			
.0665	6,65	70	32	**32,92**				.0980	9,80	89	44	**76,82**			
.0670	6,70	70	32	**32,92**				.0985	9,85	89	44	**76,82**			
.0675	6,75	74	35	**32,92**				.0990	9,90	89	44	**76,82**			
.0680	6,80	74	35	**32,92**				.0995	9,95	89	44	**87,69**			
.0685	6,85	74	35	**32,92**				.1000	10,00	89	44	**87,69**			
.0690	6,90	74	35	**32,92**				.1005	10,05	89	44	**87,69**			
.0695	6,95	74	35	**32,92**				.1010	10,10	89	44	**87,69**			
.0700	7,00	74	35	**32,92**				.1015	10,15	89	44	**87,69**			
.0705	7,05	74	35	**38,27**				.1020	10,20	89	44	**87,69**			
.0710	7,10	74	35	**38,27**				.1025	10,25	89	44	**87,69**			
.0715	7,15	74	35	**38,27**				.1030	10,30	89	44	**87,69**			
.0720	7,20	74	35	**38,27**				.1035	10,35	89	44	**87,69**			
.0725	7,25	74	35	**38,27**				.1040	10,40	89	44	**87,69**			
.0730	7,30	74	35	**38,27**				.1045	10,45	89	44	**97,26**			
.0735	7,35	74	35	**38,27**				.1050	10,50	89	44	**97,26**			
.0740	7,40	74	35	**38,27**				.1055	10,55	89	44	**97,26**			
.0745	7,45	74	35	**38,27**				.1060	10,60	89	44	**97,26**			
.0750	7,50	74	35	**38,27**				.1065	10,65	95	48	**97,26**			
.0755	7,55	79	38	**44,89**				.1070	10,70	95	48	**97,26**			
.0760	7,60	79	38	**44,89**				.1075	10,75	95	48	**97,26**			
.0765	7,65	79	38	**44,89**				.1080	10,80	95	48	**97,26**			
.0770	7,70	79	38	**44,89**				.1085	10,85	95	48	**97,26**			
.0775	7,75	79	38	**44,89**				.1090	10,90	95	48	**97,26**			
.0780	7,80	79	38	**44,89**				.1095	10,95	95	48	**105,09**			
.0785	7,85	79	38	**44,89**				.1100	11,00	95	48	**105,09**			
.0790	7,90	79	38	**44,89**				.1105	11,05	95	48	**105,09**			

02050

DxC-Spiralbohrer VHM, 3xØ 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	**105,09**				.1320	13,20	107	55	**173,57**			
.1115	11,15	95	48	**105,09**				.1330	13,30	107	55	**173,57**			
.1120	11,20	95	48	**105,09**				.1340	13,40	107	55	**173,57**			
.1125	11,25	95	48	**105,09**				.1350	13,50	107	55	**186,25**			
.1130	11,30	95	48	**105,09**				.1360	13,60	107	55	**186,25**			
.1135	11,35	95	48	**105,09**				.1370	13,70	107	55	**186,25**			
.1140	11,40	95	48	**105,09**				.1380	13,80	107	55	**186,25**			
.1145	11,45	95	48	**116,48**				.1390	13,90	107	55	**186,25**			
.1150	11,50	95	48	**116,48**				.1400	14,00	107	55	**206,76**			
.1155	11,55	95	48	**116,48**				.1410	14,10	111	57	**206,76**			
.1160	11,60	95	48	**116,48**				.1420	14,20	111	57	**206,76**			
.1165	11,65	95	48	**116,48**				.1430	14,30	111	57	**206,76**			
.1170	11,70	95	48	**116,48**				.1440	14,40	111	57	**206,76**			
.1175	11,75	95	48	**116,48**				.1450	14,50	111	57	**220,70**			
.1180	11,80	95	48	**116,48**				.1460	14,60	111	57	**220,70**			
.1185	11,85	102	52	**116,48**				.1470	14,70	111	57	**220,70**			
.1190	11,90	102	52	**116,48**				.1480	14,80	111	57	**220,70**			
.1195	11,95	102	52	**142,65**				.1490	14,90	111	57	**220,70**			
.1200	12,00	102	52	**142,65**				.1500	15,00	111	57	**243,65**			
.1210	12,10	102	52	**142,65**				.1510	15,10	115	59	**243,65**			
.1220	12,20	102	52	**142,65**				.1520	15,20	115	59	**243,65**			
.1230	12,30	102	52	**142,65**				.1530	15,30	115	59	**243,65**			
.1240	12,40	102	52	**142,65**				.1540	15,40	115	59	**243,65**			
.1250	12,50	102	52	**153,88**				.1550	15,50	115	59	**243,65**			
.1260	12,60	102	52	**153,88**				.1560	15,60	115	59	**243,65**			
.1270	12,70	102	52	**153,88**				.1570	15,70	115	59	**243,65**			
.1280	12,80	102	52	**153,88**				.1580	15,80	115	59	**243,65**			
.1290	12,90	102	52	**153,88**				.1590	15,90	115	59	**243,65**			
.1300	13,00	102	52	**173,57**				.1600	16,00	119	59	**286,38**			
.1310	13,10	107	55	**173,57**											

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 02049

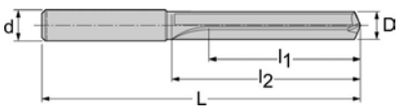
Hochleistungs-DxC Spiralbohrer VHM-AlTiSiN, gerade genutet

geläppte Ausführung

Type 02049 - Gerade genuteter Hochleistungs-Spiralbohrer für die Bearbeitung von Stählen der Werkstoffgruppe P bis 1.400N/mm². Für Bohrtiefen bis 3xd. Hohe Oberflächenqualität.

EN - Straight fluted high performance drill mainly steels to material-group P up to 1.400N/mm². 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	
●	●	●	●	●	●	●	●																										

● ++ ○ +

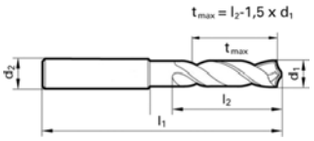
BestNr A						02 049									02 049
Gruppe						3									3
Qualität						VHM									VHM
Schicht						AlTiSiN									AlTiSiN
Dreh ↔						RH									RH
Spitze Δ						135°									135°
	Ø mm	l1	l2	L	d mm	€			Ø mm	l1 mm	l2	L	d mm	€	
BestNr B	D m7	mm	mm	mm	h6	Stück			D m7		mm	mm	h6	Stück	
.0200	2,00	7	54	38	2,0	**49,68**		.0600	6,00	20	28	66	6,0	**86,21**	
.0250	2,50	8	14	43	2,5	**50,83**		.0680	6,80	22	34	74	6,8	**104,39**	
.0300	3,00	10	16	46	3,0	**56,44**		.0700	7,00	22	34	74	7,0	**104,39**	
.0330	3,30	10	16	46	3,3	**56,44**		.0800	8,00	26	37	79*	8,0	**119,98**	
.0350	3,50	12	20	52	3,5	**56,44**		.0850	8,50	26	37	79	8,5	**138,64**	
.0400	4,00	14	22	55	4,0	**62,88**		.1000	10,00	32	43	89	10,0	**156,78**	
.0420	4,20	14	22	55	4,2	**72,36**		.1200	12,00	38	51	102	12,0	**225,02**	
.0500	5,00	18	26	62	5,0	**72,36**									

Serie 02068

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 3xD

DIN 6539K ohne Innenkühlung, rechtsschneidend





Type 02068 -Hochleistungsspiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie allgemeine Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle, Stahlguss und legierte Stähle mit Festigkeiten bis 1.300N/mm², Guss und Leichtmetalle bzw. -Leichtmetalllegierungen. Für Bohrtiefen bis 3xd. Die Vorteile dieser Bohrer liegen in der Anwendung hoher Schnittwerte, dem Erreichen fluchtungsgenauer Bohrungen mit engen Durchmessertoleranzen und guter Oberflächengüte.

EN High penetration drill for machining long- and short chipping materials such as structural-, case hardening- and heat treatable steels, cast steel and alloyed steels with tensile strength up to 1.300N/mm². Designed to drill up to three times Ø deep.

02068 Dapprich-TechBox

- DIN 6538K ohne Innenkühlung
- VHM Ultra-Feinstkorn
- Kegelmantelanschliff 140°; Sonder-Ausspitzung
- Schaft: DIN 6535HA (HB & HEK auf Wunsch)
- Kerndicke stärker als normal
- Ø-Toleranz: m7
- 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					02 068							02 068	
Gruppe					03							03	
Qualität					VHM							VHM	
Schicht					P8-TiALN							P8-TiALN	
Ausspitz					Sonder							Sonder	
Spitzenw					140°							140°	
	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	
.0300	3,0	62	20	6	**34,77**			.0730	7,3	79	41	8	**47,18**
.0310	3,1	62	20	6	**34,77**			.0740	7,4	79	41	8	**47,18**
.0320	3,2	62	20	6	**34,77**			.0750	7,5	79	41	8	**47,18**
.0330	3,3	62	20	6	**34,77**			.0760	7,6	79	41	8	**47,18**
.0340	3,4	62	20	6	**34,77**			.0770	7,7	79	41	8	**47,18**
.0350	3,5	62	20	6	**34,77**			.0780	7,8	79	41	8	**47,18**
.0360	3,6	62	20	6	**34,77**			.0790	7,9	79	41	8	**47,18**
.0370	3,7	62	20	6	**34,77**			.0800	8,0	79	41	8	**47,18**
.0380	3,8	66	24	6	**34,77**			.0810	8,1	89	47	10	**62,83**
.0390	3,9	66	24	6	**34,77**			.0820	8,2	89	47	10	**62,83**
.0400	4,0	66	24	6	**34,77**			.0830	8,3	89	47	10	**62,83**
.0410	4,1	66	24	6	**34,77**			.0840	8,4	89	47	10	**62,83**
.0420	4,2	66	24	6	**34,77**			.0850	8,5	89	47	10	**62,83**
.0430	4,3	66	24	6	**34,77**			.0860	8,6	89	47	10	**62,83**
.0440	4,4	66	24	6	**34,77**			.0870	8,7	89	47	10	**62,83**
.0450	4,5	66	24	6	**34,77**			.0880	8,8	89	47	10	**62,83**
.0460	4,6	66	24	6	**34,77**			.0890	8,9	89	47	10	**62,83**
.0470	4,7	66	24	6	**34,77**			.0900	9,0	89	47	10	**62,83**
.0480	4,8	66	28	6	**34,77**			.0910	9,1	89	47	10	**62,83**
.0490	4,9	66	28	6	**34,77**			.0920	9,2	89	47	10	**62,83**
.0500	5,0	66	28	6	**34,77**			.0930	9,3	89	47	10	**62,83**
.0510	5,1	66	28	6	**34,77**			.0940	9,4	89	47	10	**62,83**
.0520	5,2	66	28	6	**34,77**			.0950	9,5	89	47	10	**62,83**
.0530	5,3	66	28	6	**34,77**			.0960	9,6	89	47	10	**62,83**
.0540	5,4	66	28	6	**34,77**			.0970	9,7	89	47	10	**62,83**
.0550	5,5	66	28	6	**34,77**			.0980	9,8	89	47	10	**62,83**
.0560	5,6	66	28	6	**34,77**			.0990	9,9	89	47	10	**62,83**
.0570	5,7	66	28	6	**34,77**			.1000	10,0	89	47	10	**62,83**
.0580	5,8	66	28	6	**34,77**			.1010	10,1	102	55	12	**94,78**
.0590	5,9	66	28	6	**34,77**			.1020	10,2	102	55	12	**94,78**
.0600	6,0	66	28	6	**34,77**			.1030	10,3	102	55	12	**94,78**
.0610	6,1	79	34	8	**47,18**			.1040	10,4	102	55	12	**94,78**
.0620	6,2	79	34	8	**47,18**			.1050	10,5	102	55	12	**94,78**
.0630	6,3	79	34	8	**47,18**			.1060	10,6	102	55	12	**94,78**
.0640	6,4	79	34	8	**47,18**			.1070	10,7	102	55	12	**94,78**
.0650	6,5	79	34	8	**47,18**			.1080	10,8	102	55	12	**94,78**
.0660	6,6	79	34	8	**47,18**			.1090	10,9	102	55	12	**94,78**
.0670	6,7	79	34	8	**47,18**			.1100	11,0	102	55	12	**94,78**
.0680	6,8	79	34	8	**47,18**			.1150	11,5	102	55	12	**94,78**
.0690	6,9	79	34	8	**47,18**			.1180	11,8	102	55	12	**94,78**
.0700	7,0	79	34	8	**47,18**			.1200	12,0	102	55	12	**94,78**
.0710	7,1	79	41	8	**47,18**			.1250	12,5	107	60	14	**125,58**
.0720	7,2	79	41	8	**47,18**			.1280	12,8	107	60	14	**125,58**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



02068

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 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	+
●	●	●	●	●	○	○		●	○			●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	●	○	○	○	○				

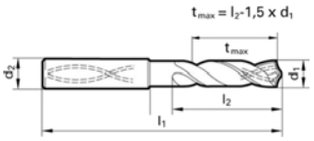
BestNr A					02 068								02 068		
Gruppe					03								03		
Qualität					VHM								VHM		
Schicht					P8-TiALN								P8-TiALN		
Ausspitz					Sonder								Sonder		
Spitzenw					140°								140°		
	Ø mm	l1	l2	Schaft d2	€			Ø mm	l1	l2	Schaft d2	€			
BestNr B	d1	mm	mm	Ø mm	Stück			d1	mm	mm	Ø mm	Stück			
															
.1300	13,0	107	60	14	**125,58**			.1600	16,0	115	65	16	**158,69**		
.1350	13,5	107	60	14	**125,58**			.1650	16,5	123	73	18	**217,43**		
.1380	13,8	107	60	14	**125,58**			.1700	17,0	123	73	18	**217,43**		
.1400	14,0	107	60	14	**125,58**			.1750	17,5	123	73	18	**217,43**		
.1450	14,5	115	65	16	**158,69**			.1800	18,0	123	73	18	**217,43**		
.1480	14,8	115	65	16	**158,69**			.1850	18,5	131	79	20	**276,15**		
.1500	15,0	115	65	16	**158,69**			.1900	19,0	131	79	20	**276,15**		
.1550	15,5	115	65	16	**158,69**			.1950	19,5	131	79	20	**276,15**		
.1580	15,8	115	65	16	**158,69**			.2000	20,0	131	79	20	**276,15**		

Serie 02088

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 3xD mit IK

DIN 6539K mit Innenkühlung, rechtsschneidend





3 x D IK

Type 02088 - 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/mm2. Für Bohrtiefen bis 3 x d. Die Vorteile dieser Werkzeuge liegen in der Anwendung hoher Schnittwerte, dem Erreichen fluchtungsgenauer Bohrungen mit engeren Durchmessertoleranzen und guter Oberflächengüte. Durch optimierte Schneidengeometrie und 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/mm². Designed to drill up to three times Ø deep.

02088 Dapprich-TechBox

- DIN 6537K mit Innenkühlung
- VHM-Feinstkorn, TiALN-beschichtet
- Kegelmantelanschliff 140°, Sonder-Ausspitzung
- Kerndicke stärker, Kernanstieg geringer als normal
- Ø-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					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		

.0300	3,00	62	20	6	**55,48**		.0730	7,30	79	41	8	**72,09**	
.0310	3,10	62	20	6	**55,48**		.0740	7,40	79	41	8	**72,09**	
.0320	3,20	62	20	6	**55,48**		.0750	7,50	79	41	8	**72,09**	
.0330	3,30	62	20	6	**55,48**		.0760	7,60	79	41	8	**72,09**	
.0340	3,40	62	20	6	**55,48**		.0770	7,70	79	41	8	**72,09**	
.0350	3,50	62	20	6	**55,48**		.0780	7,80	79	41	8	**72,09**	
.0360	3,60	62	20	6	**55,48**		.0790	7,90	79	41	8	**72,09**	
.0370	3,70	62	20	6	**55,48**		.0800	8,00	79	41	8	**72,09**	
.0380	3,80	66	24	6	**55,48**		.0810	8,10	89	47	10	**90,44**	
.0390	3,90	66	24	6	**55,48**		.0820	8,20	89	47	10	**90,44**	
.0400	4,00	66	24	6	**59,96**		.0830	8,30	89	47	10	**90,44**	
.0410	4,10	66	24	6	**59,96**		.0840	8,40	89	47	10	**90,44**	
.0420	4,20	66	24	6	**59,96**		.0850	8,50	89	47	10	**90,44**	
.0430	4,30	66	24	6	**59,96**		.0860	8,60	89	47	10	**90,44**	
.0440	4,40	66	24	6	**59,96**		.0870	8,70	89	47	10	**90,44**	
.0450	4,50	66	24	6	**59,96**		.0880	8,80	89	47	10	**90,44**	
.0460	4,60	66	24	6	**59,96**		.0890	8,90	89	47	10	**90,44**	
.0470	4,70	66	24	6	**59,96**		.0900	9,00	89	47	10	**90,44**	
.0480	4,80	66	28	6	**59,96**		.0910	9,10	89	47	10	**90,44**	
.0490	4,90	66	28	6	**59,96**		.0920	9,20	89	47	10	**90,44**	
.0500	5,00	66	28	6	**59,96**		.0930	9,30	89	47	10	**90,44**	
.0510	5,10	66	28	6	**59,96**		.0940	9,40	89	47	10	**90,44**	
.0520	5,20	66	28	6	**59,96**		.0950	9,50	89	47	10	**90,44**	
.0530	5,30	66	28	6	**59,96**		.0960	9,60	89	47	10	**90,44**	
.0540	5,40	66	28	6	**59,96**		.0970	9,70	89	47	10	**90,44**	
.0550	5,50	66	28	6	**59,96**		.0980	9,80	89	47	10	**90,44**	
.0560	5,60	66	28	6	**59,96**		.0990	9,90	89	47	10	**90,44**	
.0570	5,70	66	28	6	**59,96**		.1000	10,00	89	47	10	**90,44**	
.0580	5,80	66	28	6	**59,96**		.1010	10,10	102	55	12	**127,82**	
.0590	5,90	66	28	6	**59,96**		.1020	10,20	102	55	12	**127,82**	
.0600	6,00	66	28	6	**59,96**		.1030	10,30	102	55	12	**127,82**	
.0610	6,10	79	34	8	**72,09**		.1040	10,40	102	55	12	**127,82**	
.0620	6,20	79	34	8	**72,09**		.1050	10,50	102	55	12	**127,82**	
.0630	6,30	79	34	8	**72,09**		.1060	10,60	102	55	12	**127,82**	
.0640	6,40	79	34	8	**72,09**		.1070	10,70	102	55	12	**127,82**	
.0650	6,50	79	34	8	**72,09**		.1080	10,80	102	55	12	**127,82**	
.0660	6,60	79	34	8	**72,09**		.1090	10,90	102	55	12	**127,82**	
.0670	6,70	79	34	8	**72,09**		.1100	11,00	102	55	12	**127,82**	
.0680	6,80	79	34	8	**72,09**		.1150	11,50	102	55	12	**127,82**	
.0690	6,90	79	34	8	**72,09**		.1180	11,80	102	55	12	**127,82**	
.0700	7,00	79	34	8	**72,09**		.1200	12,00	102	55	12	**127,82**	
.0710	7,10	79	41	8	**72,09**		.1250	12,50	107	60	14	**162,13**	
.0720	7,20	79	41	8	**72,09**		.1280	12,80	107	60	14	**162,13**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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, Glasfiber 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

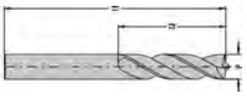
Schweisspunktbohrer (WELDA-Drill) PRESTO HSSECo

mit Zentrierspitze, rechtsschneidend

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

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





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843



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	
●	●	●	○					○	○	○																○	○	○		○			

BestNr A				02 181
Gruppe				01
Qualität				HSSCo8
Schicht				P2-BrOx
Dreh ↔				RH
Spitze Δ				115/180°
	Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück
				
.0600	6,00	66	28	**8,86**
.0800	8,00	79	37	**11,10**
.1000	10,00	89	43	**12,39**

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	
●	●	●	○					●				○										●	●			●	●	●	○	○	○		

BestNr A				49 312										49312
Gruppe				07										07
Qualität				HSSE										HSSE
Schicht				P0										P0
Dreh ↔				RH										RH
Spitze Δ				118°										118°
	Ø	SL	Schaft	€					Ø	SL	Schaft	€		
BestNr B	mm	mm	Weldon	Stück				BestNr B	mm	mm	Weldon	Stück		
.0600	6	25	19 (¾")	**29,37**				.1100	11	25	19 (¾")	**35,47**		
.0700	7	25	19 (¾")	**29,37**				.1200	12	25	19 (¾")	**41,64**		
.0800	8	25	19 (¾")	**29,37**				.1300	13	25	19 (¾")	**41,64**		
.0900	9	25	19 (¾")	**35,47**				.1350	13,5	25	19 (¾")	**45,28**		
.1000	10	25	19 (¾")	**35,47**				.1400	14	25	19 (¾")	**45,28**		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08510

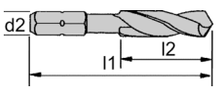
HEXiBiT® HSS-Spiralbohrer, ¼"-Schaft

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]
- Kegelmantelanschliff 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	
●	●	○										○	○									●				●	●			○	○		

BestNr A						08 510									08 510
Gruppe						05									05
Qualität						HSSG									HSSG
Schicht						P0									P0
Dreh ↔						RH									RH
Spitze Δ						118°									118°
	Ø mm	für	l1	l2	d2	€			Ø mm	für	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	mm	Zoll	Stück		BstNr B	d	Gewinde	mm	mm	Zoll	Stück
.0100	1,00		32	7	1/4"	**7,35**		.0600	6,00	M 7	50	26	1/4"	**8,09**
.0150	1,50		32	10	1/4"	**7,35**		.0650	6,50		50	30	1/4"	**8,09**
.0200	2,00		34	12	1/4"	**7,35**		.0680	6,80	M 8	50	30	1/4"	**8,09**
.0250	2,50	M 3	36	14	1/4"	**7,35**		.0700	7,00		50	30	1/4"	**8,09**
.0300	3,00		38	16	1/4"	**7,35**		.0750	7,50		51	32	1/4"	**8,42**
.0330	3,30	M 4	40	18	1/4"	**7,35**		.0800	8,00		51	32	1/4"	**8,42**
.0350	3,50		40	18	1/4"	**7,35**		.0850	8,50	M 10	53	33	1/4"	**8,42**
.0400	4,00		44	20	1/4"	**7,35**		.0900	9,00		53	33	1/4"	**8,42**
.0420	4,20	M 5	45	20	1/4"	**7,35**		.0950	9,50		54	38	1/4"	**8,42**
.0450	4,50		46	24	1/4"	**7,35**		.1000	10,00		54	38	1/4"	**8,42**
.0500	5,00	M 6	50	26	1/4"	**7,35**		.1020	10,20	M 12	54	38	1/4"	**8,42**
.0550	5,50		50	26	1/4"	**7,35**								
.M19						**99,23**								



Serie 09046

DxC VHM-Ausbohrwerkzeuge TiCN

zum Ausbohren abgebrochener Gewindebohrer



09046 - Spezialwerkzeug zum ausbohren abgebrochener Gewindebohrer im Kernloch.

EN - Broken Tap Extractor Tool

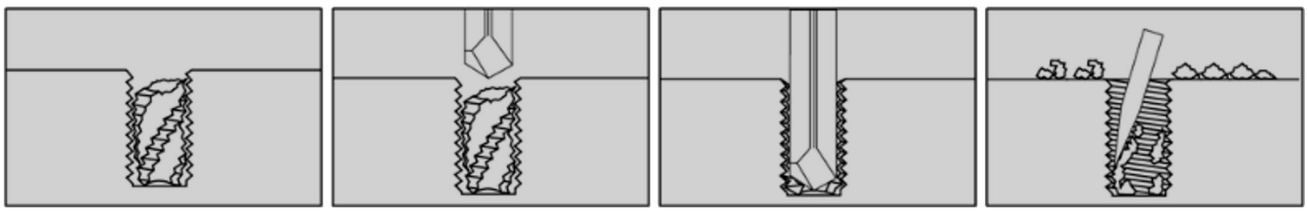


09046 Dapprich-TechBox

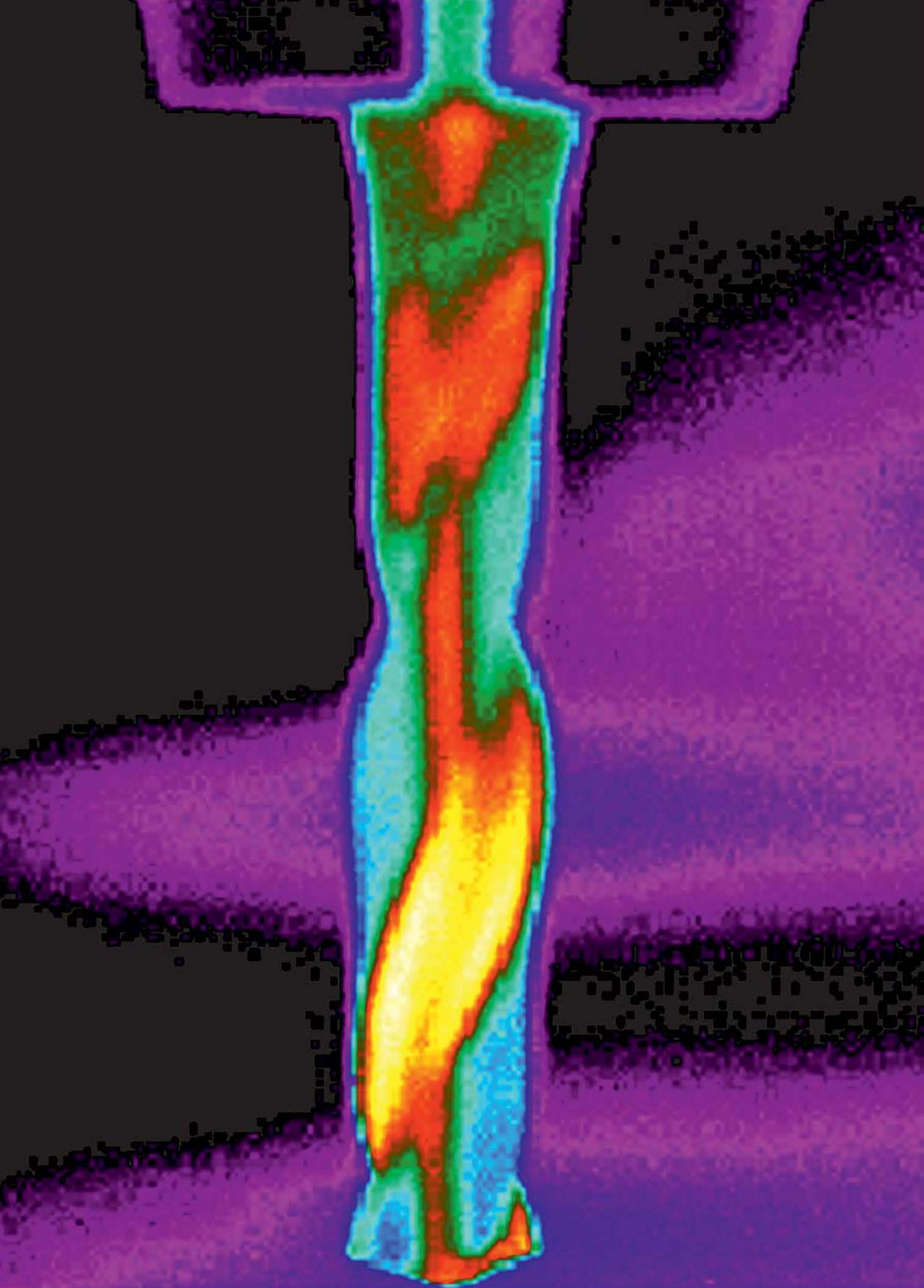
- PRESTO-Norm
- Vollhartmetall
- TiCN-Hartstoffschicht
- 4 Schneidkanten
- glatter Schaft HA
- abweichende Durchmesser auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4010

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 ↔					RH										
Spitze Δ					Sonder										
	Ø	für	l1	L	€									Kassetten-	
BestNr B	mm	Gewinde	mm	mm	Stück			Inhalt						Type	
.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				Plastik	



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



Serie 01000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Typ 01000 - Geschliffener Industriespiralbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 1.000N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

Typ 01065 TiN-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 01000. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm², cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. TiN coating provides longer tool life or increased cutting speeds.



01000 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (Hi-Tech Industrie)
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A>14mm
- 01000: ≤ 0,98 blank; ≥1,00 vaporisiert
- bis Ø 30,0 mm in Sonderanfertigung lieferbar
- Commodity-Code 8207.5060

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				01 000	01 065									01 000	01 065
Gruppe				01	01									01	01
Qualität				HSSG	HSSG									HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN									P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH									RH	RH
Spitze Δ				118°	118°									118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€					Ø mm	l1	l2		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
.0020	0,20	19	2,5	**2,81**					.0155	1,55	43	20		**2,49**	
.0025	0,25	19	4	**2,81**					.0160	1,60	43	20		**1,63**	**2,23**
.0030	0,30	19	4	**2,42**					.0165	1,65	43	20		**2,49**	
.0032	0,32	19	4	**3,61**					.0170	1,70	43	20		**1,63**	**2,30**
.0035	0,35	19	4	**2,17**					.0175	1,75	46	22		**2,49**	
.0036	0,36	19	4	**3,47**					.0180	1,80	46	22		**1,63**	**1,96**
.0038	0,38	19	4	**3,47**					.0185	1,85	46	22		**2,37**	
.0040	0,40	20	5	**1,91**					.0190	1,90	46	22		**1,63**	**2,04**
.0042	0,42	20	5	**2,87**					.0195	1,95	49	24		**2,37**	
.0045	0,45	20	5	**1,82**					.0200	2,00	49	24		**1,47**	**1,77**
.0048	0,48	20	5	**2,71**					.0205	2,05	49	24		**2,04**	
.0050	0,50	22	6	**1,69**					.0210	2,10	49	24		**1,47**	**2,04**
.0052	0,52	22	6	**2,56**					.0215	2,15	53	27		**2,04**	
.0055	0,55	24	7	**1,69**					.0220	2,20	53	27		**1,47**	**2,04**
.0058	0,58	24	7	**2,56**					.0225	2,25	53	27		**2,04**	
.0060	0,60	24	7	**1,51**					.0230	2,30	53	27		**1,47**	**2,04**
.0062	0,62	26	8	**2,27**					.0235	2,35	53	27		**2,84**	
.0065	0,65	26	8	**1,51**					.0240	2,40	57	30		**2,15**	**2,23**
.0068	0,68	28	9	**2,27**					.0245	2,45	57	30		**2,72**	
.0070	0,70	28	9	**1,31**					.0250	2,50	57	30		**1,32**	**2,23**
.0072	0,72	28	9	**1,96**					.0255	2,55	57	30		**2,84**	
.0075	0,75	28	9	**1,31**					.0260	2,60	57	30		**2,18**	**2,23**
.0077	0,77	30	10	**1,96**					.0265	2,65	57	30		**3,13**	
.0078	0,78	30	10	**1,96**					.0270	2,70	61	33		**1,32**	**2,23**
.0080	0,80	30	10	**1,20**					.0275	2,75	61	33		**2,49**	
.0082	0,82	30	10	**1,96**					.0280	2,80	61	33		**1,32**	**2,30**
.0085	0,85	30	10	**1,20**					.0285	2,85	61	33		**2,84**	
.0088	0,88	32	11	**1,82**					.0290	2,90	61	33		**1,32**	**2,30**
.0090	0,90	32	11	**1,20**					.0295	2,95	61	33		**2,49**	
.0092	0,92	32	11	**1,82**					.0300	3,00	61	33		**1,35**	**1,96**
.0095	0,95	32	11	**1,20**					.0305	3,05	65	36		**2,27**	
.0098	0,98	34	14	**1,82**					.0310	3,10	65	36		**1,35**	**2,30**
.0100	1,00	34	12	**1,63**	**2,75**				.0315	3,15	65	36		**2,27**	
.0105	1,05	34	12	**2,94**					.0320	3,20	65	36		**1,35**	**2,46**
.0110	1,10	36	14	**2,87**	**2,68**				.0325	3,25	65	36		**2,37**	
.0115	1,15	36	14	**2,94**					.0330	3,30	65	36		**1,35**	**2,46**
.0120	1,20	38	16	**1,63**	**2,75**				.0335	3,35	65	36		**2,49**	
.0125	1,25	38	16	**2,94**					.0340	3,40	70	39		**1,35**	**2,46**
.0130	1,30	38	16	**1,63**	**2,68**				.0345	3,45	70	39		**2,49**	
.0135	1,35	40	18	**2,87**					.0350	3,50	70	39		**1,35**	**2,23**
.0140	1,40	40	18	**1,63**	**2,49**				.0355	3,55	70	39		**2,65**	
.0145	1,45	40	18	**2,60**					.0360	3,60	70	39		**1,35**	**2,49**
.0150	1,50	40	18	**1,63**	**2,30**				.0365	3,65	70	39		**2,65**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

01000

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	○ +
✓	✓	✓	✓									✓	✓	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A				01 000	01 065											01 000	01 065
Gruppe				01	01											01	01
Qualität				HSSG	HSSG											HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN											P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH											RH	RH
Spitze Δ				118°	118°											118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€						Ø mm	l1	l2	€	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück		

.0370	3,70	70	39	**1,35**	**2,68**			.0810	8,10	117	75	**7,32**	**7,48**		
.0375	3,75	70	39	**2,72**				.0820	8,20	117	75	**4,83**	**7,62**		
.0380	3,80	75	43	**1,35**	**2,75**			.0825	8,25	117	75	**7,56**			
.0385	3,85	75	43	**2,84**				.0830	8,30	117	75	**4,83**	**8,38**		
.0390	3,90	75	43	**1,35**	**2,84**			.0840	8,40	117	75	**4,83**	**8,38**		
.0395	3,95	75	43	**2,87**				.0850	8,50	117	75	**4,83**	**7,89**		
.0400	4,00	75	43	**1,35**	**2,30**			.0860	8,60	125	81	**5,09**	**9,17**		
.0405	4,05	75	43	**2,87**				.0870	8,70	125	81	**5,09**	**9,17**		
.0410	4,10	75	43	**1,70**	**2,91**			.0875	8,75	125	81	**13,36**			
.0415	4,15	75	43	**2,87**				.0880	8,80	125	81	**5,09**	**9,36**		
.0420	4,20	75	43	**1,70**	**2,68**			.0890	8,90	125	81	**5,09**	**9,78**		
.0425	4,25	75	43	**3,13**				.0900	9,00	125	81	**5,09**	**8,76**		
.0430	4,30	80	47	**1,70**	**3,17**			.0910	9,10	125	81	**5,54**	**9,78**		
.0435	4,35	80	47	**4,07**				.0920	9,20	125	81	**5,54**	**9,78**		
.0440	4,40	80	47	**1,70**	**3,17**			.0925	9,25	125	81	**5,54**			
.0445	4,45	80	47	**4,07**				.0930	9,30	125	81	**5,54**	**10,01**		
.0450	4,50	80	47	**1,70**	**2,84**			.0940	9,40	125	81	**5,54**	**10,01**		
.0455	4,55	80	47	**3,96**				.0950	9,50	125	81	**5,54**	**10,01**		
.0460	4,60	80	47	**1,85**	**3,17**			.0960	9,60	133	87	**10,65**	**10,87**		
.0465	4,65	80	47	**3,96**				.0970	9,70	133	87	**10,65**	**10,87**		
.0470	4,70	80	47	**1,85**	**3,17**			.0975	9,75	133	87	**12,31**			
.0475	4,75	80	47	**3,96**				.0980	9,80	133	87	**5,89**	**11,77**		
.0480	4,80	86	52	**1,85**	**3,29**			.0990	9,90	133	87	**11,59**	**11,77**		
.0485	4,85	86	52	**3,70**				.1000	10,00	133	87	**5,89**	**10,49**		
.0490	4,90	86	52	**1,85**	**3,36**			.1010	10,10	133	87	**7,06**	**12,80**		
.0495	4,95	86	52	**4,49**				.1020	10,20	133	87	**7,06**	**13,06**		
.0500	5,00	86	52	**1,85**	**2,75**			.1025	10,25	133	87	**15,06**	*		
.0510	5,10	86	52	**1,96**	**3,43**			.1030	10,30	133	87	**15,29**	**15,59**		
.0520	5,20	86	52	**1,96**	**3,43**			.1040	10,40	133	87	**15,29**	**15,59**		
.0525	5,25	86	52	**4,53**				.1050	10,50	133	87	**7,06**	**13,55**		
.0530	5,30	86	52	**1,96**	**3,43**			.1060	10,60	133	87	**16,00**	**16,31**		
.0540	5,40	93	57	**1,96**	**3,89**			.1070	10,70	142	94	**18,20**	**18,53**		
.0550	5,50	93	57	**1,92**	**3,74**			.1075	10,75	142	94	**7,70**			
.0560	5,60	93	57	**1,96**	**4,07**			.1080	10,80	142	94	**18,20**	**18,53**		
.0570	5,70	93	57	**2,11**	**4,07**			.1090	10,90	142	94	**18,98**	**19,32**		
.0575	5,75	93	57	**5,85**				.1100	11,00	142	94	**7,70**	**15,59**		
.0580	5,80	93	57	**2,11**	**4,19**			.1110	11,10	142	94	**8,12**	**19,32**		
.0590	5,90	93	57	**2,11**	**4,31**			.1120	11,20	142	94	**18,98**	**19,32**		
.0600	6,00	93	57	**2,11**	**3,74**			.1125	11,25	142	94	**19,55**			
.0610	6,10	101	63	**2,53**	**4,64**			.1130	11,30	142	94	**19,55**	**20,04**		
.0620	6,20	101	63	**2,53**	**4,64**			.1140	11,40	142	94	**19,55**	**20,04**		
.0625	6,25	101	63	**6,42**				.1150	11,50	142	94	**8,64**	**17,14**		
.0630	6,30	101	63	**2,53**	**4,64**			.1160	11,60	142	94	**19,48**	**20,04**		
.0640	6,40	101	63	**2,53**	**4,83**			.1170	11,70	142	94	**20,27**	**20,76**		
.0650	6,50	101	63	**2,53**	**4,71**			.1175	11,75	142	94	**9,17**			
.0660	6,60	101	63	**2,75**	**5,09**			.1180	11,80	142	94	**21,25**	**21,66**		
.0670	6,70	101	63	**2,75**	**5,21**			.1190	11,90	151	101	**22,53**	**23,03**		
.0675	6,75	109	69	**5,85**				.1200	12,00	151	101	**9,17**	**19,13**		
.0680	6,80	109	69	**2,75**	**6,11**			.1210	12,10	151	101	**24,00**	**24,42**		
.0690	6,90	109	69	**2,75**	**6,11**			.1220	12,20	151	101	**24,45**	**25,06**		
.0700	7,00	109	69	**2,72**	**5,66**			.1225	12,25	151	101	**24,00**			
.0710	7,10	109	69	**3,02**	**6,23**			.1230	12,30	151	101	**22,53**	**23,03**		
.0720	7,20	109	69	**3,02**	**6,46**			.1240	12,40	151	101	**25,37**	**25,92**		
.0725	7,25	109	69	**8,57**				.1250	12,50	151	101	**9,36**	**21,33**		
.0730	7,30	109	69	**6,37**	**6,46**			.1260	12,60	151	101	**26,68**	**27,25**		
.0740	7,40	109	69	**6,53**	**6,68**			.1270	12,70	151	101	**22,53**	**28,19**		
.0750	7,50	109	69	**3,02**	**6,23**			.1275	12,75	151	101	**27,51**			
.0760	7,60	117	75	**3,29**	**7,06**			.1280	12,80	151	101	**27,51**	**28,19**		
.0770	7,70	117	75	**6,87**	**7,06**			.1290	12,90	151	101	**29,74**	**30,39**		
.0775	7,75	117	75	**9,89**				.1300	13,00	151	101	**9,96**	**23,59**		
.0780	7,80	117	75	**7,02**	**7,13**			.1310	13,10	151	101	**26,84**			
.0790	7,90	117	75	**3,29**	**7,29**			.1320	13,20	151	101	**29,28**			
.0800	8,00	117	75	**3,85**	**6,23**			.1325	13,25	160	108	**33,21**			

01000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO 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				01 000	01 065											01 000	01 065
Gruppe				01	01											01	01
Qualität				HSSG	HSSG											HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN											P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH											RH	RH
Spitze Δ				118°	118°											118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€							Ø mm	l1	l2		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück				BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück	Stück		
.1330	13,30	160	108	**37,33**					.1525	15,25	178	120		**25,82**			
.1340	13,40	160	108	**37,33**					.1550	15,50	178	120		**25,82**	**37,93**		
.1350	13,50	160	108	**18,01**	**27,25**				.1575	15,75	178	120		**25,82**			
.1360	13,60	160	108	**37,33**					.1600	16,00	178	120		**25,82**	**40,69**		
.1370	13,70	160	108	**37,89**					.1650	16,50	184	125		**44,27**			
.1375	13,75	160	108	**18,72**					.1700	17,00	184	125		**46,12**			
.1380	13,80	160	108	**37,89**					.1750	17,50	191	130		**52,46**			
.1390	13,90	160	108	**39,67**					.1800	18,00	191	130		**40,69**			
.1400	14,00	160	108	**18,72**	**30,01**				.1850	18,50	198	135		**59,75**			
.1425	14,25	169	114	**41,63**					.1900	19,00	198	135		**64,20**			
.1450	14,50	169	114	**30,80**	**31,44**				.1950	19,50	205	140		**67,86**			
.1475	14,75	169	114	**25,02**					.2000	20,00	205	140		**75,06**			
.1500	15,00	169	114	**34,42**	**35,13**												

Serie 09500

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO aus HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Sätze 09500 gefüllt mit Typ 01000
Sätze 09565 gefüllt mit Typ 01065 TiN-beschichtet



P								M				K				Ti			Ni														✓ ++ ○ +
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						09 500	09 565										
Gruppe						01	01										
Qualität						HSSG	HSSG										
Schicht						P1-vap	P5-TiN										
Dreh ↔						RH	RH										
Spitze Δ						118°	118°										
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€	€		zus.							Box	
BestNr B	Type	Bohrer	von	bis		Satz	Satz		Maße							Type	
.RB19	RB 19	19	1,00	10,00	0,50	**62,66**										Plastik	
.RB25	RB 25	25	1,00	13,00	0,50	**118,38**										Plastik	
.RB50	RB 50	51	1,00	6,00	0,10	**110,76**										Plastik	
.RB41	RB 41	41	6,00	10,00	0,10	**244,68**										Plastik	
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	**63,25**	**108,68**									Metall	
.M24	M 24	24	1,00	10,50	0,50	**92,87**			3,3+4,2	6,8+10,2						Metall	
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	**122,57**	**223,59**									Metall	
.M50	M 50	50	1,00	5,90	0,10	**100,84**	**174,56**									Metall	
.M41	M 41	41	6,00	10,00	0,10	**230,57**	**396,87**									Metall	
.M145	M 145	145	1,00	13,00	0,50	**685,61**			3,3+4,2	6,8+10,2						Metall	
	Inhalt			je 5 per Ø													
.M170	M 170	170	1,00	10,00	0,50	**482,50**										Metall	
	Inhalt:			1,0-8,0 mm: je 10 per Ø													
				8,5-10,0 mm: je 5 per Ø													
.M230	M 230	230	1,00	13,00	0,50	**773,41**			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	Z 15	15	1/16"	1/2"	1/32"	**151,08**										Metall	
.Z21	Z 21	21	1/16"	3/8"	1/64"	**118,19**										Metall	
.Z13	Z 13	13	1/16"	1/4"	1/64"	**56,20**										Metall	
.Z29	Z 29	21	1/16"	1/2"	1/64"	**249,80**										Metall	

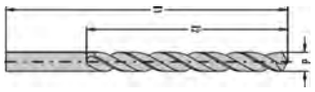
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 01000z

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

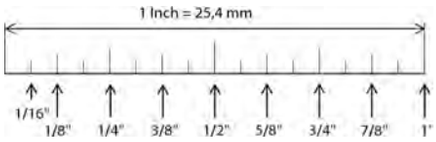




PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

Typ 01000 - Geschliffener Industriespiralbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 1.000N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

EN - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm², cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. TiN coating provides longer tool life or increased cutting speeds.



01000z Dapprich-TechBox

- DIN 338 N ZOLL / INCH
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 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	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		●
																																	○

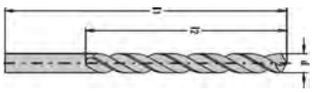
BestNr A					01 000z									01 000z
Gruppe					01									01
Qualität					HSSG									HSSG
Schicht					P1-vap									P1-vap
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					118°									118°
	Ø ins	Ø mm	l1	l2	€				Ø ins	Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	d	mm	mm	Stück			BestNr B	d	d	mm	mm	Stück	
.0039	1/64"	0,397	20	5	**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/mm², 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]
- Kegelmantelanschliff 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		€				Ø mm	l1	l2	d2			€
BstNr. B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm			Stück
.0100	1,00	34	12		**0,70**			.0950	9,50	125	81				**4,28**
.0150	1,50	40	18		**0,70**			.1000	10,00	133	87				**4,38**
.0200	2,00	49	24		**0,70**			.1020	10,20	133	87				**5,35**
.0250	2,50	57	30		**0,88**			.1050	10,50	133	87				**5,35**
.0300	3,00	61	33		**0,88**			.1100	11,00	142	94				**7,38**
.0310	3,10	65	36		**0,88**			.1150	11,50	142	94				**8,00**
.0320	3,20	65	36		**0,88**			.1200	12,00	151	101				**9,13**
.0330	3,30	65	36		**0,88**			.1250	12,50	151	101				**9,63**
.0350	3,50	70	39		**0,88**			.1300	13,00	151	101				**10,18**
.0400	4,00	75	43		**0,88**			.1353	13,50	160	108	13			**14,98**
.0410	4,10	75	43		**1,05**			.1403	14,00	160	108	13			**14,98**
.0420	4,20	75	43		**1,05**			.1453	14,50	169	114	13			**18,75**
.0450	4,50	80	47		**1,13**			.1503	15,00	169	114	13			**18,75**
.0500	5,00	86	52		**1,13**			.1553	15,50	178	120	13			**21,25**
.0510	5,10	86	52		**1,38**			.1603	16,00	178	120	13			**22,48**
.0550	5,50	93	57		**1,38**			.1653	16,50	184	125	13			**24,50**
.0600	6,00	93	57		**1,55**			.1703	17,00	184	125	13			**25,00**
.0650	6,50	101	63		**1,55**			.1753	17,50	191	130	13			**26,25**
.0680	6,80	109	69		**1,85**			.1803	18,00	191	130	13			**29,50**
.0700	7,00	109	69		**1,85**			.1853	18,50	198	135	13			**31,25**
.0750	7,50	109	69		**2,33**			.1903	19,00	198	135	13			**31,25**
.0800	8,00	117	75		**2,80**			.1953	19,50	205	140	13			**31,25**
.0850	8,50	117	75		**3,88**			.2003	20,00	205	140	13			**34,19**
.0900	9,00	125	81		**4,00**										



Reduzierter Schaft ab Ø 13,5 mm

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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 ≥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.





09512 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (IQ-IndustrieQualität)
- HSSG-M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 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						09 512									
Gruppe						01									
Qualität						HSSG-M2									
Schicht						P1 / P2									
Dreh ↔						RH									
Spitze Δ						135°									
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€			zus.				Box		
BestNr B	Type	Bohrer	von	bis		Satz			Maße				Type		
.GB19	GB19	19	1,00	10,00	0,50	**70,43**							Plastik		
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	**74,10**							Plastik		
.RB25	RB25	25	1,00	13,00	0,50	**110,05**							Plastik		
.M19	M19	19	1,00	10,00	0,50	**74,10**							Metall		
.M24	M24	24	1,00	10,50	0,50	**112,50**			3,3+4,2	6,8+10,2			Metall		
.M25	M25	25	1,00	13,00	0,50	**110,05**							Metall		





Serie 01165

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

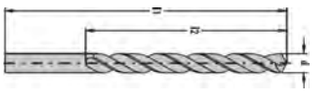
DIN 338 N, rechtsschneidend, mit TiN-Kopfbeschichtung

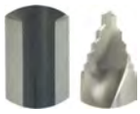
Typ 01165 - Geschliffener Industriespiralbohrer mit innovativer StufenspitzeKreuzanschliff zur Bearbeitung von Stahl bis 800N/mm², Grauguss,NE-Metalle, Acrylglas, Kunststoff und Hartholz. Sehr gute Selbstzentrierung, auch zum Aufbohren geeignet.

EN - General-purpose drill with new innovatie step-point, to drill steels with tensile strength up to 800N/mm², grey cast iron, Aluminium,. Copper, Brass, acrylic glass, plastics and high-density wood.

FR - Foret hélicoïdal industriel rectifié avec pointe à gradins innovante et affûtage en croix pour l'usinage de l'acier jusqu'à 800N/mm², de la fonte grise, des métaux non ferreux, du verre acrylique, du plastique et du bois dur. Très bon auto-centrage, convient également pour l'alésage.







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-Flächschaft ab 4,0 mm
- TiN-Kopfbeschichtung
- VE10 bis 10,2mm; VE 5 bis 13mm, VE 1 >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	€	Schaft-		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	Ø mm				
.0100	1,00	34	12	**0,36**				.1250	12,50	151	101	**27,88**					
.0150	1,50	40	80	**0,36**				.1300	13,00	151	101	**29,61**					
.0200	2,00	49	24	**0,59**				.1350	13,50	160	108	**36,96**	13				
.0250	2,50	57	30	**3,15**				.1400	14,00	160	108	**39,76**	13				
.0300	3,00	61	33	**3,74**				.1450	14,50	169	114	**44,24**	13				
.0330	3,30	65	36	**3,81**				.1500	15,00	169	114	**46,70**	13				
.0350	3,50	70	39	**3,85**				.1550	15,50	178	120	**52,08**	13				
.0400	4,00	75	43	**4,13**				.1600	16,00	178	120	**54,10**	13				
.0450	4,20	75	43	**4,44**				.1650	16,50	184	125	**57,68**	13				
.0420	4,50	80	47	**4,33**				.1700	17,00	184	125	**62,50**	13				
.0500	5,00	86	52	**5,00**				.1750	17,50	191	130	**71,34**	13				
.0550	5,50	93	57	**5,43**				.1800	18,00	191	130	**71,57**	13				
.0600	6,00	93	57	**6,33**				.1850	18,50	198	135	**80,86**	13				
.0650	6,50	101	63	**6,88**				.1900	19,00	198	135	**82,99**	13				
.0700	6,80	109	69	**9,08**				.1950	19,50	205	140	**93,07**	13				
.0680	7,00	109	69	**8,45**				.2000	20,00	205	140	**97,78**	13				
.0750	7,50	109	69	**9,75**				.2100	21,00	205	145	**109,65**	13				
.0800	8,00	117	75	**10,34**				.2200	22,00	208	150	**123,76**	13				
.0850	8,50	117	75	**11,83**				.2300	23,00	213	155	**136,64**	13				
.0900	9,00	125	81	**13,21**				.2400	24,00	241	160	**160,38**	13				
.0950	9,50	125	81	**14,78**				.2500	25,00	241	160	**173,38**	13				
.1000	10,00	133	87	**15,89**				.RB19	LC 19	1-10	x0,50	**140,61**					
.1050	10,20	133	87	**19,70**					19tlg. Satz in RoseBox								
.1020	10,50	133	87	**17,89**				.RB25	LC 25	1-13	x0,50	**290,44**					
.1100	11,00	142	94	**20,69**					25tlg. Satz in RoseBox								
.1150	11,50	142	94	**23,24**													
.1200	12,00	151	101	**24,85**													



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 01010

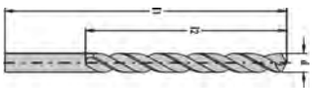
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 N, linksschneidend, geschliffene Industriequalität



Type 01010 - Geschliffener Industriespiralbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 1.000N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

EN - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm², cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickle brass and graphite. LEFT-HAND cutting.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843





01010 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N-LH
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- LINKSSCHNEIDEND
- Kegelmantelanschliff 118°
- ohne Ausspitzung
- 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		
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○				●	○

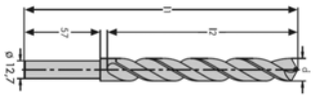
BestNr A				01 010											01 010		
Gruppe				01											01		
Qualität				HSSG											HSSG		
Schicht				P0											P0		
Dreh ↔				LH											LH		
Spitze Δ				118°											118°		
	Ø mm	l1	l2	€						Ø mm	l1	l2	€				
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B		d	mm	mm	Stück				
					LH										LH		
.0100	1,00	34	12	**2,57**													
.0150	1,50	40	18	**2,57**													
.0200	2,00	49	24	**2,76**													
.0250	2,50	57	30	**3,01**													
.0300	3,00	61	33	**3,36**													
.0320	3,20	65	36	**3,53**													
.0330	3,30	65	36	**3,53**													
.0350	3,50	70	39	**3,66**													
.0400	4,00	75	43	**3,96**													
.0420	4,20	75	43	**4,34**													
.0450	4,50	80	47	**5,17**													
.0500	5,00	86	52	**4,71**													
.0550	5,50	93	57	**6,37**													
.0600	6,00	93	57	**6,37**													
.0650	6,50	93	63	**7,32**													
.0680	6,80	109	69	**8,89**													
.0700	7,00	109	69	**8,23**													
.0750	7,50	109	69	**9,32**													
.0800	8,00	117	75	**11,13**													
.0850	8,50	117	75	**11,13**													
.0900	9,00	125	81	**13,85**													
.0950	9,50	125	81	**14,42**													
.1000	10,00	133	87	**17,09**													
.1020	10,20	133	87	**23,52**													
.1050	10,50	133	87	**20,87**													
.1100	11,00	142	94	**22,68**													
.1150	11,50	142	94	**26,27**													
.1200	12,00	151	101	**27,25**													
.1250	12,50	151	101	**30,80**													
.1300	13,00	151	101	**35,32**													
.RL19	RL 19	1-10	x0,50	**148,51**	Satz	19tlg											
.RL25	RL 25	1-13	x0,50	**315,58**	Satz	25tlg											

Serie 08610

Industrie-Spiralbohrer, HSS-geschliffen, mit abgesetztem Schaft

~DIN 338 Typ N, ursprünglich für Blacksmith-Maschinen





Type 08610 - Standardbohrer zum Bohren von Stahl bis 800N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

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

EN - General-purpose drill to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm², cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. The additional web thinning (>25mm) enables better positioning and reduced feed force and torque. Reduced parallel shank 1/2" from ≥ 13,5mm.

08610 Dapprich-TechBox

- Blacksmith-Drills Werksnorm, Typ N
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A >25mm
- Schaft-Ø: 10,5-12,5mm=S10mm; ab 16,5mm=S12,7
- 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	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

BestNr A						08 610											08 610
Gruppe						01											01
Qualität						HSSG											HSSG
Schicht						P1-vap											P1-vap
Dreh ↔						RH											RH
Spitze Δ						118°											118°
	Ø mm	Ø ins	l1	l2	d2	€			Ø mm	Ø ins	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	d	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	d	d	mm	mm	mm	Stück
.1050	10,50		133	87	10	**11,73**		.2150	21,50		152	79	12,7	**34,98**
.1100	11,00		142	94	10	**14,08**		.2200	22,00		152	79	12,7	**41,33**
.1150	11,50		142	94	10	**15,03**		.2250	22,50		152	79	12,7	**38,39**
.1200	12,00		151	101	10	**15,55**		.2300	23,00		152	79	12,7	**41,33**
.1250	12,50		151	101	10	**17,19**		.2350	23,50		152	79	12,7	**40,74**
.1300	13,00		152	80	12,7	**19,62**		.2400	24,00		152	79	12,7	**44,24**
.1350	13,50		152	79	12,7	**20,15**		.2450	24,50		152	79	12,7	**44,42**
.1400	14,00		152	79	12,7	**20,69**		.2500	25,00		152	79	12,7	**46,84**
.1450	14,50		152	79	12,7	**20,69**		.2540	25,40	1"	152	79	12,7	**81,86**
.1500	15,00		152	79	12,7	**20,69**		.2600	26,00		152	79	12,7	**85,45**
.1550	15,50		152	79	12,7	**21,63**		.2700	27,00		152	79	12,7	**94,13**
.1600	16,00		152	79	12,7	**22,65**		.2800	28,00		152	79	12,7	**95,87**
.1650	16,50		152	79	12,7	**23,59**		.2857	28,57	1.1/8"	152	79	12,7	**99,41**
.1700	17,00		152	79	12,7	**24,45**		.2900	29,00		152	79	12,7	**102,81**
.1750	17,50		152	79	12,7	**25,37**		.3000	30,00		152	79	12,7	**104,62**
.1800	18,00		152	79	12,7	**27,36**		.3175	31,75	1.1/4"	152	79	12,7	**127,27**
.1850	18,50		152	79	12,7	**28,38**		.3200	32,00		152	79	12,7	**132,44**
.1900	19,00		152	79	12,7	**29,33**		.3333	33,33	1.5/16"	152	79	12,7	**149,88**
.1950	19,50		152	79	12,7	**30,39**		.3492	34,92	1.3/8"	152	79	12,7	**160,32**
.2000	20,00		152	79	12,7	**32,53**		.3651	36,51	1.7/16"	152	79	12,7	**189,92**
.2050	20,50		152	79	12,7	**32,77**		.3810	38,10	1.1/2"	152	79	12,7	**200,41**
.2100	21,00		152	79	12,7	**35,29**								
.Set6	Set 6					**88,24**								
	Inhalt		14-16-18-20-22-25 mm											
			in Kunststoff-Runddose											
.Set10	Set 10					**123,38**								
	Inhalt		10-12-14-16-18-20-22-											
			22-24-25-26 mm											
			in Stahlblechkassette											







Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 01042

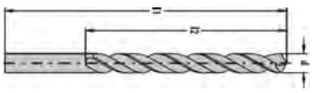
CLASSIC-Spiralbohrer aus HSS-M2 geschliffen

DIN 338 N mit Kreuzanschliff, rechtsschneidend

Typ 01042 - Geschliffener Industriespiralbohrer mit Kreuzanschliff nach DIN 1412 C zur Bearbeitung von Stahl bis 800N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

EN - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 800N/mm², 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 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	P 1.7	P 1.8	M 2.1	M 2.2	M 2.3	M 2.4	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4	Ti 4.1	Ti 4.2	Ti 4.3	Ni 5.1	Ni 5.2	Ni 5.3	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	Cu 6.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	Syn 8.2	Syn 8.3	++ / +
●	●	●	○									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		● ++ ○ +

BestNr A				01 042												01 042
Gruppe				04												04
Qualität				HSSG												HSSG
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			
.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 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	P 1.7	P 1.8	M 2.1	M 2.2	M 2.3	M 2.4	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4	Ti 4.1	Ti 4.2	Ti 4.3	Ni 5.1	Ni 5.2	Ni 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 ↔						RH											
Spitze Δ						118°											
	Satz	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€											Box
BestNr B	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

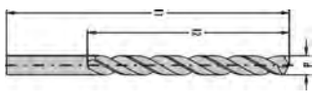
BASIC-Spiralbohrer, HSS-geschliffen

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**		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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	€					Ø mm	l1	l2	€			
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück			
															
.0990	9,90	133	87	**2,65**				.1250	12,50	151	101	**4,53**			
.1000	10,00	133	87	**2,65**				.1300	13,00	151	101	**4,75**			
.1010	10,10	133	87	**2,94**				.1350	13,50	160	108	**7,02**			
.1020	10,20	133	87	**2,94**				.1400	14,00	160	108	**7,91**			
.1050	10,50	133	87	**2,94**				.1450	14,50	169	114	**8,38**			
.1100	11,00	142	94	**3,45**				.1500	15,00	169	114	**9,23**			
.1150	11,50	142	94	**3,82**				.1550	15,50	178	120	**10,07**			
.1200	12,00	151	101	**4,08**				.1600	16,00	178	120	**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°											
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€											Box
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz											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
- Kegelmantelanschliff 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°
	Ø mm	l1	l2	€						Ø mm	l1	l2		€
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B		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**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



01990

Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt (Fortsetzung)

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	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°		
	Ø mm	l1	l2	€								Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B				d	mm	mm	Stück		
.1020	10,20	133	87	**1,66**				.1400				14,00	160	108	**4,04**		
.1050	10,50	133	87	**1,66**				.1450				14,50	169	114	**4,60**		
.1100	11,00	142	94	**1,84**				.1500				15,00	169	114	**4,78**		
.1150	11,50	142	94	**2,03**				.1550				15,50	178	120	**5,29**		
.1200	12,00	151	101	**2,35**				.1600				16,00	178	120	**5,85**		
.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 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (BASIC rollgewalzt)
- HSS 4241/4341
- Kegelmantelanschliff 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	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°											
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€										Box	
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz										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															

Serie 01200

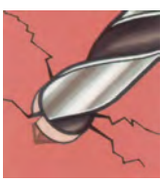
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 H, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

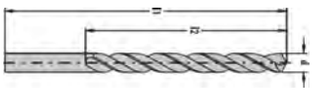
EN - Low helix drill to drill short shipping, brittle materials like brass, magnesium alloys, bronze.

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



EN - For plastics choose Type 01250 HK90.





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01200 Dapprich-TechBox

- DIN 338 H / HK90
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff: Typ H=118° - Typ HK90 ≤ 90°
- Ausspitzung DIN 1412 A >14mm (auf Anfrage)
- kleinerer Seitenspanwinkel als normal, weite Spannuten
- Ø-Toleranz: h8
- Commodity-Code 8207.5060

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				01 200	01 250								01 200	01 250
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSG	HSSG								HSSG	HSSG
Schicht				P0	P0								P0	P0
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				118°	≤ 90°								118°	≤ 90°
	Ø mm	l1	l2	€	auf					Ø mm	l1	l2	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage	
.0100	1,00	34	12	*				.0510	5,10	86	52	*	
.0110	1,10	36	14	*				.0520	5,20	86	52	*	
.0120	1,20	38	16	*				.0530	5,30	86	52	*	
.0130	1,30	38	16	*				.0540	5,40	93	57	*	
.0140	1,40	40	18	*				.0550	5,50	93	57	**6,81**	
.0150	1,50	40	18	*				.0560	5,60	93	57	*	
.0160	1,60	43	20	*				.0570	5,70	93	57	*	
.0170	1,70	43	20	*				.0580	5,80	93	57	*	
.0180	1,80	46	22	*				.0590	5,90	93	57	*	
.0190	1,90	46	22	*				.0600	6,00	93	57	**7,42**	
.0200	2,00	49	24	*				.0610	6,10	93	63	*	
.0210	2,10	49	24	*				.0620	6,20	93	63	*	
.0220	2,20	53	27	*				.0630	6,30	93	63	*	
.0230	2,30	53	27	*				.0640	6,40	93	63	*	
.0240	2,40	57	30	*				.0650	6,50	93	63	**8,78**	
.0250	2,50	57	30	*				.0660	6,60	93	63	*	
.0260	2,60	57	30	*				.0670	6,70	93	63	*	
.0270	2,70	61	33	*				.0680	6,80	109	69	*	
.0280	2,80	61	33	*				.0690	6,90	109	69	*	
.0290	2,90	61	33	*				.0700	7,00	109	69	**10,09**	
.0300	3,00	61	33	**3,61**				.0710	7,10	109	69	*	
.0310	3,10	65	36	*				.0720	7,20	109	69	*	
.0320	3,20	65	36	*				.0740	7,40	109	69	*	
.0330	3,30	65	36	*				.0750	7,50	109	69	**11,66**	
.0340	3,40	70	39	*				.0800	8,00	117	75	**11,96**	
.0350	3,50	70	39	**3,98**				.0810	8,10	117	75	*	
.0360	3,60	70	39	*				.0820	8,20	117	75	*	
.0370	3,70	70	39	*				.0840	8,40	117	75	*	
.0380	3,80	75	43	*				.0850	8,50	117	75	**14,75**	
.0390	3,90	75	43	*				.0900	9,00	125	81	**15,60**	
.0400	4,00	75	43	**4,20**				.0920	9,20	125	81	*	
.0410	4,10	75	43	*				.0950	9,50	125	81	**18,40**	
.0420	4,20	75	43	*				.1000	10,00	133	87	**18,89**	
.0430	4,30	80	47	*				.1020	10,20	133	87	*	
.0440	4,40	80	47	*				.1050	10,50	133	87	**23,00**	
.0450	4,50	80	47	**5,29**				.1100	11,00	142	94	**30,46**	
.0460	4,60	80	47	*				.1150	11,50	142	94	**31,20**	
.0470	4,70	80	47	*				.1200	12,00	151	101	**35,26**	
.0480	4,80	86	52	*				.1250	12,50	151	101	**37,72**	
.0490	4,90	86	52	*				.1300	13,00	151	101	**41,02**	
.0500	5,00	86	52	**5,68**									

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 01300

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 W, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

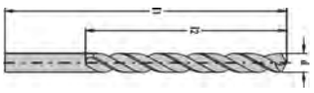
Typ 01300 - Spiralbohrer zum Bohren von langspanenden Werkstoffen wie Aluminium, Aluminiumlegierungen, Kupfer, Zink, weiche Kunststoffe.

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

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







PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01300 Dapprich-TechBox

- DIN 338 W
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 130°
- Ausspitzung DIN 1412 A >14mm
- Seitenspanwinkel größer als normal; weite Spannuten
- 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				01 300	01 350								01 300	01 350
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSG	HSSG								HSSG	HSSG
Schicht				P0	P1-vap								P0	P1-vap
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				130°	130°								130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	Auslauf					Ø mm	l1	l2	€	Auslauf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	a. Anf.			BestNr B	d	mm	mm	Stück	a. Anf.	
.0100	1,00	34	12	**3,35**				.0530	5,30	86	52	*	
.0110	1,10	36	14	*				.0540	5,40	93	57	*	
.0120	1,20	38	16	*				.0550	5,50	93	57	**7,10**	
.0130	1,30	38	16	*				.0560	5,60	93	57	*	
.0140	1,40	40	18	*				.0570	5,70	93	57	*	
.0150	1,50	40	18	**3,35**				.0580	5,80	93	57	*	
.0160	1,60	43	20	*				.0590	5,90	93	57	*	
.0170	1,70	43	20	*				.0600	6,00	93	57	**8,38**	
.0180	1,80	46	22	*				.0610	6,10	93	63	*	
.0190	1,90	46	22	*				.0620	6,20	93	63	*	
.0200	2,00	49	24	**3,35**				.0630	6,30	93	63	*	
.0210	2,10	49	24	*				.0640	6,40	93	63	**8,04**	
.0220	2,20	53	27	*				.0650	6,50	93	63	**8,61**	
.0230	2,30	53	27	*				.0660	6,60	93	63	*	
.0240	2,40	57	30	*				.0670	6,70	93	63	*	
.0250	2,50	57	30	**3,35**				.0680	6,80	109	69	*	
.0260	2,60	57	30	*				.0690	6,90	109	69	*	
.0270	2,70	61	33	*				.0700	7,00	109	69	**9,85**	
.0280	2,80	61	33	*				.0710	7,10	109	69	**11,04**	
.0290	2,90	61	33	**4,17**				.0720	7,20	109	69	*	
.0300	3,00	61	33	**3,85**				.0730	7,30	109	69	**11,04**	
.0310	3,10	65	36	*				.0740	7,40	109	69	*	
.0320	3,20	65	36	*				.0750	7,50	109	69	**11,32**	
.0330	3,30	65	36	*				.0760	7,60	117	75	**12,25**	
.0340	3,40	70	39	*				.0770	7,70	117	75	**12,25**	
.0350	3,50	70	39	**4,42**				.0780	7,80	117	75	*	
.0360	3,60	70	39	*				.0790	7,90	117	75	**14,04**	
.0370	3,70	70	39	*				.0800	8,00	117	75	**12,50**	
.0380	3,80	75	43	*				.0810	8,10	117	75	**14,57**	
.0390	3,90	75	43	*				.0820	8,20	117	75	*	
.0400	4,00	75	43	**4,49**				.0830	8,30	117	75	**15,95**	
.0410	4,10	75	43	*				.0840	8,40	117	75	**15,95**	
.0420	4,20	75	43	*				.0850	8,50	117	75	**14,56**	
.0430	4,30	80	47	*				.0860	8,60	125	81	**15,95**	
.0440	4,40	80	47	*				.0870	8,70	125	81	**17,83**	
.0450	4,50	80	47	**5,82**				.0880	8,80	125	81	**19,04**	
.0460	4,60	80	47	*				.0890	8,90	125	81	**18,00**	
.0470	4,70	80	47	*				.0900	9,00	125	81	**15,74**	
.0480	4,80	86	52	*				.0910	9,10	125	81	**20,04**	
.0490	4,90	86	52	*				.0920	9,20	125	81	**20,04**	
.0500	5,00	86	52	**6,27**				.0930	9,30	125	81	**20,04**	
.0510	5,10	86	52	*				.0940	9,40	125	81	**20,04**	
.0520	5,20	86	52	*				.0950	9,50	125	81	**18,23**	

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	
○	○																									●	●	●	●	○	○		

● ++ ○ +

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

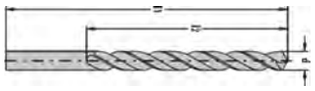
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 01320

Hi-NOX®-Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

Werksnorm, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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.



01320 Dapprich-TechBox

- PRESTO Hi-Nox®
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 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 ↔				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			
															
.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	HX 25			**249,77**			
.0730	7,30	109	45	**7,13**					Set 25-tlg.: 1 mm - 13 mm x 0,5 mm						
.0740	7,40	109	45	**7,36**											

Serie 01111

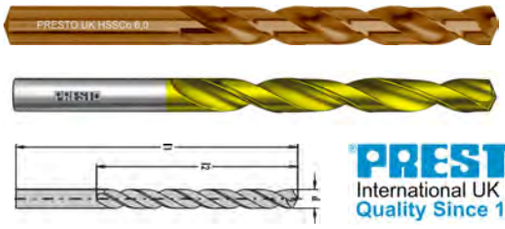
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo

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/mm². 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/mm², very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel.



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°
	Ø mm	l1	l2	€	€							Ø 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**	*

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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°
	Ø mm	l1	l2	€	€					Ø mm	l1	l2		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück				BestNr B	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 HSSCo (8%Co, 10%Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl + Bronze bis 1.400N/mm². Ebenso geeigneet 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 trensile strength up to 1.400N/mm², very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel.



09501 Dapprich-TechBox

- DIN 338 Heavy Duty
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 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						09 501	09 515																											
Gruppe						01	01																											
Qualität						HSSECo	HSSECo																											
Schicht						P2-BrOx	P5-TiN																											
Dreh ↔						RH	RH																											
Spitze Δ						135°	135°																											
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€	auf															zus.											Box	
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz	Anfrage															Maße											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	

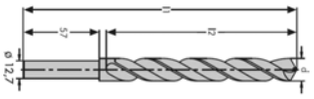
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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/mm². Ebenso geeigneet 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 trensile strength up to 1.400N/mm², very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel.Reduced parallel shank.

01140 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 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		
●	●	●	●	○	○			○	○	○		●	●	●	●							○	○	○	○	○	○	○	○					

BestNr A					01 140										01 140
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	€	
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück		
.1050	10,50	133	87	≤10	*			.2050	20,50	~205	145	≤13	**123,32**		
.1100	11,00	142	94	≤10	*			.2100	21,00	~205	145	≤13	**123,32**		
.1150	11,50	142	94	≤10	*			.2150	21,50	~208	150	≤13	*		
.1200	12,00	151	101	≤10	*			.2200	22,00	~208	150	≤13	**143,83**		
.1250	12,50	151	101	≤10	*			.2250	22,50	~213	155	≤13	*		
.1300	13,00	151	101	≤10	*			.2300	23,00	~213	155	≤13	**143,83**		
.1350	13,50	160	108	≤10	**27,27**			.2350	23,50	~236	155	≤13	*		
.1400	14,00	160	108	≤10	**28,16**			.2400	24,00	~241	160	≤13	**164,39**		
.1450	14,50	169	114	≤10	**31,80**			.2450	24,50	~241	160	≤13	*		
.1500	15,00	169	114	≤10	**33,36**			.2500	25,00	~241	160	≤13	**184,94**		
.1550	15,50	178	120	≤10	**36,48**			.2550	25,50	~246	165	≤13	*		
.1600	16,00	178	120	≤10	**39,12**			.2600	26,00	~246	165	≤13	*		
.1650	16,50	184	125	≤13	**42,48**			.2650	26,50	~246	165	≤13	*		
.1700	17,00	184	125	≤13	**44,42**			.2700	27,00	~251	170	≤13	*		
.1750	17,50	191	130	≤13	**47,96**			.2750	27,50	~251	170	≤13	*		
.1800	18,00	191	130	≤13	**50,04**			.2800	28,00	~251	170	≤13	*		
.1850	18,50	198	135	≤13	**54,39**			.2850	28,50	~256	175	≤13	*		
.1900	19,00	198	135	≤13	**56,66**			.2900	29,00	~256	175	≤13	*		
.1950	19,50	205	140	≤13	**61,99**			.2950	29,50	~256	175	≤13	*		
.2000	20,00	205	140	≤13	**64,50**			.3000	30,00	~256	175	≤13	*		



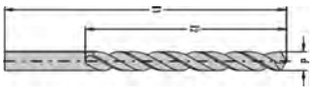
Serie 01117

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/mm². 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/mm², very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843



01117 Dapprich-TechBox

- DIN 338 Heavy Duty
- HSSECo mit spezieller Kryo-Behandlung
- Kegelmantelanschliff 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

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	€							Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück			
.0100	1,00	34	12	**6,15**				.0700	7,00	109	69	**14,75**			
.0150	1,50	40	18	**5,40**				.0750	7,50	109	69	**15,70**			
.0200	2,00	49	24	**4,38**				.0800	8,00	117	75	**17,28**			
.0250	2,50	57	30	**4,95**				.0850	8,50	117	75	**19,70**			
.0300	3,00	61	33	**4,95**				.0900	9,00	125	81	**22,91**			
.0330	3,30	65	36	**5,17**				.0950	9,50	125	81	**24,87**			
.0350	3,50	70	39	**6,04**				.1000	10,00	133	87	**27,17**			
.0400	4,00	75	43	**6,42**				.1020	10,20	133	87	**34,65**			
.0420	4,20	75	43	**6,72**				.1050	10,50	133	87	**35,03**			
.0450	4,50	80	47	**7,62**				.1100	11,00	142	94	**40,31**			
.0500	5,00	86	52	**8,00**				.1150	11,50	142	94	**42,96**			
.0550	5,50	93	57	**10,61**				.1200	12,00	151	101	**46,80**			
.0600	6,00	93	57	**10,37**				.1250	12,50	151	101	**51,10**			
.0650	6,50	101	63	**12,90**				.1300	13,00	151	101	**55,63**			
.0680	6,80	109	69	**13,97**											

Serie 09507

PRESTO Super-Elite Kryo-Spiralbohrer HSSECo





P								M				K				Ti			Ni							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	€							Box	
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz							Type	
.MK19	MK 19	19	1,00	10,00	0,50	**236,20**							Metall	
.MK25	MK 25	25	1,00	13,00	0,50	**508,33**							Metall	

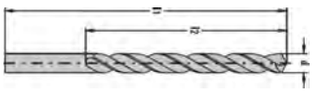
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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

HARDOX® VERSCHLEISSBLECH

ELITE SUPER Xtrem

01218 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSSECo8 / M42 AlTiN-beschichtet
- Kegelmantelanschliff 135°
- Sonder-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		
						✓																												

BestNr A				01 218																												
Gruppe				01																												
Qualität				HSSCo8																												
Schicht				P8 AlTiN		Einsatz																										
Dreh ↔				RH																												
Spitze Δ				130°		Gewinde		Durch-																								
	Ø mm	l1	l2	€		Kern-		gangs-																								
BrstNr B	d	mm	mm	Stück		Loch		loch																								
.0440	4,40	17	75	**5,51**		M 5																										
.0525	5,25	20	86	**7,58**		M 6		M 5																								
.0610	6,10	24	101	**9,23**				M 6																								
.0710	7,10	27	109	**12,08**		M 8																										
.0810	8,10	32	117	**15,30**				M 8																								
.0890	8,90	34	125	**19,54**		M 10																										
.1010	10,10	40	133	**25,35**				M 10																								
.1070	10,70	41	133	**28,50**		M 12																										
.1210	12,10	48	151	**35,36**				M 12																								



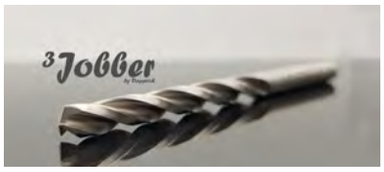
Serie 01103

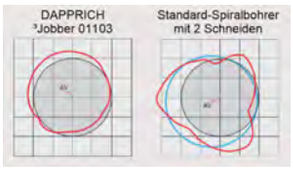
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer ³Jobber, HSSECo

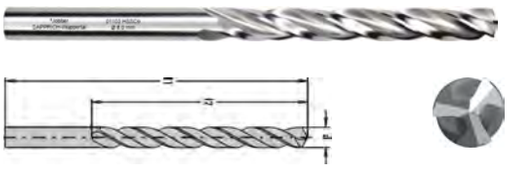
DIN 338 N³, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Typ 01103 - Geschliffener Industriespiralbohrer mit 3 Schneiden zur Bearbeitung von Baustählen, unlegierte und legierte Stähle bis 850/mm², rostfreie Stähle, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, NE-Metalle.

EN - General-purpose drill with 3 flutes, to drill steels with tensile strength up to 850N/mm², cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, NE-metals.







01103 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N³ (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			
●	●	●	●	○				●	●	●	○	●	●	●	●							●	●	●		●	●	●	●	●					

BestNr A					01 103									01 103	
Gruppe					01									01	
Qualität					HSSECo									HSSECo	
Schicht					P0									P0	
Dreh ↔					RH									RH	
Spitze Δ					130°									130°	
	Ø mm	l1	l2	VE	€				Ø mm	l1	l2 mm	VE	€	Box-	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	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	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

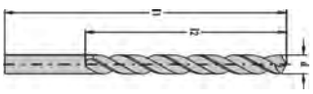
Serie 01168

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/mm². 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.







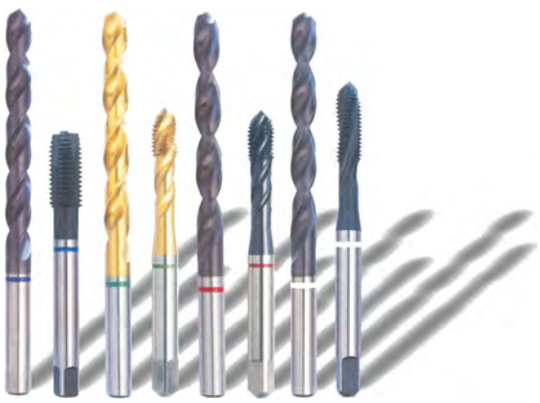
01168 Dapprich-TechBox

- 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	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

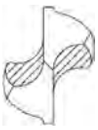
HiPC Spiralbohrer SOMTA CBA-Rot, HSSECo5-TiALN

CBA-Rotring, DIN 338 FS, rechtsschneidend

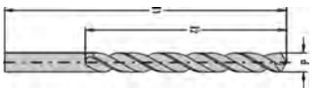


Type 01178 - High-Performance Spiralbohrer mit optimierter Schneidengeometrie und parabolischer Tieflochspirale zur optimalen Spanabfuhr. Für die Bearbeitung von hochfesten Stählen bis zu einer Härte von 470HB und einer Zugfestigkeit von 1.500N/mm² Durch die speziell ausgespitze 130° UX-Spitze wird eine hervorragende Selbstzentrierung bei optimaler Belastungsverteilung erzeilt. 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/mm². 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
- Kegelmantelanschliff 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<

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 01188

HiPC Spiralbohrer SOMTA CBA-Weiss, HSSECo5-TiALN

CBA-Weissring, DIN 338 FS, rechtsschneidend

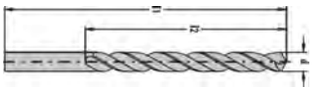


Type 01188 - High-Performance Spiralbohrer mit optimierter Schneidengeometrie und größerem Seitenspanwinkel zur optimalen Spanabfuhr. Für die Bearbeitung von Grauguss mit Härte bis 300HB und einer Zugfestigkeit von 1000N/mm², sowie faserverstärkte Kunststoffe. Der doppelte Spitzenwinkel von 118°/70° 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°7/0° minimizes wear on the outer corners of the drill point. Point web thinned for easier penetration.



SOMTA
Quality is our strength

01188 Dapprich-TechBox

- DIN 338 FS CBA-Weiss "GG"
- HSSECo5 / M35 - TiALN
- Kegelmantelanschliff 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		
												✓	✓	✓	✓																			

BestNr A				01 188										01 188
Gruppe				01										01
Qualität				HSSCo5										HSSCo5
Schicht				P8-TiALN										P8-TiALN
Dreh ↔				RH										RH
Spitze Δ				118/70°										118/70°
	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	**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<

Serie 01401

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo

DIN 338 SM200, parabolische Tieflochspirale, rechtsschneidend

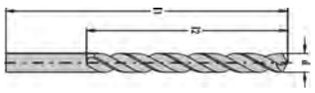
Type 01401 - Sehr stabiler Bohrer mit hervorragender Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten Stählen, wie Wälzlager-, Vergütungs- und Einsatzstählen sowie von langspanenden Werkstoffen mit Festigkeiten bis 1.300N/mm². Durch Anwendung einer speziellen Spitzengeometrie werden optimale Spanbildung, eine Verringerung der Vorschubkraft und eine Senkung des Drehmoments erreicht. Große Spanräume ermöglichen Bohrtiefen >5xD ohne Ausspänen.

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

EN - Deep-hole drill with high heat resistance to drill non alloyed and alloyed steels as well as long chipping materials with tensile strength up to 1.300N/mm². Ample chip space enables drilling over five times diameter deep without pecking.







PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01401 Dapprich-TechBox

- DIN 338 SM200-Tieflochspirale
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 130° - parabolische Tieflochspirale
- Ausspitzung DIN 1412: C < 3mm; S ≥ 3mm
- Weite, offene Nuten mit stark gerundeten Rückenkanten
- größerer Seitenspanwinkel; Kernanstieg < 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		
●	●	●	●	●	○			●	●	●		●	○	●	○	●	○	○	●	●	●	●		○		●	●	●	○		○		

BestNr A				01 401	01 405	01 408						01 401	01 405	01 408
Gruppe				01	01	01						01	01	01
Qualität				HSSCo	HSSCo	HSSCo						HSSCo	HSSCo	HSSCo
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				130°	130°	130°						130°	130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	€	auf			Ø mm	l1	l2	€	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage
.0250	2,50	57	30	**8,42**				.0710	7,10	109	69	**18,01**	**25,06**	
.0300	3,00	61	33	**5,28**	**8,76**			.0720	7,20	109	69	**18,01**	**25,06**	
.0310	3,10	65	36	**6,42**	**9,59**			.0730	7,30	109	69	**18,01**	**25,06**	
.0320	3,20	65	36	**6,23**	**9,51**			.0740	7,40	109	69	**18,01**	**25,06**	
.0330	3,30	65	36	**6,42**	**9,59**			.0750	7,50	109	69	**13,73**	**21,66**	
.0340	3,40	70	39	**6,91**	**10,01**			.0760	7,60	117	75	**19,48**	**26,30**	
.0350	3,50	70	39	**5,66**	**9,02**			.0770	7,70	117	75	**19,48**	**26,30**	
.0360	3,60	70	39	**7,06**	**11,17**			.0780	7,80	117	75	**19,48**	**26,30**	
.0370	3,70	70	39	**7,29**	**11,40**			.0790	7,90	117	75	**19,48**	**26,30**	
.0380	3,80	75	43	**7,36**	**11,48**			.0800	8,00	117	75	**14,91**	**22,84**	
.0390	3,90	75	43	**7,77**	**11,62**			.0810	8,10	117	75	**21,66**	**29,82**	
.0400	4,00	75	43	**6,23**	**10,49**			.0820	8,20	117	75	**22,11**	**30,01**	
.0410	4,10	75	43	**7,77**	**11,62**			.0830	8,30	117	75	**26,49**	**33,52**	
.0420	4,20	75	43	**7,06**	**11,17**			.0840	8,40	117	75	**26,49**	**33,52**	
.0430	4,30	80	47	**8,00**	**11,89**			.0850	8,50	117	75	**16,72**	**25,82**	
.0440	4,40	80	47	**8,00**	**11,89**			.0860	8,60	125	81	**26,49**	**33,52**	
.0450	4,50	80	47	**7,29**	**11,40**			.0870	8,70	125	81	**27,25**	**34,08**	
.0460	4,60	80	47	**8,45**	**13,06**			.0880	8,80	125	81	**27,25**	**34,08**	
.0470	4,70	80	47	**8,45**	**13,06**			.0890	8,90	125	81	**27,25**	**34,08**	
.0480	4,80	86	52	**8,45**	**13,06**			.0900	9,00	125	81	**17,47**	**26,49**	
.0490	4,90	86	52	**8,64**	**13,32**			.0910	9,10	125	81	**28,83**	**35,32**	
.0500	5,00	86	52	**7,85**	**12,57**			.0920	9,20	125	81	**30,39**	**36,57**	
.0510	5,10	86	52	**8,64**	**13,32**			.0930	9,30	125	81	**30,39**	**36,57**	
.0520	5,20	86	52	**9,02**	**13,63**			.0940	9,40	125	81	**30,39**	**36,57**	
.0530	5,30	86	52	**9,02**	**13,63**			.0950	9,50	125	81	**21,66**	**29,82**	
.0540	5,40	93	57	**9,59**	**13,97**			.0960	9,60	133	87	**32,61**	**38,12**	
.0550	5,50	93	57	**9,28**	**13,73**			.0970	9,70	133	87	**35,03**	**40,16**	
.0560	5,60	93	57	**10,08**	**16,64**			.0980	9,80	133	87	**35,03**	**40,16**	
.0570	5,70	93	57	**10,08**	**16,64**			.0990	9,90	133	87	**35,03**	**40,16**	
.0580	5,80	93	57	**10,08**	**16,76**			.1000	10,00	133	87	**19,13**	**27,63**	
.0590	5,90	93	57	**10,30**	**16,91**			.1020	10,20	133	87	**33,37**	**42,54**	
.0600	6,00	93	57	**10,15**	**16,76**			.1050	10,50	133	87	**31,44**	**40,72**	
.0610	6,10	93	63	**10,65**	**17,25**			.1080	10,80	142	94	**47,15**		
.0620	6,20	93	63	**11,40**	**17,78**			.1100	11,00	142	94	**33,37**	**42,54**	
.0630	6,30	93	63	**11,89**	**18,20**			.1120	11,20	142	94	**62,87**		
.0640	6,40	93	63	**12,50**	**18,61**			.1150	11,50	142	94	**36,08**	**44,43**	
.0650	6,50	93	63	**11,13**	**17,47**			.1180	11,80	142	94	**75,75**		
.0660	6,60	93	63	**12,87**	**21,06**			.1200	12,00	151	101	**41,63**	**49,07**	
.0670	6,70	93	63	**12,87**	**21,06**			.1220	12,20	151	101	**75,75**		
.0680	6,80	109	69	**13,21**	**21,25**			.1250	12,50	151	101	**45,29**	**54,61**	
.0690	6,90	109	69	**13,73**	**21,66**			.1280	12,80	151	101	**83,18**		
.0700	7,00	109	69	**11,59**	**20,04**			.1300	13,00	151	101	**50,87**	**59,22**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 01120

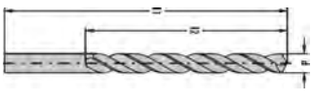
Spiralbohrer, HSSECo

DIN 338 N, rechtsschneidend



Type 01120 - Cobaltlegierter piralbohrer mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen mit Festigkeiten über 800N/mm².

EN - Heavy Duty drill made of 5% cobalt material with good heat resistance. To drill steels with tensile strength above 800N/mm². Decent import drill.



01120 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (CLASSIC)
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 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		
														
.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				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			
															
.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 ausgepärgter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen mit Festigkeiten über 800N/mm².

EN - Heavy Duty drill made of cobalt material with good heat resistance. To drill steels with tensile strength above 800N/mm². Decent import drill.



09520 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (CLASSIC)
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 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												Box Type
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	**64,69**										GripBox		Plastik
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	**79,26**												Plastik
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	**93,07**												Metall
.RB25	RB 25	25	1,00	13,00	0,50	**172,27**												Plastik
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	**193,83**												Metall
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	**740,13**												Metall
	Inhalt:	1,0-8,0 mm: je 10 per Ø																
		8,5-10,0mm: je 5 per Ø																

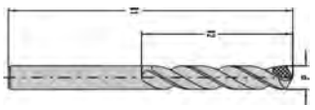
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 01217

HM-bestückte Spiralbohrer

kurz, rechtsschneidend





Typ 01217 - Spiralbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle<140kg/mm², 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 ofd up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels ><140kg/mm², manganese steel 14% Mn, bakelite. To drill up to three times diameter

01217 Dapprich-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	€							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

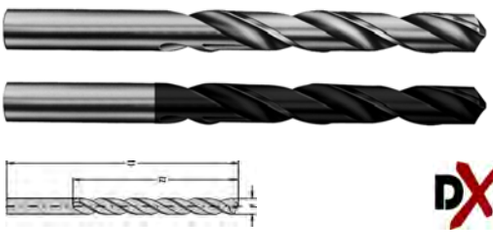
DxC-Spiralbohrer VHM, 4xØ ohne IK

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.



01050 Dapprich-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			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage		
															

.0050	0,50	22	7	**7,86**				.0265	2,65	57	31	**10,44**			
.0055	0,55	24	8	**7,86**				.0270	2,70	61	34	**10,44**			
.0060	0,60	24	8	**7,86**				.0275	2,75	61	34	**10,44**			
.0065	0,65	26	9	**7,72**				.0280	2,80	61	34	**10,44**			
.0070	0,70	28	10	**7,72**				.0285	2,85	61	34	**10,44**			
.0075	0,75	28	10	**7,72**				.0290	2,90	61	34	**10,44**			
.0080	0,80	30	11	**7,72**				.0295	2,95	61	34	**10,44**			
.0085	0,85	30	11	**7,72**				.0300	3,00	61	34	**10,44**			
.0090	0,90	32	12	**7,72**				.0305	3,05	65	37	**14,04**			
.0095	0,95	32	12	**7,72**				.0310	3,10	65	37	**14,04**			
.0100	1,00	34	13	**7,72**				.0315	3,15	65	37	**14,04**			
.0105	1,05	34	13	**7,72**				.0320	3,20	65	37	**14,04**			
.0110	1,10	36	15	**7,72**				.0325	3,25	65	37	**14,04**			
.0115	1,15	36	15	**7,72**				.0330	3,30	65	37	**14,04**			
.0120	1,20	38	17	**7,72**				.0335	3,35	65	37	**14,04**			
.0125	1,25	38	17	**7,72**				.0340	3,40	70	40	**14,04**			
.0130	1,30	38	17	**7,72**				.0345	3,45	70	40	**14,04**			
.0135	1,35	40	19	**7,72**				.0350	3,50	70	40	**14,04**			
.0140	1,40	40	19	**7,72**				.0355	3,55	70	40	**15,70**			
.0145	1,45	40	19	**7,72**				.0360	3,60	70	40	**15,70**			
.0150	1,50	40	19	**7,72**				.0365	3,65	70	40	**15,70**			
.0155	1,55	43	21	**7,72**				.0370	3,70	70	40	**15,70**			
.0160	1,60	43	21	**7,72**				.0375	3,75	70	40	**15,70**			
.0165	1,65	43	21	**7,72**				.0380	3,80	75	44	**15,70**			
.0170	1,70	43	21	**7,72**				.0385	3,85	75	44	**15,70**			
.0175	1,75	46	23	**7,72**				.0390	3,90	75	44	**15,70**			
.0180	1,80	46	23	**7,72**				.0395	3,95	75	44	**15,70**			
.0185	1,85	46	23	**7,72**				.0400	4,00	75	44	**15,70**			
.0190	1,90	46	23	**7,72**				.0405	4,05	75	44	**20,77**			
.0195	1,95	49	25	**7,72**				.0410	4,10	75	44	**20,77**			
.0200	2,00	49	25	**7,72**				.0415	4,15	75	44	**20,77**			
.0205	2,05	49	25	**9,01**				.0420	4,20	75	44	**20,77**			
.0210	2,10	49	25	**9,01**				.0425	4,25	75	44	**20,77**			
.0215	2,15	53	28	**9,01**				.0430	4,30	80	48	**20,77**			
.0220	2,20	53	28	**9,01**				.0435	4,35	80	48	**20,77**			
.0225	2,25	53	28	**9,01**				.0440	4,40	80	48	**20,77**			
.0230	2,30	53	28	**9,01**				.0445	4,45	80	48	**20,77**			
.0235	2,35	53	28	**9,01**				.0450	4,50	80	48	**20,77**			
.0240	2,40	57	31	**9,01**				.0455	4,55	80	48	**25,11**			
.0245	2,45	57	31	**10,44**				.0460	4,60	80	48	**25,11**			
.0250	2,50	57	31	**10,44**				.0465	4,65	80	48	**25,11**			
.0255	2,55	57	31	**10,44**				.0470	4,70	80	48	**25,11**			
.0260	2,60	57	31	**10,44**				.0475	4,75	80	48	**25,11**			

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



01050

DxC-Spiralbohrer VHM, 4xØ ohne 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				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													BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage											
.0480	4,80	86	53	**25,11**														.0795	7,95	117	76	**65,68**												
.0485	4,85	86	53	**25,11**														.0800	8,00	117	76	**65,68**												
.0490	4,90	86	53	**25,11**														.0805	8,05	117	76	**73,76**												
.0495	4,95	86	53	**25,11**														.0810	8,10	117	76	**73,76**												
.0500	5,00	86	53	**25,11**														.0815	8,15	117	76	**73,76**												
.0505	5,05	86	53	**29,59**														.0820	8,20	117	76	**73,76**												
.0510	5,10	86	53	**27,93**														.0825	8,25	117	76	**73,76**												
.0515	5,15	86	53	**27,93**														.0830	8,30	117	76	**73,76**												
.0520	5,20	86	53	**27,93**														.0835	8,35	117	76	**73,76**												
.0525	5,25	86	53	**27,93**														.0840	8,40	117	76	**73,76**												
.0530	5,30	86	53	**27,93**														.0845	8,45	117	76	**73,76**												
.0535	5,35	93	58	**27,93**														.0850	8,50	117	76	**73,76**												
.0540	5,40	93	58	**27,93**														.0855	8,55	125	82	**87,73**												
.0545	5,45	93	58	**27,93**														.0860	8,60	125	82	**87,73**												
.0550	5,50	93	58	**27,93**														.0865	8,65	125	82	**87,73**												
.0555	5,55	93	58	**33,34**														.0870	8,70	125	82	**87,73**												
.0560	5,60	93	58	**33,34**														.0875	8,75	125	82	**87,73**												
.0565	5,65	93	58	**33,34**														.0880	8,80	125	82	**87,73**												
.0570	5,70	93	58	**33,34**														.0885	8,85	125	82	**87,73**												
.0575	5,75	93	58	**33,34**														.0890	8,90	125	82	**87,73**												
.0580	5,80	93	58	**33,34**														.0895	8,95	125	82	**87,73**												
.0585	5,85	93	58	**33,34**														.0900	9,00	125	82	**87,73**												
.0590	5,90	93	58	**33,34**														.0905	9,05	125	82	**109,66**												
.0595	5,95	93	58	**33,34**														.0910	9,10	125	82	**109,66**												
.0600	6,00	93	58	**33,34**														.0915	9,15	125	82	**109,66**												
.0605	6,05	101	64	**38,41**														.0920	9,20	125	82	**109,66**												
.0610	6,10	101	64	**38,41**														.0925	9,25	125	82	**109,66**												
.0615	6,15	101	64	**38,41**														.0930	9,30	125	82	**109,66**												
.0620	6,20	101	64	**38,41**														.0935	9,35	125	82	**109,66**												
.0625	6,25	101	64	**38,41**														.0940	9,40	125	82	**109,66**												
.0630	6,30	101	64	**38,41**														.0945	9,45	125	82	**109,66**												
.0635	6,35	101	64	**38,41**														.0950	9,50	125	82	**109,66**												
.0640	6,40	101	64	**38,41**														.0955	9,55	133	88	**101,77**												
.0645	6,45	101	64	**38,41**														.0960	9,60	133	88	**101,77**												
.0650	6,50	101	64	**38,41**														.0965	9,65	133	88	**101,77**												
.0655	6,55	101	64	**47,92**														.0970	9,70	133	88	**101,77**												
.0660	6,60	101	64	**47,92**														.0975	9,75	133	88	**101,77**												
.0665	6,65	101	64	**47,92**														.0980	9,80	133	88	**101,77**												
.0670	6,70	101	64	**47,92**														.0985	9,85	133	88	**101,77**												
.0675	6,75	109	70	**47,92**														.0990	9,90	133	88	**101,77**												
.0680	6,80	109	70	**47,92**														.0995	9,95	133	88	**125,17**												
.0685	6,85	109	70	**47,92**														.1000	10,00	133	88	**125,17**												
.0690	6,90	109	70	**47,92**														.1005	10,05	133	88	**125,17**												
.0695	6,95	109	70	**47,92**														.1010	10,10	133	88	**125,17**												
.0700	7,00	109	70	**47,92**														.1015	10,15	133	88	**125,17**												
.0705	7,05	109	70	**54,61**														.1020	10,20	133	88	**125,17**												
.0710	7,10	109	70	**54,61**														.1025	10,25	133	88	**125,17**												
.0715	7,15	109	70	**54,61**														.1030	10,30	133	88	**125,17**												
.0720	7,20	109	70	**54,61**														.1035	10,35	133	88	**125,17**												
.0725	7,25	109	70	**54,61**														.1040	10,40	133	88	**125,17**												
.0730	7,30	109	70	**54,61**														.1045	10,45	133	88	**134,95**												
.0735	7,35	109	70	**54,61**														.1050	10,50	133	88	**134,95**												
.0740	7,40	109	70	**54,61**														.1055	10,55	133	88	**134,95**												
.0745	7,45	109	70	**54,61**														.1060	10,60	133	88	**134,95**												
.0750	7,50	109	70	**54,61**														.1065	10,65	142	95	**134,95**												
.0755	7,55	117	76	**65,68**														.1070	10,70	142	95	**134,95**												
.0760	7,60	117	76	**65,68**														.1075	10,75	142	95	**134,95**												
.0765	7,65	117	76	**65,68**														.1080	10,80	142	95	**134,95**												
.0770	7,70	117	76	**65,68**														.1085	10,85	142	95	**134,95**												
.0775	7,75	117	76	**65,68**														.1090	10,90	142	95	**134,95**												
.0780	7,80	117	76	**65,68**														.1095	10,95	142	95	**148,10**												
.0785	7,85	117	76	**65,68**														.1100	11,00	142	95	**148,10**												
.0790	7,90	117	76	**65,68**														.1105	11,05	142	95	**148,10**												

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 ↔				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**												

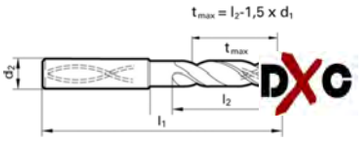
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 01288

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 5xD mit IK

DIN 6537L mit Innenkühlung, rechtsschneidend





5 x D IK

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/mm2. 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/mm². Designed to drill up to five times Ø deep.

01288 Dapprich-TechBox

- DIN 6537L mit Innenkühlung
- VHM-Feinstkorn, TiALN-beschichtet
- Kegelmantelanschliff 140°, Sonder-Ausspitzung
- Kerndicker stärker, Kernanstieg geringer als normal
- Ø-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					01 288									01 288
Gruppe					03									03
Qualität					VHM									VHM
Schicht					P8-TiALN									P8-TiALN
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					140°									140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€	
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück		
.0300	3,00	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	
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	✓	○			✓	✓	✓	✓	○	○	○	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○				

BestNr A					01 288											01 288
Gruppe					03											03
Qualität					VHM											VHM
Schicht					P8-TiALN											P8-TiALN
Dreh ↔					RH											RH
Spitze Δ					140°											140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€			
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			
.1600	16,00	133	83	16	**224,00**			.1850	18,50	153	101	20	**388,45**			
.1650	16,50	143	93	18	**357,20**			.1900	19,00	153	101	20	**388,45**			
.1700	17,00	143	93	18	**357,20**			.1950	19,50	153	101	20	**388,45**			
.1750	17,50	143	93	18	**357,20**			.2000	20,00	153	101	20	**388,45**			
.1800	18,00	143	93	18	**357,20**											

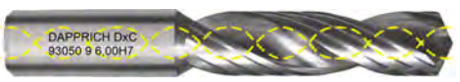
Serie 93059

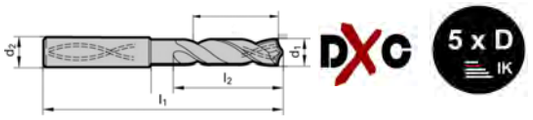
DxC Vollhartmetall-Bohrreibahle H7, AlTiSi-beschichtet

mit internen Kühlmittelkanälen

Type 93059 - Hochleistungs-Bohrreibahle H7, geläppt mit AlTiSiN-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 AlTiSiN-coated.To be used on Non-alloyed and alloyed steels, heat risistant steels; Cr-Ni aloys, Titan allyos, 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, AlTiSiN-beschichtet
- Kegelmantelanschliff 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	
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○									✓	✓		✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				

BestNr A						93 059											93 059
Gruppe						03											03
Qualität						VHM											VHM
Schicht						P9-AlTiSi											P9-AlTiSi
Dreh ↔						RH											RH
Spitze Δ						140°											140°
	d1 H7	l1	l2	l3	d2 h6	€			d1 H7	l1	l2	l3	d2 h6	€		
BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	Stück		
.0300	3,00	66	28	23	6,00	**319,14**		.0800	8,00	91	53	43	8,00	**388,59**		
.0400	4,00	74	36	29	6,00	**319,14**		.0900	9,00	103	61	49	10,00	**455,61**		
.0500	5,00	82	44	35	6,00	**319,14**		.1000	10,00	103	61	49	10,00	**455,61**		
.0600	6,00	82	44	35	6,00	**319,14**		.1100	11,00	118	71	56	12,00	**643,20**		
.0700	7,00	91	53	43	8,00	**388,59**		.1200	12,00	118	71	56	12,00	**643,20**		

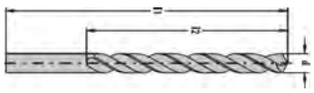
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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		
	Ø H7	l1	l2	€					Ø H7	l1	l2	€					
BestNr B	mm	mm	mm	Stück				BestNr B	mm	mm	mm	Stück					
.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

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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**								

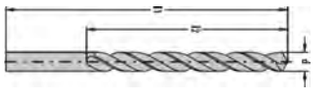
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 04000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG, lang

DIN 340 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

Type 04000 - Standardbohrer zum Bohren tiefer Bohrungen bzw. durch Bohrbuchsen in Stahl bis 1.000 N/mm2, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, 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/mm², 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.

04000 Dapprich-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°	
	Ø mm	l1	l2	€							Ø mm	l1	l2	€		Kassetten-
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	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	**7,43**		
.0130	1,30	65	41	**6,01**				.0580	5,80	139	91	**7,48**		
.0140	1,40	70	45	**5,70**				.0590	5,90	139	91	**7,74**		
.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	**8,12**		
.0170	1,70	76	50	**4,95**				.0620	6,20	148	97	**8,53**		
.0180	1,80	80	53	**4,95**				.0630	6,30	148	97	**8,98**		
.0190	1,90	80	53	**4,95**				.0640	6,40	148	97	**9,73**		
.0200	2,00	85	56	**3,43**				.0650	6,50	148	97	**8,61**		
.0210	2,10	85	56	**4,04**				.0660	6,60	148	97	**10,11**		
.0220	2,20	90	59	**4,04**				.0670	6,70	148	97	**10,49**		
.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	**11,67**		
.0250	2,50	95	62	**3,55**				.0700	7,00	156	102	**10,01**		
.0260	2,60	95	62	**4,31**				.0710	7,10	156	102	**12,19**		
.0270	2,70	100	66	**4,38**				.0720	7,20	156	102	**12,50**		
.0280	2,80	100	66	**4,38**				.0730	7,30	156	102	**12,64**		
.0290	2,90	100	66	**4,42**				.0740	7,40	156	102	**12,72**		
.0300	3,00	100	66	**4,38**				.0750	7,50	156	102	**11,43**		
.0310	3,10	106	69	**5,21**				.0760	7,60	165	109	**13,09**		
.0320	3,20	106	69	**4,49**				.0770	7,70	165	109	**13,17**		
.0330	3,30	106	69	**4,95**				.0780	7,80	165	109	**13,32**		
.0340	3,40	112	73	**5,44**				.0790	7,90	165	109	**13,44**		
.0350	3,50	112	73	**4,95**				.0800	8,00	165	109	**11,59**		
.0360	3,60	112	73	**5,44**				.0810	8,10	165	109	**13,92**		
.0370	3,70	112	73	**5,54**				.0820	8,20	165	109	**13,44**		
.0380	3,80	119	78	**5,78**				.0830	8,30	165	109	**14,56**		
.0390	3,90	119	78	**6,01**				.0840	8,40	165	109	**15,48**		
.0400	4,00	119	78	**5,44**				.0850	8,50	165	109	**13,17**		
.0410	4,10	119	78	**6,23**				.0860	8,60	175	115	**16,15**		
.0420	4,20	119	78	**5,44**				.0870	8,70	175	115	**17,18**		
.0430	4,30	126	82	**6,46**				.0880	8,80	175	115	**18,27**		
.0440	4,40	126	82	**6,46**				.0890	8,90	175	115	**19,03**		
.0450	4,50	126	82	**6,01**				.0900	9,00	175	115	**13,92**		
.0460	4,60	126	82	**6,60**				.0910	9,10	175	115	**19,32**		
.0470	4,70	126	82	**6,72**				.0920	9,20	175	115	**19,32**		

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	€					Ø mm	l1	l2	€		Kassetten-
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		Type
.0930	9,30	175	115	**19,32**				.1200	12,00	205	134	**29,28**		
.0940	9,40	175	115	**19,32**				.1220	12,20	205	134	**38,61**		
.0950	9,50	175	115	**16,45**				.1250	12,50	205	134	**29,89**		
.0960	9,60	184	121	**19,96**				.1280	12,80	205	134	**50,09**		
.0970	9,70	184	121	**21,51**				.1300	13,00	205	134	**30,94**		
.0980	9,80	184	121	**21,51**				.1350	13,50	214	140	**33,52**		
.0990	9,90	184	121	**21,51**				.1400	14,00	214	140	**37,37**		
.1000	10,00	184	121	**16,15**				.1450	14,50	220	144	**42,77**		
.1010	10,10	184	121	**22,39**				.1500	15,00	220	144	**44,57**		
.1020	10,20	184	121	**21,66**				.1550	15,50	227	149	**57,56**		
.1050	10,50	184	121	**23,10**				.1600	16,00	227	149	**54,99**		
.1080	10,80	195	128	**27,78**				.XL19	Set XL1			**174,71**		Metall
.1100	11,00	195	128	**23,63**					Set:			19teilig		
.1120	11,20	195	128	**35,44**					Inhalt:			1,00 - 10,00 x 0,50 mm		
.1150	11,50	195	128	**26,08**										
.1180	11,80	195	128	**35,44**										

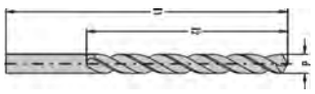
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 04111

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo, lang

DIN 340 Heavy Duty, rechtsschneidend





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

Type 04111 - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren tiefer Löcher bzw. durch Bohrbuchsen in Stahl und Bronze bis 1.400N/mm², 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/mm², very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel. Capable of drilling deep holes or through drill bushings.

04111 Dapprich-TechBox

- DIN 340 Heavy Duty
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 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				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			
.0100	1,00	56	33	**8,38**				.0440	4,40	126	82	**6,87**			
.0110	1,10	60	37	**8,38**				.0450	4,50	126	82	**6,37**			
.0120	1,20	65	41	**8,00**				.0460	4,60	126	82	**7,10**			
.0130	1,30	65	41	**7,25**				.0470	4,70	126	82	**7,36**			
.0140	1,40	70	45	**6,84**				.0480	4,80	132	87	**7,51**			
.0150	1,50	70	45	**5,96**				.0490	4,90	132	87	**7,51**			
.0160	1,60	76	50	**6,08**				.0500	5,00	132	87	**7,10**			
.0170	1,70	76	50	**6,08**				.0510	5,10	132	87	**7,55**			
.0180	1,80	80	53	**6,08**				.0520	5,20	132	87	**7,70**			
.0190	1,90	80	53	**6,08**				.0530	5,30	132	87	**7,81**			
.0200	2,00	85	56	**4,31**				.0540	5,40	139	91	**7,89**			
.0210	2,10	85	56	**5,06**				.0550	5,50	139	91	**8,15**			
.0220	2,20	90	59	**5,06**				.0560	5,60	139	91	**8,00**			
.0230	2,30	90	59	**5,06**				.0570	5,70	139	91	**8,04**			
.0240	2,40	95	62	**5,06**				.0580	5,80	139	91	**8,15**			
.0250	2,50	95	62	**4,42**				.0590	5,90	139	91	**8,38**			
.0260	2,60	95	62	**5,25**				.0600	6,00	139	91	**8,72**			
.0270	2,70	100	66	**5,40**				.0650	6,50	148	97	**9,40**			
.0280	2,80	100	66	**5,40**				.0680	6,80	156	102	**12,83**			
.0290	2,90	100	66	**5,47**				.0700	7,00	156	102	**10,87**			
.0300	3,00	100	66	**4,61**				.0750	7,50	156	102	**12,64**			
.0310	3,10	106	69	**5,47**				.0800	8,00	165	109	**12,72**			
.0320	3,20	106	69	**4,83**				.0850	8,50	165	109	**14,61**			
.0330	3,30	106	69	**5,25**				.0900	9,00	175	115	**15,40**			
.0340	3,40	112	73	**5,85**				.0950	9,50	175	115	**18,30**			
.0350	3,50	112	73	**5,25**				.1000	10,00	184	121	**17,92**			
.0360	3,60	112	73	**5,85**				.1020	10,20	184	121	**24,45**			
.0370	3,70	112	73	**5,96**				.1050	10,50	184	121	**25,97**			
.0380	3,80	119	78	**6,08**				.1100	11,00	195	128	**26,42**			
.0390	3,90	119	78	**6,37**				.1150	11,50	195	128	**29,37**			
.0400	4,00	119	78	**5,73**				.1200	12,00	205	134	**33,29**			
.0410	4,10	119	78	**6,60**				.1250	12,50	205	134	**33,29**			
.0420	4,20	119	78	**5,73**				.1300	13,00	205	134	**34,77**			
.0430	4,30	126	82	**6,87**											

Serie 04161

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo, lang

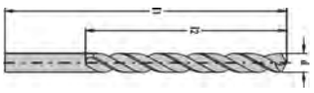
DIN 340 SM200, parabolische Tieflochspirale, rechtsschneidend

Type 04161 - Sehr stabiler Bohrer aus hochlegiertem HSCo mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren tiefer Bohrungen bzw. durch Bohrbuchsen in legierte Stähle, wie Wälzlager-, Vergütungs- und Einsatzstähle sowie in langspanende Werkstoffe mit Festigkeiten bis 1.300 N/mm2. Durch Anwendung einer speziellen Spitzengeometrie werden eine optimale Spanbildung, eine Verringerung der Vorschubkraft und eine Senkung des Drehmomentes erreicht. Große Spanräume ermöglichen Bohrtiefen über 5 x d ohne Ausspänen.

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

EN - Deep-hole drill with high heat resistance to drill non alloyed and alloyed steels as well as long chipping materials with tensile strength up to 1.300N/mm². Ample chip space enables drilling over five times diameter deep without pecking.





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

04161 Dapprich-TechBox

- DIN 340 SM200-Tieflochspirale
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 130° - parabolische Tieflochspirale
- Ausspitzung DIN 1412: C < 3mm; S ≥ 3mm
- Weite, offene Nuten mit stark gerundeten Rückenkanten
- größerer Seitenspanwinkel; Kernanstieg < 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	
✓	✓	✓	✓	✓	○			✓	✓	✓		✓	○	✓	○	✓	○	○	✓	✓	✓	✓		○		✓	✓	✓	○		○		

BestNr A				04 161	04 165	04 168						04 161	04 165	04168
Gruppe				01	01	01						01	01	01
Qualität				HSSCo	HSSCo	HSSCo						HSSCo	HSSCo	HSSCo
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				130°	130°	130°						130°	130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	€	auf			Ø mm	l1	l2	€	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage
.0300	3,00	100	66	**10,01**	**12,38**			.0690	6,90	156	102	**30,94**	**35,10**	
.0310	3,10	106	69	**12,99**	**14,72**			.0700	7,00	156	102	**23,67**	**29,28**	
.0320	3,20	106	69	**11,13**	**13,21**			.0710	7,10	156	102	**31,32**		
.0330	3,30	106	69	**12,38**	**14,20**			.0720	7,20	156	102	**32,61**		
.0340	3,40	112	73	**13,21**	**14,75**			.0730	7,30	156	102	**32,95**		
.0350	3,50	112	73	**11,40**	**13,36**			.0740	7,40	156	102	**33,52**		
.0360	3,60	112	73	**14,20**	**16,76**			.0750	7,50	156	102	**28,76**	**33,52**	
.0370	3,70	112	73	**13,47**	**16,19**			.0760	7,60	165	109	**34,08**		
.0380	3,80	119	78	**13,63**	**16,31**			.0770	7,70	165	109	**34,65**		
.0390	3,90	119	78	**13,92**	**16,42**			.0780	7,80	165	109	**35,03**		
.0400	4,00	119	78	**12,38**	**15,25**			.0790	7,90	165	109	**35,51**		
.0410	4,10	119	78	**14,15**	**16,64**			.0800	8,00	165	109	**27,25**	**32,24**	
.0420	4,20	119	78	**13,47**	**16,19**			.0810	8,10	165	109	**36,31**		
.0430	4,30	126	82	**15,40**	**17,59**			.0820	8,20	165	109	**36,57**		
.0440	4,40	126	82	**16,00**	**18,01**			.0830	8,30	165	109	**37,18**		
.0450	4,50	126	82	**14,15**	**16,64**			.0840	8,40	165	109	**38,30**		
.0460	4,60	126	82	**16,00**	**19,03**			.0850	8,50	165	109	**35,74**	**40,53**	
.0470	4,70	126	82	**16,08**	**19,13**			.0860	8,60	175	115	**38,68**		
.0480	4,80	132	87	**16,19**	**19,22**			.0870	8,70	175	115	**39,06**		
.0490	4,90	132	87	**16,76**	**19,55**			.0880	8,80	175	115	**40,38**		
.0500	5,00	132	87	**14,98**	**18,20**			.0890	8,90	175	115	**42,23**		
.0510	5,10	132	87	**17,14**	**19,93**			.0900	9,00	175	115	**33,52**	**38,68**	
.0520	5,20	132	87	**17,97**	**20,61**			.0910	9,10	175	115	**43,89**		
.0530	5,30	132	87	**18,42**	**20,76**			.0920	9,20	175	115	**50,27**		
.0540	5,40	139	91	**18,72**	**21,21**			.0930	9,30	175	115	**51,25**		
.0550	5,50	139	91	**17,59**	**20,27**			.0940	9,40	175	115	**52,91**		
.0560	5,60	139	91	**20,76**	**25,14**			.0950	9,50	175	115	**50,27**	**55,48**	
.0570	5,70	139	91	**21,63**	**25,66**			.0960	9,60	184	121	**60,08**		
.0580	5,80	139	91	**22,04**	**26,04**			.0970	9,70	184	121	**64,17**		
.0590	5,90	139	91	**22,84**	**26,61**			.0980	9,80	184	121	**67,53**		
.0600	6,00	139	91	**18,42**	**23,17**			.0990	9,90	184	121	**71,60**		
.0610	6,10	148	97	**24,38**	**27,89**			.1000	10,00	184	121	**40,38**	**44,43**	
.0620	6,20	148	97	**24,91**	**28,27**			.1020	10,20	184	121	**70,28**	**77,67**	
.0630	6,30	148	97	**25,21**	**28,50**			.1050	10,50	184	121	**72,08**	**80,39**	
.0640	6,40	148	97	**27,32**	**30,16**			.1100	11,00	195	128	**60,08**	**65,67**	
.0650	6,50	148	97	**20,04**	**24,38**			.1150	11,50	195	128	**100,77**	**110,89**	
.0660	6,60	148	97	**28,16**	**3,62**			.1200	12,00	205	134	**73,97**	**81,33**	
.0670	6,70	148	97	**28,88**	**33,52**			.1250	12,50	205	134	**76,73**	**85,00**	
.0680	6,80	156	102	**30,53**	**34,84**			.1300	13,00	205	134	**80,39**	**87,75**	

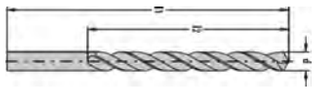
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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 Dapprich-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	+
●	●	●	●	●	○			○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	○	○	○	○	○				

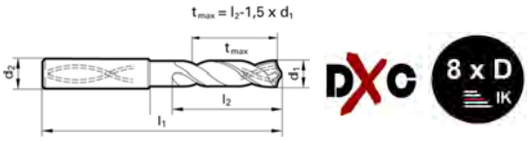
BestNr A				04 020									04 020
Gruppe				03									03
Qualität				VHM									VHM
Schicht				P0									P0
Dreh ↔				RH									RH
Spitze Δ				118/130°									118/130°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	
.0100	1,00	75	25	**29,37**				.0440	4,40	100	50	**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**	

Serie 04288

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 8xD mit IK

DIN 6537 EL mit Innenkühlung, rechtsschneidend





Type 04288 - Hochleistungsspiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie allgemeine Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle, Stahlguss und legierte Stähle mit Festigkeiten bis ca. 1.300 N/mm2. Für Bohrtiefen bis 8 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/mm². Designed to drill up to eight times Ø deep.

04288 Dapprich-TechBox

- DIN 6537 EL mit Innenkühlung
- VHM-Feinstkorn, TiALN-beschichtet
- Kegelmantelanschliff 140°, Sonder-Ausspitzung
- Kerndicker stärker, Kernanstieg geringer als normal
- Ø-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					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	
.0300	3,00	66	28	6	**191,17**			.0780	7,80	116	76	8	**222,19**	
.0310	3,10	70	30	6	**191,17**			.0790	7,90	116	76	8	**222,19**	
.0320	3,20	70	30	6	**191,17**			.0800	8,00	116	76	8	**222,19**	
.0330	3,30	70	30	6	**191,17**			.0810	8,10	131	87	10	**267,68**	
.0340	3,40	75	35	6	**191,17**			.0820	8,20	131	87	10	**267,68**	
.0350	3,50	72	34	6	**191,17**			.0830	8,30	131	87	10	**267,68**	
.0360	3,60	75	35	6	**191,17**			.0840	8,40	131	87	10	**267,68**	
.0370	3,70	70	30	6	**191,17**			.0850	8,50	103	61	10	**267,68**	
.0380	3,80	75	37	6	**191,17**			.0860	8,60	131	87	10	**267,68**	
.0390	3,90	75	37	6	**191,17**			.0870	8,70	131	87	10	**267,68**	
.0400	4,00	74	36	6	**191,17**			.0880	8,80	131	87	10	**267,68**	
.0410	4,10	75	37	6	**191,17**			.0890	8,90	131	87	10	**267,68**	
.0420	4,20	75	37	6	**191,17**			.0900	9,00	139	95	10	**267,68**	
.0430	4,30	85	45	6	**191,17**			.0910	9,10	139	95	10	**267,68**	
.0440	4,40	85	45	6	**191,17**			.0920	9,20	139	95	10	**267,68**	
.0450	4,50	85	45	6	**191,17**			.0930	9,30	139	95	10	**267,68**	
.0460	4,60	85	45	6	**191,17**			.0940	9,40	139	95	10	**267,68**	
.0470	4,70	85	45	6	**191,17**			.0950	9,50	103	61	10	**267,68**	
.0480	4,80	90	50	6	**191,17**			.0960	9,60	139	95	10	**267,68**	
.0490	4,90	90	50	6	**191,17**			.0970	9,70	139	95	10	**267,68**	
.0500	5,00	82	44	6	**191,17**			.0980	9,80	139	95	10	**267,68**	
.0510	5,10	90	50	6	**191,17**			.0990	9,90	139	95	10	**267,68**	
.0520	5,20	90	50	6	**191,17**			.1000	10,00	139	95	10	**267,68**	
.0530	5,30	90	50	6	**191,17**			.1010	10,10	155	106	12	**365,60**	
.0540	5,40	97	57	6	**191,17**			.1020	10,20	155	106	12	**365,60**	
.0550	5,50	97	57	6	**191,17**			.1030	10,30	155	106	12	**365,60**	
.0560	5,60	97	57	6	**191,17**			.1040	10,40	155	106	12	**365,60**	
.0570	5,70	97	57	6	**191,17**			.1050	10,50	155	106	12	**365,60**	
.0600	6,00	97	57	6	**191,17**			.1060	10,60	155	106	12	**365,60**	
.0610	6,10	106	66	8	**222,19**			.1070	10,70	155	106	12	**365,60**	
.0620	6,20	106	66	8	**222,19**			.1080	10,80	155	106	12	**365,60**	
.0630	6,30	106	66	8	**222,19**			.1090	10,90	155	106	12	**365,60**	
.0640	6,40	106	66	8	**222,19**			.1100	11,00	163	114	12	**365,60**	
.0650	6,50	106	66	8	**222,19**			.1120	11,20	163	114	12	**365,60**	
.0660	6,60	106	66	8	**222,19**			.1130	11,30	163	114	12	**365,60**	
.0670	6,70	106	66	8	**222,19**			.1140	11,40	163	114	12	**365,60**	
.0680	6,80	106	66	8	**222,19**			.1150	11,50	163	114	12	**365,60**	
.0690	6,90	116	76	8	**222,19**			.1160	11,60	163	114	12	**365,60**	
.0700	7,00	116	76	8	**222,19**			.1180	11,80	163	114	12	**365,60**	
.0710	7,10	116	76	8	**222,19**			.1200	12,00	163	114	12	**365,60**	
.0720	7,20	116	76	8	**222,19**			.1220	12,20	182	133	14	**520,45**	
.0730	7,30	116	76	8	**222,19**			.1230	12,30	182	133	14	**520,45**	
.0740	7,40	116	76	8	**222,19**			.1250	12,50	182	133	14	**520,45**	
.0750	7,50	116	76	8	**222,19**			.1300	13,00	182	133	14	**520,45**	
.0760	7,60	116	76	8	**222,19**			.1350	13,50	182	133	14	**520,45**	
.0770	7,70	116	76	8	**222,19**			.1400	14,00	182	133	14	**520,45**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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**		

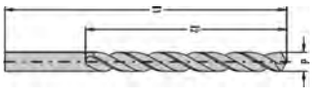


Serie 05000

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

~DIN 1869 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

Type 05000 - Standardbohrer zum Bohren tiefer Bohrungen in Stahl bis 1.000N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit. Auf an die Stabilität des Bohrers angepasste Schnittwert ist ebenso zu achten, wie auf häufiges Ausspänen und ausreichende Kühlung.

EN - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm², cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. Take care to conform to cutting speed recommendations, frequently pecking and sufficient lubrication.

05000 Dapprich-TechBox

- DIN 1869 N / BS328
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A ≥ 3mm
- Kerndicke stärker als normal
- Alle Zwischen-Ø sind kurzfristig 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				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			
.010.100	1,00	100	60	*				.060.750	6,00	750	450	*			
.015.125	1,50	125	80	**10,15**				.065.200	6,50	200	160	**18,53**			
.015.160	1,50	160	100	**13,32**				.065.250	6,50	250	200	**24,23**			
.020.125	2,00	125	80	**10,30**				.065.315	6,50	315	250	**31,78**			
.020.160	2,00	160	100	**13,32**				.070.200	7,00	200	160	**26,84**			
.020.200	2,00	200	160	*				.070.250	7,00	250	200	**33,52**			
.025.125	2,50	125	80	**9,73**				.070.315	7,00	315	250	**33,52**			
.025.160	2,50	160	100	**12,57**				.070.400	7,00	400	300	**43,14**			
.025.200	2,50	200	160	*				.070.450	7,00	450	300	*			
.030.125	3,00	125	80	**9,73**				.070.600	7,00	600	400	*			
.030.160	3,00	160	100	**12,57**				.075.200	7,50	200	160	**24,61**			
.030.200	3,00	200	160	**16,00**				.075.250	7,50	250	200	**30,53**			
.030.250	3,00	250	200	**19,67**				.075.315	7,50	315	250	**39,29**			
.030.315	3,00	315	250	*				.075.450	7,50	450	300	*			
.035.160	3,50	160	100	**11,01**				.075.500	7,50	500	330	*			
.035.200	3,50	200	160	**11,77**				.075.600	7,50	600	400	*			
.035.250	3,50	250	200	**14,46**				.075.750	7,50	750	450	*			
.040.160	4,00	160	100	**11,13**				.080.200	8,00	200	160	**24,61**			
.040.200	4,00	200	160	**14,08**				.080.250	8,00	250	200	**30,53**			
.040.250	4,00	250	200	**18,23**				.080.315	8,00	315	250	**37,78**			
.040.315	4,00	315	250	**23,10**				.080.400	8,00	400	300	**54,27**			
.040.400	4,00	400	300	*				.080.500	8,00	500	335	*			
.045.160	4,50	160	100	**11,43**				.080.550	8,00	550	370	*			
.045.200	4,50	200	160	**16,00**				.080.600	8,00	600	400	*			
.045.250	4,50	250	200	**19,67**				.080.650	8,00	650	430	*			
.045.315	4,50	315	250	**25,06**				.080.750	8,00	750	450	*			
.050.160	5,00	160	100	**11,29**				.085.200	8,50	200	160	*			
.050.200	5,00	200	160	**14,84**				.085.250	8,50	250	200	**39,29**			
.050.250	5,00	250	200	**18,23**				.085.315	8,50	315	250	**51,29**			
.050.315	5,00	315	250	**26,84**				.085.500	8,50	500	335	*			
.050.400	5,00	400	300	**34,35**				.085.550	8,50	550	370	*			
.050.500	5,00	500	330	*				.085.600	8,50	600	400	*			
.055.160	5,50	160	100	*				.085.650	8,50	650	430	*			
.055.200	5,50	200	160	**16,00**				.085.750	8,50	750	450	*			
.055.250	5,50	250	200	**22,01**				.090.200	9,00	200	160	*			
.055.315	5,50	315	250	**28,80**				.090.250	9,00	250	200	**41,52**			
.060.160	6,00	160	100	*				.090.315	9,00	315	250	**50,65**			
.060.200	6,00	200	160	**22,72**				.090.400	9,00	400	300	**73,11**			
.060.250	6,00	250	200	**29,44**				.090.500	9,00	500	335	*			
.060.315	6,00	315	250	**37,37**				.090.550	9,00	550	370	*			
.060.400	6,00	400	300	**35,44**				.090.600	9,00	600	400	*			
.060.500	6,00	500	330	*				.090.650	9,00	650	430	*			
.060.550	6,00	550	365	*				.090.750	9,00	750	450	*			
.060.600	6,00	600	400	*				.095.200	9,50	200	160	*			
.060.650	6,00	650	430	*				.095.250	9,50	250	200	**57,41**			

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		++
																																	+

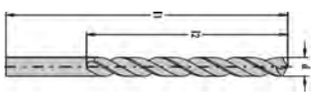
BestNr A				05 000										05 000
Gruppe				01										01
Qualität				HSSG										HSSG
Schicht				P1-vap										P1-vap
Dreh ↔				RH										RH
Spitze Δ				118°										118°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.095.315	9,50	315	250	**61,07**				.115.250	11,50	250	200	**54,99**		
.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	**40,01**				.115.800	11,50	800	450	*		
.100.315	10,00	315	250	**54,27**				.115.999	11,50	1000	450	*		
.100.400	10,00	400	300	**76,09**				.120.250	12,00	250	200	**54,99**		
.100.500	10,00	500	330	*				.120.315	12,00	315	250	**69,75**		
.100.550	10,00	550	370	*				.120.400	12,00	400	300	**88,92**		
.100.600	10,00	600	400	*				.120.550	12,00	550	370	*		
.100.650	10,00	650	430	**156,62**				.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	**48,84**				.120.999	12,00	1000	450	*		
.105.315	10,50	315	250	**62,80**				.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	**73,30**		
.110.250	11,00	250	200	**53,21**				.130.400	13,00	400	315	**91,56**		
.110.315	11,00	315	250	**67,15**				.130.450	13,00	450	300	*		
.110.400	11,00	400	300	**85,45**				.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	**160,81**				.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	**73,30**		
.110.999	11,00	1000	450	*				.140.400	14,00	400	300	**91,56**		

Serie 05161

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer SOMTA HSSECo

DIN 1869 TS, mit parabolischer Tieflochspirale





Type 05161 - Sehr stabiler Bohrer mit hervorragender Warmhärtebeständigkeit zum Bohren tiefer Bohrungen in legierte Stähle, wie Wälzlager-, Vergütungs - und Einsatzstähle, sowie in langspanende Werkstoffe mit Festigkeiten bis 1.300N/mm². Große Spanräume ermöglichen Bohrtiefen bis 10 x d ohne Ausspänen. Über 10 mm Ø mit abgesetztem Zylinderschaft 10 mm

EN - Deep-hole drill with high heat resistance to drill non alloyed and alloyed steels as well as long chipping materials with tensile strength up to 1.300N/mm². Ample chip space enables drilling over ten times diameter deep without pecking. From 10,5 mm and above with reduced parallel shank 10 mm.

05161 Dapprich-TechBox

- DIN 1869 SM200-Tieflochspirale
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 130° UX-Ausspitzung
- größerer Seitenspanwinkel 40°
- Kerndicke stärker & Kernanstieg geringer als normal
- weite, offene Nuten mit stark gerundeten Rückenkanten
- 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				05 161											05 161		
Gruppe				01											01		
Qualität				HSSCo											HSSCo		
Schicht				P0											P0		
Dreh ↔				RH											RH		
Spitze Δ				130°											130°		
	Ø mm	l1	l2	€							Ø mm	l1	l2	€	Schaft		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	Ø mm				
																	
.020.125	2,00	125	85	**4,95**				.080.390	8,00	390	265	**39,14**					
.020.135	2,00	135	90	**3,85**				.085.240	8,50	240	165	**28,57**					
.025.140	2,50	140	95	**6,00**				.085.305	8,50	305	210	**34,67**					
.030.155	3,00	150	100	**7,15**				.085.390	8,50	390	265	**48,15**					
.030.190	3,00	190	130	**5,93**				.090.250	9,00	250	175	**35,50**					
.030.200	3,00	200	135	**5,93**				.090.320	9,00	320	220	**39,81**					
.035.165	3,50	165	115	**7,80**				.090.410	9,00	410	280	**50,18**					
.035.210	3,50	210	145	**9,60**				.095.250	9,50	250	175	**35,51**					
.035.265	3,50	265	180	**15,11**				.095.320	9,50	320	220	**43,70**					
.040.175	4,00	175	120	**7,87**				.095.410	9,50	410	280	**60,45**					
.040.220	4,00	220	150	**9,60**				.100.265	10,00	265	185	**40,89**					
.040.280	4,00	280	190	**10,68**				.100.340	10,00	340	235	**50,50**					
.045.185	4,50	185	125	**9,45**				.100.430	10,00	430	295	**63,12**					
.045.235	4,50	235	160	**12,80**				.105.340	10,50	340	235	**65,03**	10				
.045.295	4,50	295	200	**14,05**				.105.430	10,50	430	295	**65,47**	10				
.050.195	5,00	195	135	**11,48**				.110.280	11,00	280	195	**65,91**	10				
.050.245	5,00	245	170	**13,40**				.110.365	11,00	365	250	**66,35**	10				
.050.315	5,00	315	210	**14,98**				.110.455	11,00	455	300	**91,58**	10				
.055.205	5,50	205	140	**13,18**				.115.280	11,50	280	195	**92,03**	10				
.055.260	5,50	206	180	**16,20**				.115.455	11,50	455	295	**98,62**	10				
.055.330	5,50	330	225	**20,20**				.120.295	12,00	295	205	**99,06**	10				
.060.205	6,00	205	140	**14,56**				.120.375	12,00	375	260	**99,08**	10				
.060.260	6,00	260	180	**17,90**				.120.480	12,00	480	300	**111,31**	10				
.060.330	6,00	330	225	**20,83**				.125.295	12,50	295	205	**111,75**	10				
.065.215	6,50	215	150	**16,92**				.125.480	12,50	480	300	**112,01**	10				
.065.275	6,50	275	190	**21,19**				.130.295	13,00	295	205	**112,10**	10				
.065.350	6,50	350	235	**26,45**				.130.375	13,00	375	260	**113,34**	10				
.070.290	7,00	290	200	**29,45**				.130.480	13,00	480	300	**128,00**	10				
.070.370	7,00	370	250	**33,47**				.140.310	14,00	310	220	**128,49**	10				
.075.225	7,50	225	155	**21,93**				.140.380	14,00	380	275	**128,63**	10				
.075.290	7,50	290	200	**29,45**				.150.310	15,00	310	220	**132,40**	10				
.075.370	7,50	370	250	**33,47**				.150.380	15,00	380	275	**139,34**	10				
.080.240	8,00	240	165	**25,76**				.160.320	16,00	320	230	**141,26**	10				
.080.305	8,00	305	210	**31,20**				.160.400	16,00	400	290	**164,28**	10				

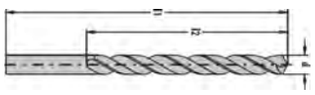
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 05020

DxC VHM-Spiralbohrer XXL, ohne IK

Werksnorm, rechtsschneidend





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

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

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

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

05020 Dapprich-TechBox

- 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	+	
●	●	●	●	●	○			○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	○	○	○	○	○					

BestNr A				05 020											05 020
Gruppe				03											03
Qualität				VHM											VHM
Schicht				P0											P0
Dreh ↔				RH											RH
Spitze Δ				118°											118°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€			
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück			
															
.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

Serie 05288

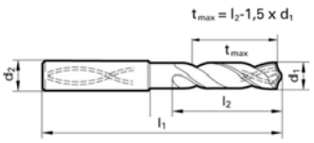
DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN mit IK

Werksnorm XXL mit Innenkühlung, rechtsschneidend

Type 05288 - 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/mm2. Für Bohrtiefen bis 40 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/mm². Designed to drill up to fourthy times Ø deep.





DXC

05288 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- VHM-Feinstkorn, TiALN-beschichtet
- Kegelmantelanschliff 140°, Sonder-Ausspitzung
- Kerndicker stärker, Kernanstieg geringer als normal
- Ø-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														05 288
Gruppe		12xD	12xD											03
Qualität				15xD	15xD									VHM
Schicht						20xD	20xD							P8-TiALN
Dreh ↔								30xD	30xd					RH
Spitze Δ										40xD	40xD			140°
	Ø mm	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		Stück
.12.0300	3,00	90	50									6		**256,81**
.12.0330	3,30	90	50									6		**256,81**
.12.0350	3,50	90	50									6		**256,81**
.12.0370	3,70	90	50									6		**256,81**
.12.0400	4,00	102	64									6		**256,81**
.12.0420	4,20	102	64									6		**256,81**
.12.0450	4,50	102	64									6		**256,81**
.12.0470	4,70	102	64									6		**256,81**
.12.0500	5,00	116	78									6		**256,81**
.12.0550	5,50	116	78									6		**256,81**
.12.0600	6,00	116	78									6		**256,81**
.12.0650	6,50	146	108									8		**316,55**
.12.0680	6,80	146	108									8		**316,55**
.12.0700	7,00	146	108									8		**316,55**
.12.0750	7,50	146	108									8		**316,55**
.12.0800	8,00	146	108									8		**316,55**
.12.0850	8,50	162	120									10		**399,09**
.12.0900	9,00	162	120									10		**399,09**
.12.0950	9,50	162	120									10		**399,09**
.12.1000	10,00	162	120									10		**399,09**
.12.1020	10,20	204	156									12		**529,56**
.12.1050	10,50	204	156									12		**529,56**
.12.1100	11,00	204	156									12		**529,56**
.12.1200	12,00	204	156									12		**529,56**
.12.1300	13,00	230	182									14		**656,05**
.12.1400	14,00	230	182									14		**656,05**
.12.1500	15,00	260	208									16		**928,39**
.12.1600	16,00	260	208									16		**928,39**
.15.0400	4,00			108	68							6		**290,34**
.15.0450	4,50			115	78							6		**290,34**
.15.0500	5,00			125	84							6		**290,34**
.15.0550	5,50			130	92							6		**290,34**
.15.0600	6,00			140	100							6		**290,34**
.15.0650	6,50			145	108							8		**335,00**
.15.0700	7,00			170	130							8		**335,00**
.15.0750	7,50			170	130							8		**335,00**
.15.0800	8,00			170	130							8		**335,00**
.15.0850	8,50			208	163							10		**435,50**
.15.0900	9,00			208	163							10		**435,50**
.15.0950	9,50			208	163							10		**435,50**
.15.1000	10,00			208	163							10		**435,50**
.15.1050	10,50			245	195							12		**535,98**
.15.1100	11,00			245	195							12		**535,98**
.15.1150	11,50			245	195							12		**535,98**
.15.1200	12,00			245	195							12		**535,98**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



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	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	✔	○			✔	○			✔	✔	✔	✔	○	○	○	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	○	○	○	○				

BestNr A														05 288
Gruppe		12xD	12xD											03
Qualität				15xD	15xD									VHM
Schicht						20xD	20xD							P8-TiALN
Dreh ↔								30xD	30xd					RH
Spitze Δ										40xD	40xD			140°
	Ø mm	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		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

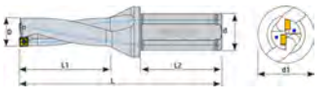
PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 2xD

Indexable U-Drill

Type 82017 - Wendeschneidplatten-Vollbohrer mit Kühlmittelzuführung bis Bohrtiefe 2xD. Wir halten vrschiedene 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 Wendeschneidpllatten verfügbar
- Empfohlener Kühlmiteldruck ab 7,5 Bar
- Schnittdaten sind unbedingt einzuhalten
- Commodity-Code 8207.5070 (WSP 8209.0020)

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
.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						

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



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	P|M|K|S		
.05AL	05 AL				**11,81**					↓	050204	N		
.GP06	06 GP				**13,78**						060204	P|M|K|S		
.06AL	06 AL				**13,47**						060204	N		
.GP07	07 GP				**15,13**						07T308	P|M|K|S		
.07AL	07 AL				**13,78**						07T308	N		
.GP09	09 GP				**17,02**						090408	P|M|K|S		
.09AL	09 AL				**15,48**						090408	N		
.GP11	11 GP				**19,81**						110408	P|M|K|S		
.11AL	11 AL				**19,62**						110408	N		
.GP14	14 GP				**23,74**						140512	P|M|K|S		
.14AL	14 AL				**23,52**						140512	N		

Serie 83017

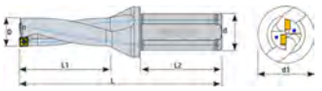
PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 3xD

Indexable U-Drill

Type 83017 - Wendeschneidplatten-Vollbohrer mit Kühlmittelzuführung bis Bohrtiefe 3xD. Wir halten vrschiedene 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 Wendeschneidpllatten verfügbar
- Empfohlener Kühlmiteldruck ab 7,5 Bar
- Schnittdaten sind unbedingt einzuhalten
- Commodity-Code 8207.5070 (WSP 8209.0020)

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.						
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb		WSP			
BestNr B	D	mm	mm	d mm	Stück	SPMG	Schraube			Type	Größe	Einsatz	
.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							

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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.							
	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	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	P|M|K|S	
.AL05	05 AL				**11,64**						↓	050204	N	
.GP06	06 GP				**13,58**							060204	P|M|K|S	
.06AL	06 AL				**13,28**							060204	N	
.GP07	07 GP				**14,92**							07T308	P|M|K|S	
.07AL	07 AL				**13,58**							07T308	N	
.GP09	09 GP				**16,78**							090408	P|M|K|S	
.09AL	09 AL				**15,26**							090408	N	
.GP11	11 GP				**19,53**							110408	P|M|K|S	
.11AL	11 AL				**19,34**							110408	N	
.GP14	14 GP				**23,40**							140512	P|M|K|S	
.14AL	14 AL				**23,17**							140512	N	

Serie 84017

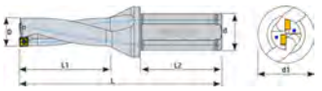
PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 4xD

Indexable U-Drill

Type 84017 - Wendeschneidplatten-Vollbohrer mit Kühlmittelzuführung bis Bohrtiefe 4xD. Wir halten vrschiedene 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 Wendeschneidpllatten verfügbar
- Empfohlener Kühlmiteldruck ab 7,5 Bar
- Schnittdaten sind unbedingt einzuhalten
- Commodity-Code 8207.5070 (WSP 8209.0020)

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							
						WSP	Zub.					
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb		WSP		
BestNr B	D	mm	mm	Ø mm	Stück	SPMG	Schraube			Type	Größe	Einsatz
.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						

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



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	
●	●	●	●	●	●	○		●	●	●		●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	○				● ++
																																	○ +

BestNr A					84 017									
Gruppe					03									
Qualität					WSP									
Dreh ↔					RH									
						WSP	Zub.							
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb		WSP				
BestNr B	D	mm	mm	Ø mm	Stück	SPMG	Schraube			Type	Größe	Einsatz		
.3800	38,0	247.0	152.0	32	**305,63**	11								
.3900	39,0	251.0	156.0	32	**313,64**	11								
.4000	40,0	255.0	160.0	32	**321,53**	11								
.4100	41,0	259.0	164.0	32	**329,56**	11								
.4200	42,0	263.0	168.0	40	**337,56**	14	M5x11	T20						
.4300	43,0	282.0	172.0	40	**345,49**	14	↓	↓						
.4400	44,0	286.0	176.0	40	**353,54**	14								
.4500	45,0	290.0	180.0	40	**361,46**	14								
.4600	46,0	294.0	184.0	40	**369,42**	14								
.4700	47,0	298.0	188.0	40	**377,42**	14								
.4800	48,0	302.0	192.0	40	**385,47**	14								
.4900	49,0	306.0	196.0	40	**393,31**	14								
.5000	50,0	310.0	200.0	40	**401,35**	14								
.GP05	05 GP				**12,76**					SPMG	050204	P|M|K|S		
.05AL	05 AL				**11,64**					↓	050204	N		
.GP06	06 GP				**13,58**						060204	P|M|K|S		
.06AL	06 AL				**13,28**						060204	N		
.GP07	07 GP				**14,92**						07T308	P|M|K|S		
.07AL	07 AL				**13,58**						07T308	N		
.GP09	09 GP				**16,78**						090408	P|M|K|S		
.09AL	09 AL				**15,26**						090408	N		
.GP11	11 GP				**19,53**						110408	P|M|K|S		
.11AL	11 AL				**19,34**						110408	N		
.GP14	14 GP				**23,40**						140512	P|M|K|S		
.14AL	14 AL				**23,17**						140512	N		

Serie 11000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG

DIN 345 N, rechtsschneidend, geschliffene* Industriequalität

Type 11000 - Geschliffener (größere Ø gefräst & geschliffen) Industriespiralbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 1.000N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

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

EN - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm², cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. TiN coating provides longer tool life or increased cutting speeds.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

11000 Dapprich-TechBox

- DIN 345 N (Hi-Tech Industrie)
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A > 14 mm
- * geschliffen bis ca. 25mm; darüber gefräst & geschliffen
- 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	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○		○	○	○		○	○		

BestNr A					11 000	11 005										11 000	11 005
Gruppe					02	02										02	02
Qualität					HSSG	HSSG										HSSG	HSSG
Schicht					P1-vap	P5-TiN										P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH										RH	RH
Spitze Δ					118°	118°										118°	118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	auf			Ø mm	l1	l2	MK	€	auf
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage
.0600	6,00	138	57	1	**22,72**			.0960	9,60	168	87	1	**51,82**	
.0610	6,10	144	63	1	**47,63**			.0970	9,70	168	87	1	**51,82**	
.0620	6,20	144	63	1	**47,63**			.0975	9,75	168	87	1	**51,82**	
.0625	6,25	144	63	1	**55,86**			.0980	9,80	168	87	1	**51,82**	
.0630	6,30	144	63	1	**48,35**			.0990	9,90	168	87	1	**51,82**	
.0640	6,40	144	63	1	**48,35**			.1000	10,00	168	87	1	**19,22**	
.0650	6,50	144	63	1	**22,72**			.1010	10,10	168	87	1	**38,84**	
.0660	6,60	144	63	1	**48,35**			.1020	10,20	168	87	1	**38,84**	
.0670	6,70	144	63	1	**48,35**			.1025	10,25	168	87	1	**38,84**	
.0675	6,75	150	69	1	**30,72**			.1030	10,30	168	87	1	**38,96**	
.0680	6,80	150	69	1	**48,35**			.1040	10,40	168	87	1	**38,84**	
.0690	6,90	150	69	1	**48,35**			.1050	10,50	168	87	1	**20,72**	
.0700	7,00	150	69	1	**22,72**			.1060	10,60	168	87	1	**40,19**	
.0710	7,10	150	69	1	**49,14**			.1070	10,70	175	94	1	**40,05**	
.0720	7,20	150	69	1	**49,14**			.1075	10,75	175	94	1	**40,05**	
.0725	7,25	150	69	1	**57,45**			.1080	10,80	175	94	1	**40,05**	
.0730	7,30	150	69	1	**49,14**			.1090	10,90	175	94	1	**40,05**	
.0740	7,40	150	69	1	**49,14**			.1100	11,00	175	94	1	**20,72**	
.0750	7,50	150	69	1	**22,72**			.1110	11,10	175	94	1	**40,05**	
.0760	7,60	156	75	1	**49,14**			.1120	11,20	175	94	1	**40,05**	
.0770	7,70	156	75	1	**49,14**			.1125	11,25	175	94	1	**41,48**	
.0775	7,75	156	75	1	**57,45**			.1130	11,30	175	94	1	**41,48**	
.0780	7,80	156	75	1	**49,14**			.1140	11,40	175	94	1	**41,48**	
.0790	7,90	156	75	1	**49,14**			.1150	11,50	175	94	1	**41,48**	
.0800	8,00	156	75	1	**15,36**			.1160	11,60	175	94	1	**42,35**	
.0810	8,10	156	75	1	**45,10**			.1170	11,70	175	94	1	**42,35**	
.0820	8,20	156	75	1	**45,10**			.1175	11,75	175	94	1	**42,35**	
.0825	8,25	156	75	1	**45,10**			.1180	11,80	175	94	1	**42,35**	
.0830	8,30	156	75	1	**45,10**			.1190	11,90	182	101	1	**42,54**	
.0840	8,40	156	75	1	**45,10**			.1200	12,00	182	101	1	**23,03**	
.0850	8,50	156	75	1	**17,18**			.1210	12,10	182	101	1	**47,10**	
.0860	8,60	162	81	1	**45,10**			.1220	12,20	182	101	1	**47,10**	
.0870	8,70	162	81	1	**45,94**			.1225	12,25	182	101	1	**47,10**	
.0875	8,75	162	81	1	**45,94**			.1230	12,30	182	101	1	**42,23**	
.0880	8,80	162	81	1	**47,63**			.1240	12,40	182	101	1	**47,10**	
.0890	8,90	162	81	1	**48,35**			.1250	12,50	182	101	1	**25,06**	
.0900	9,00	162	81	1	**17,59**			.1260	12,60	182	101	1	**47,70**	
.0910	9,10	162	81	1	**51,82**			.1270	12,70	182	101	1	**25,06**	
.0920	9,20	162	81	1	**51,82**			.1275	12,75	182	101	1	**47,70**	
.0925	9,25	162	81	1	**51,82**			.1280	12,80	182	101	1	**47,70**	
.0930	9,30	162	81	1	**51,82**			.1290	12,90	182	101	1	**47,74**	
.0940	9,40	162	81	1	**51,82**			.1300	13,00	182	101	1	**25,06**	
.0950	9,50	162	81	1	**18,20**			.1310	13,10	182	101	1	**51,82**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

11000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, 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					11 000	11 005									11 000	11 005
Gruppe					02	02									02	02
Qualität					HSSG	HSSG									HSSG	HSSG
Schicht					P1-vap	P5-TiN									P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH									RH	RH
Spitze Δ					118°	118°									118°	118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	auf									€	auf
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm				Stück	Anfrage
.1320	13,20	182	101	1	**51,41**			.1840	18,40	233	135	2	**95,35**	
.1325	13,25	189	108	1	**51,41**			.1850	18,50	233	135	2	**45,63**	
.1330	13,30	189	108	1	**51,41**			.1860	18,60	233	135	2	**95,35**	
.1340	13,40	189	108	1	**51,41**			.1870	18,70	223	135	2	**95,35**	
.1350	13,50	189	108	1	**28,38**			.1875	18,75	223	135	2	**70,09**	
.1360	13,60	189	108	1	**51,10**			.1880	18,80	223	135	2	**97,37**	
.1370	13,70	189	108	1	**51,10**			.1890	18,90	223	135	2	**98,88**	
.1375	13,75	189	108	1	**51,10**			.1900	19,00	223	135	2	**45,63**	
.1380	13,80	189	108	1	**51,10**			.1910	19,10	238	140	2	**99,82**	
.1390	13,90	189	108	1	**51,10**			.1920	19,20	238	140	2	**100,80**	
.1400	14,00	189	108	1	**28,38**			.1925	19,25	238	140	2	**73,83**	
.1410	14,10	212	114	2	**58,37**			.1930	19,30	238	140	2	**100,80**	
.1420	14,20	212	114	2	**58,37**			.1940	19,40	238	140	2	**102,31**	
.1425	14,25	212	114	2	**57,56**			.1950	19,50	238	140	2	**51,03**	
.1430	14,30	212	114	2	**59,28**			.1960	19,60	238	140	2	**105,84**	
.1440	14,40	212	114	2	**59,28**			.1970	19,70	238	140	2	**107,54**	
.1450	14,50	212	114	2	**30,01**			.1975	19,75	238	140	2	**76,73**	
.1460	14,60	212	114	2	**59,28**			.1980	19,80	238	140	2	**109,37**	
.1470	14,70	212	114	2	**59,66**			.1990	19,90	238	140	2	**116,24**	
.1475	14,75	212	114	2	**61,40**			.2000	20,00	238	140	2	**51,03**	
.1480	14,80	212	114	2	**63,00**			.2025	20,25	243	145	2	**84,43**	
.1490	14,90	212	114	2	**65,84**			.2050	20,50	243	145	2	**53,14**	
.1500	15,00	212	114	2	**30,23**			.2075	20,75	243	145	2	**86,32**	
.1510	15,10	218	120	2	**68,86**			.2100	21,00	243	145	2	**53,14**	
.1520	15,20	218	120	2	**68,86**			.2125	21,25	248	150	2	**88,24**	
.1525	15,25	218	120	2	**56,65**			.2150	21,50	248	150	2	**59,03**	
.1530	15,30	218	120	2	**68,86**			.2175	21,75	248	150	2	**92,10**	
.1540	15,40	218	120	2	**69,65**			.2200	22,00	248	150	2	**60,24**	
.1550	15,50	218	120	2	**32,31**			.2225	22,25	248	150	2	**94,02**	
.1560	15,60	218	120	2	**69,65**			.2250	22,50	253	155	2	**61,07**	
.1570	15,70	218	120	2	**64,18**			.2275	22,75	253	155	2	**95,87**	
.1575	15,75	218	120	2	**51,82**			.2300	23,00	253	155	2	**69,75**	
.1580	15,80	218	120	2	**69,65**			.2325	23,25	276	155	3	**107,37**	
.1590	15,90	218	120	2	**70,15**			.2350	23,50	276	155	3	**69,75**	
.1600	16,00	218	120	2	**35,03**			.2375	23,75	281	160	3	**126,51**	
.1610	16,10	223	125	2	**70,15**			.2400	24,00	281	160	3	**69,75**	
.1620	16,20	223	125	2	**70,15**			.2425	24,25	281	160	3	**132,32**	
.1625	16,25	223	125	2	**70,09**			.2450	24,50	281	160	3	**73,52**	
.1630	16,30	223	125	2	**71,16**			.2475	24,75	281	160	3	**138,02**	
.1640	16,40	223	125	2	**71,16**			.2500	25,00	281	160	3	**73,52**	
.1650	16,50	223	125	2	**37,78**			.2525	25,25	286	165	3	**143,80**	
.1660	16,60	223	125	2	**72,58**			.2550	25,50	286	165	3	**81,14**	
.1670	16,70	223	125	2	**74,40**			.2575	25,75	286	165	3	**143,80**	
.1675	16,75	223	125	2	**56,65**			.2600	26,00	286	165	3	**81,14**	
.1680	16,80	223	125	2	**76,51**			.2625	26,25	286	165	3	**153,43**	
.1690	16,90	223	125	2	**78,81**			.2650	26,50	286	165	3	**83,22**	
.1700	17,00	223	125	2	**37,78**			.2675	26,75	291	170	3	**182,14**	
.1710	17,10	228	130	2	**81,46**			.2700	27,00	291	170	3	**83,22**	
.1720	17,20	228	130	2	**81,74**			.2725	27,25	291	170	3	**162,93**	
.1725	17,25	228	130	2	**64,27**			.2750	27,50	291	170	3	**87,56**	
.1730	17,30	228	130	2	**83,07**			.2775	27,75	291	170	3	**182,14**	
.1740	17,40	228	130	2	**83,98**			.2800	28,00	291	170	3	**87,56**	
.1750	17,50	228	130	2	**40,43**			.2825	28,25	296	175	3	**182,14**	
.1760	17,60	228	130	2	**84,86**			.2850	28,50	296	175	3	**100,32**	
.1770	17,70	228	130	2	**85,49**			.2875	28,75	296	175	3	**182,14**	
.1775	17,75	228	130	2	**65,22**			.2900	29,00	296	175	3	**100,32**	
.1780	17,80	228	130	2	**86,78**			.2925	29,25	296	175	3	**191,69**	
.1790	17,90	228	130	2	**90,22**			.2950	29,50	296	175	3	**114,85**	
.1800	18,00	228	130	2	**40,43**			.2975	29,75	296	175	3	**191,69**	
.1810	18,10	233	135	2	**92,14**			.3000	30,00	296	175	3	**114,85**	
.1820	18,20	233	135	2	**93,84**			.3025	30,25	301	180	3	**191,69**	
.1825	18,25	233	135	2	**65,22**			.3050	30,50	301	180	3	**120,55**	
.1830	18,30	233	135	2	**93,84**			.3075	30,75	301	180	3	**210,83**	

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°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	auf			Ø mm	l1	l2	MK	€	auf
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage		BestNr B	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**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 11000z

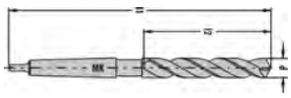
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG

DIN 345 N, rechtsschneidend, geschliffene* Industriequalität



Type 11000 - Geschliffener (größere Ø gefräst & geschliffen) Industriespiralbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 1.000N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

EN - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm², cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

11000z Dapprich-TechBox

- DIN 345 N (Hi-Tech Industrie)
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A > 14 mm
- * geschliffen bis ca. 1"; darüber gefräst & geschliffen
- 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						11 000												11 000
Gruppe						02												02
Qualität						HSSG												HSSG
Schicht						P1-vap												P1-vap
Dreh ↔						RH												RH
Spitze Δ						118°												118°
	Ø ins	Ø mm	l1	l2	MK	€			Ø ins	Ø mm	l1	l2	MK	€
BestNr B	d	d	mm	mm		Stück		BestNr B	d	d	mm	mm		Stück
.0635	1/4"	6,350	144	63	1	**15,36**		.2619	1 1/32"	26,194	286	165	3	**124,58**
.0674	17/64"	6,747	150	69	1	**30,72**		.2698	1 1/16"	26,988	291	170	3	**86,58**
.0714	9/32"	7,144	150	69	1	**36,91**		.2778	1 3/32"	27,781	291	170	3	**143,80**
.0754	19/64"	7,541	156	75	1	**31,17**		.2857	1 1/8"	28,575	296	175	3	**120,55**
.0793	5/16"	7,938	156	75	1	**15,36**		.2936	1 5/32"	29,369	296	175	3	**182,14**
.0833	21/64"	8,334	156	75	1	**32,88**		.3016	1 3/16"	30,163	301	180	3	**126,28**
.0873	11/32"	8,731	162	81	1	**34,65**		.3095	1 7/32"	30,956	301	180	3	**182,14**
.0912	23/64"	9,128	162	81	1	**35,32**		.3175	1 1/4"	31,750	306	185	3	**146,93**
.0952	3/8"	9,525	168	87	1	**18,72**		.3254	1 9/32"	32,544	334	185	4	**239,55**
.0992	25/64"	9,922	168	87	1	**36,91**		.3333	1 5/16"	33,338	334	185	4	**182,14**
.1031	13/32"	10,319	168	87	1	**38,42**		.3413	1 11/32"	34,131	339	190	4	**277,89**
.1071	27/64"	10,716	175	94	1	**39,36**		.3492	1 3/8"	34,925	339	190	4	**171,96**
.1111	7/16"	11,113	175	94	1	**23,03**		.3571	1 13/32"	35,719	344	190	4	**268,31**
.1151	29/64"	11,509	175	94	1	**41,25**		.3651	1 7/16"	36,513	344	195	4	**184,60**
.1191	15/32"	11,906	182	101	1	**42,27**		.3730	1 15/32"	37,306	344	195	4	**306,65**
.1231	31/64"	12,303	182	101	1	**50,87**		.3810	1 1/2"	38,100	349	200	4	**215,62**
.1271	1/2"	12,700	182	101	1	**25,06**		.3889	1 17/32"	38,894	349	200	4	**335,38**
.1309	33/64"	13,097	182	101	1	**51,82**		.3968	1 9/16"	39,688	349	200	4	**215,62**
.1349	17/32"	13,494	189	108	1	**45,10**		.4048	1 19/32"	40,481	345	205	4	**364,10**
.1389	35/64"	13,891	189	108	1	**47,03**		.4127	1 5/8"	41,275	354	205	4	**215,62**
.1428	9/16"	14,288	212	114	2	**28,38**		.4206	1 21/32"	42,069	354	205	4	**421,59**
.1468	37/64"	14,684	212	114	2	**59,48**		.4286	1 11/16"	42,863	359	210	4	**440,67**
.1508	19/32"	15,081	218	120	2	**48,99**		.4365	1 23/32"	43,656	359	210	4	**459,89**
.1547	39/64"	15,478	218	120	2	**32,31**		.4445	1 3/4"	44,450	359	210	4	**304,09**
.1587	5/8"	15,875	218	120	2	**35,03**		.4524	1 25/32"	45,244	364	215	4	**498,16**
.1627	41/62"	16,272	223	125	2	**37,78**		.4603	1 13/16"	46,038	364	215	4	**517,37**
.1666	21/32"	16,669	223	125	2	**56,65**		.4683	1 27/32"	46,831	364	215	4	**536,51**
.1706	43/64"	17,066	228	130	2	**63,37**		.4762	1 7/8"	47,625	369	220	4	**350,21**
.1746	11/16"	17,463	228	130	2	**65,22**		.4841	1 29/32"	48,419	369	220	4	**574,85**
.1785	45/64"	17,859	228	130	2	**65,22**		.4921	1 15/16"	49,213	369	220	4	**593,91**
.1826	23/32"	18,256	233	135	2	**66,16**		.5001	1 31/32"	50,006	374	225	4	**613,16**
.1865	47/64"	18,653	233	135	2	**45,63**		.5080	2"	50,800	374	225	4	**453,05**
.1905	3/4"	19,050	238	140	2	**51,03**		.5238	2 1/16"	52,388	412	225	5	**785,49**
.1944	49/64"	19,447	238	140	2	**73,83**		.5397	2 1/8"	53,975	417	230	5	**823,84**
.1984	25/32"	19,844	238	140	2	**78,61**		.5556	2 3/16"	55,563	417	230	5	**862,11**
.2024	51/64"	20,241	243	145	2	**84,43**		.5715	2 1/4"	57,150	422	235	5	**938,81**
.2063	13/16"	20,638	243	145	2	**84,43**		.5873	2 5/16"	58,738	422	235	5	**1015,38**
.2103	53/64"	21,034	243	145	2	**86,32**		.6032	2 3/8"	60,325	427	240	5	**1072,90**
.2143	27/32"	21,431	248	150	2	**90,13**		.6191	2 7/16"	61,913	427	240	5	**1302,75**
.2182	55/64"	21,828	248	150	2	**92,10**		.6350	2 1/2"	63,500	432	245	5	**1264,44**
.2222	7/8"	22,225	248	150	2	**61,07**		.6508	2 9/16"	65,0288	432	245	5	**1341,06**
.2262	57/64"	22,622	253	155	2	**95,87**		.6667	2 5/8"	66,675	432	245	5	**1398,51**
.2302	29/32"	23,019	253	155	2	**97,79**		.6826	2 11/16"	68,263	437	250	5	**1513,54**
.2341	59/64"	23,416	276	155	3	**99,68**		.6985	2 3/4"	69,850	437	250	5	**1666,77**
.2381	15/16"	23,813	281	160	3	**105,45**		.7143	2 13/16"	71,438	442	255	5	**1724,22**
.2420	61/64"	24,209	281	160	3	**130,36**		.7302	2 7/8"	73,025	442	255	5	**1877,45**
.2460	31/32"	24,606	281	160	3	**116,96**		.7461	2 15/16"	74,613	442	255	5	**2030,72**
.2501	63/64"	25,003	286	165	3	**124,58**		.7620	3"	76,200	447	260	5	**2279,78**
.2540	1"	25,400	286	165	3	**81,14**								

Serie 11990

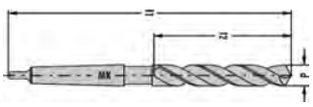
Basic-Spiralbohrer, HSS- rollgewalzt/gefräst

mit MK-Schaft DIN 228, rechtsschneidend



Type 11994 - Rollgewalzte/gefräste Standard-Spiralbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 800N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

EN - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 800N/mm², cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite.



11990 Dapprich-TechBox

- DIN 345 N (BASIC rollgewalzt)
- HSS / 4341
- Kegelmantelanschliff 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	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	€					Ø mm	l1	l2	MK	€	
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	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**										

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 11111

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO mit MK, HSSECo

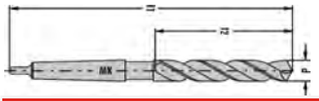
DIN 345 Heavy Duty, rechtsschneidend

Type 11111 - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo 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 Dapprich-TechBox

- DIN 345 Heavy Duty
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Kerndicke & Kernanstieg stärker als normal
- Größere und Zwischendurchmesser 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		
●	●	●	●	○	○			○	○	○		○	○	○	○	●	○	○																

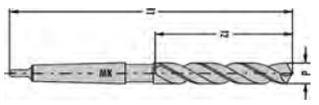
BestNr A					11 111	11 115									11 111	11 115
Gruppe					02	02									02	02
Qualität					HSSECo	HSSECo									HSSECo	HSSECo
Schicht					P2-BrOx	P5-TiN									P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH									RH	RH
Spitze Δ					135°	135°									135°	135°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	auf			Ø mm	l1	l2	MK	€	auf		
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage		
.0800	8,00	156	75	1	*			.1850	18,50	233	135	2	**68,08**	
.0850	8,50	156	75	1	*			.1875	18,75	233	135	2	**71,48**	
.0900	9,00	162	81	1	*			.1900	19,00	233	135	2	**68,08**	
.0950	9,50	162	81	1	*			.1925	19,25	238	140	2	**75,86**	
.1000	10,00	168	87	1	**34,53**			.1950	19,50	238	140	2	**78,32**	
.1020	10,20	168	87	1	**37,93**			.1975	19,75	238	140	2	**79,25**	
.1050	10,50	168	87	1	**35,51**			.2000	20,00	238	140	2	**71,98**	
.1080	10,80	175	94	1	**44,76**			.2050	20,50	243	145	2	**75,86**	
.1100	11,00	175	94	1	**36,00**			.2100	21,00	243	145	2	**81,71**	
.1120	11,20	175	94	1	**47,18**			.2150	21,50	248	150	2	**93,38**	
.1150	11,50	175	94	1	**41,85**			.2200	22,00	248	150	2	**90,47**	
.1180	11,80	175	94	1	**50,09**			.2250	22,50	253	155	2	**97,26**	
.1200	12,00	182	101	1	**37,93**			.2300	23,00	253	155	2	**107,00**	
.1250	12,50	182	101	1	**40,38**			.2350	23,50	276	155	3	**106,02**	
.1280	12,80	182	101	1	**53,03**			.2400	24,00	281	160	3	**110,89**	
.1300	13,00	182	101	1	**41,85**			.2450	24,50	281	160	3	**114,78**	
.1325	13,25	189	108	1	**45,26**			.2500	25,00	281	160	3	**122,55**	
.1350	13,50	189	108	1	**47,18**			.2550	25,50	286	165	3	**126,44**	
.1375	13,75	189	108	1	**47,67**			.2600	26,00	286	165	3	**141,00**	
.1400	14,00	189	108	1	**43,79**			.2650	26,50	286	165	3	**136,17**	
.1425	14,25	212	114	2	**58,84**			.2700	27,00	291	170	3	**141,00**	
.1450	14,50	212	114	2	**45,26**			.2750	27,50	291	170	3	**141,00**	
.1475	14,75	212	114	2	**62,73**			.2800	28,00	291	170	3	**150,74**	
.1500	15,00	212	114	2	**48,62**			.2850	28,50	296	175	3	**189,65**	
.1525	15,25	218	120	2	**57,86**			.2900	29,00	296	175	3	**165,35**	
.1550	15,50	218	120	2	**52,54**			.2950	29,50	296	175	3	**175,05**	
.1575	15,75	218	120	2	**53,03**			.3000	30,00	296	175	3	**165,35**	
.1600	16,00	218	120	2	**52,54**			.3100	31,00	301	180	3	**199,40**	
.1625	16,25	223	125	2	**71,48**			.3200	32,00	334	185	4	**209,10**	
.1650	16,50	223	125	2	**56,43**			.3300	33,00	334	185	4	**223,70**	
.1675	16,75	223	125	2	**57,86**			.3400	34,00	339	190	4	**257,70**	
.1700	17,00	223	125	2	**58,84**			.3500	35,00	339	190	4	**262,57**	
.1725	17,25	228	130	2	**65,67**			.3600	36,00	344	195	4	**277,18**	
.1750	17,50	228	130	2	**59,82**			.3700	37,00	344	195	4	**311,22**	
.1775	17,75	228	130	2	**66,61**			.3800	38,00	349	200	4	**325,79**	
.1800	18,00	228	130	2	**63,22**			.3900	39,00	349	200	4	**354,96**	
.1825	18,25	233	135	2	**67,60**			.4000	40,00	349	200	4	**369,57**	

Serie 11211

Hi-Tech HSSE HARDOX-Spiralbohrer HSSECo8 mit MK

Werksnorm, Heavy Duty, rechtsschneidend





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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

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

HARDOX® VERSCHLEISSBLECH

11211 Dapprich-TechBox

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

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

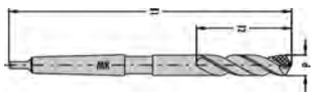
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 12217

HM bestückte Spiralbohrer mit MK

DIN 8041 N, rechtsschneidend





Typ 12217 - Spiralbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle<140kg/mm², 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 ofd up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels ><140kg/mm², manganese steel 14% Mn, bakelite. To drill up to three times diameter

12217 Dapprich-TechBox

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

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	
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						✓	✓	✓								○	○			✓	✓	✓	✓	○	○		

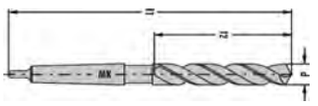
BestNr A					12 217										12 217
Gruppe					03										03
Qualität					HM										HM
Schicht					P0										P0
Dreh ↔					RH										RH
Spitze Δ					120°										120°
	Ø mm	l1	l2	MK	€					Ø mm	l1	l2	MK	€	
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück		
															
.0800	8,00	135	45	1	**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 15000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO mit MK, HSSG

DIN 1870 N, rechtsschneidend, extral lange Ausführung





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

Type 15000 - Standardbohrer zum Bohren tiefer Bohrungen bzw. durch Bohrbuchsen in Stahl bis 1.000 N/mm2, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit. Durch Ausspitzung verbessertes
Anbohrverhalten, Vorschubkraft und Drehmoment werden verringert. Auf an die Stabilität des Bohrers angepasste Schnittwert ist ebenso zu achten, wie auf häufiges Ausspänen und ausreichende Kühlung.

EN - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm², cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. The web thinning permits better positioning and reduced feed force and torque. Capable of drilling deep holes or through drill bushings. Take care to conform to cutting speed recommendations, frequently pecking and sufficient lubrication.

15000 Dapprich-TechBox

- DIN 1870 N / BS 328
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A
- Beschichtungen gerne auf Anfrage
- Zwischen-Ø und -längen 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					15 000									15 000
Gruppe					02									02
Qualität					HSSG									HSSG
Schicht					P1-vap									P1-vap
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					118°									118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€	
BestNr B	d	mm	mm		Stück		BestNr B	d	mm	mm		Stück		
.060.200	6,00	200	110	1	**40,08**		.180.315	18,00	315	215	2	**147,76**		
.060.250	6,00	250	160	1	**45,26**		.180.400	18,00	400	300	2	**182,71**		
.060.315	6,00	315	225	1	**81,14**		.180.500	18,00	500	400	2	**203,21**		
.065.200	6,50	200	110	1	**40,08**		.190.315	19,00	315	215	2	**152,93**		
.065.250	6,50	250	160	1	**45,26**		.190.400	19,00	400	300	2	**186,75**		
.065.315	6,50	315	225	1	**94,51**		.190.500	19,00	500	400	2	**230,91**		
.070.200	7,00	200	110	1	**41,10**		.200.315	20,00	315	215	2	**157,08**		
.070.250	7,00	250	160	1	**50,39**		.200.400	20,00	400	300	2	**201,13**		
.070.315	7,00	315	225	1	**94,51**		.200.500	20,00	500	400	2	**256,54**		
.075.200	7,50	200	110	1	**44,19**		.210.315	21,00	315	215	2	**176,52**		
.075.250	7,50	250	160	1	**51,41**		.210.400	21,00	400	300	2	**252,42**		
.075.315	7,50	315	225	1	**150,01**		.210.500	21,00	500	400	2	**297,56**		
.080.200	8,00	200	110	1	**45,26**		.220.315	22,00	315	215	2	**186,75**		
.080.250	8,00	250	160	1	**60,62**		.220.400	22,00	400	300	2	**270,91**		
.080.315	8,00	315	225	1	**111,91**		.220.500	22,00	500	400	2	**348,85**		
.085.200	8,50	200	110	1	**45,26**		.230.315	23,00	315	215	3	**194,97**		
.085.250	8,50	250	160	1	**62,65**		.230.400	23,00	400	300	3	**307,83**		
.085.315	8,50	315	225	1	**112,93**		.230.500	23,00	500	400	3	**361,16**		
.090.200	9,00	200	110	1	**49,29**		.240.315	24,00	315	190	3	**318,64**		
.090.250	9,00	250	160	1	**68,84**		.240.400	24,00	400	275	3	**338,58**		
.090.315	9,00	315	225	1	**112,93**		.240.500	24,00	500	375	3	**393,99**		
.095.200	9,50	200	110	1	**49,29**		.250.315	25,00	315	190	3	**334,12**		
.095.250	9,50	250	160	1	**68,84**		.250.400	25,00	400	275	3	**355,04**		
.095.315	9,50	315	225	1	**113,98**		.250.500	25,00	500	375	3	**428,83**		
.100.250	10,00	250	160	1	**74,99**		.260.400	26,00	400	275	3	**389,88**		
.100.315	10,00	315	225	1	**115,04**		.260.500	26,00	500	375	3	**482,19**		
.110.250	11,00	250	160	1	**80,17**		.270.400	27,00	400	275	3	**400,14**		
.110.315	11,00	315	225	1	**118,09**		.270.500	27,00	500	375	3	**512,91**		
.120.250	12,00	250	160	1	**80,17**		.280.400	28,00	400	275	3	**441,21**		
.120.315	12,00	315	225	1	**118,09**		.280.500	28,00	500	375	3	**553,98**		
.130.250	13,00	250	160	1	**85,30**		.300.400	30,00	400	275	3	**471,96**		
.130.315	13,00	315	225	1	**121,15**		.300.500	30,00	500	375	3	**615,57**		
.140.250	14,00	250	160	1	**85,30**		.320.400	32,00	400	250	4	**420,60**		
.140.315	14,00	315	225	1	**124,25**		.320.500	32,00	500	350	4	**615,57**		
.140.400	14,00	400	310	1	**158,07**		.350.400	35,00	400	250	4	**451,40**		
.140.500	14,00	500	410	1	**197,05**		.350.500	35,00	500	350	4	**687,40**		
.150.315	15,00	315	215	2	**130,36**		.380.400	38,00	400	250	4	**724,13**		
.150.400	15,00	400	300	2	**161,16**		.380.500	38,00	500	350	4	**769,45**		
.150.500	15,00	500	400	2	**198,07**		.400.400	40,00	400	250	4	**608,27**		
.160.315	16,00	315	215	2	**135,53**		.400.500	40,00	500	350	4	**769,45**		
.160.400	16,00	400	300	2	**165,27**		.420.500	42,00	500	350	4	**851,51**		
.160.500	16,00	500	400	2	**198,07**		.450.500	45,00	500	350	4	**984,81**		
.170.315	17,00	315	215	2	**135,53**		.480.500	48,00	500	350	4	**1179,75**		
.170.400	17,00	400	300	2	**170,40**		.500.500	50,00	500	350	4	**1210,47**		
.170.500	17,00	500	400	2	**201,13**									

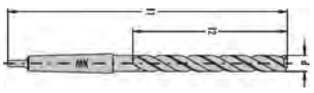
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 17000

Industrie-Aufbohrer Z3 PRESTO mit MK, HSSG

DIN 343 N, rechtsschneidend





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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

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

17000 Dapprich-TechBox

- DIN 343 N
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- 3 Schneiden
- Kegelmantelanschliff 120°
- Seitenspanwinkel & Kerndicke normal
- weitere Durchmesser 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						17 000									17 000
Gruppe						02									02
Qualität						HSSG									HSSG
Schicht						P1-vap									P1-vap
Dreh ↔						RH									RH
Spitze Δ						120°									120°
	Ø mm	l1	l2	MK	min Ø	€			Ø mm	l1	l2	MK	min Ø	€	
BestNr B	d	mm	mm		Vorbohr.	Stück		BestNr B	d	mm	mm		Vorbohr.	Stück	
.0800	8,00	156	75	1	5,6	*		.2670	26,70	291	170	3	18,6	*	
.0900	9,00	162	81	1	6,3	*		.2700	27,00	291	170	3	18,6	**116,36**	
.1000	10,00	168	87	1	7,0	**40,38**		.2770	27,70	291	170	3	19,3	*	
.1075	10,75	175	94	1	7,7	*		.2800	28,00	291	170	3	19,3	**116,36**	
.1100	11,00	175	94	1	7,7	**44,24**		.2900	29,00	296	175	3	20,0	*	
.1175	11,75	175	94	1	8,4	**41,59**		.2970	29,70	296	175	3	20,5	*	
.1200	12,00	182	101	1	8,4	**44,24**		.3000	30,00	296	175	3	20,5	**139,61**	
.1275	12,75	182	101	1	9,1	*		.3060	30,60	301	180	3	22,0	*	
.1300	13,00	182	101	1	9,1	**47,79**		.3100	31,00	301	180	3	22,0	**162,82**	
.1375	13,75	189	108	1	9,8	*		.3160	31,60	306	185	3	22,0	*	
.1400	14,00	189	108	1	9,8	**48,91**		.3200	32,00	334	185	4	22,0	**174,48**	
.1475	14,75	212	114	2	10,5	*		.3260	32,60	334	185	4	23,0	*	
.1500	15,00	212	114	2	10,5	**53,59**		.3300	33,00	334	185	4	23,0	*	
.1575	15,75	218	120	2	11,2	*		.3400	34,00	339	190	4	24,0	**197,69**	
.1600	16,00	218	120	2	11,2	**55,93**		.3500	35,00	339	190	4	25,0	**197,69**	
.1675	16,75	223	125	2	11,9	*		.3560	35,60	344	195	4	25,5	*	
.1700	17,00	223	125	2	11,9	**59,44**		.3600	36,00	344	195	4	25,5	**220,98**	
.1775	17,75	228	130	2	12,6	**117,13**		.3660	36,60	344	195	4	26,0	*	
.1800	18,00	228	130	2	12,6	**60,57**		.3700	37,00	344	195	4	26,0	**232,61**	
.1870	18,70	233	135	2	13,3	*		.3760	37,60	349	200	4	26,5	*	
.1900	19,00	233	135	2	13,3	**68,73**		.3800	38,00	349	200	4	26,5	**232,61**	
.1970	19,70	238	140	2	14,0	*		.3860	38,60	349	200	4	27,0	*	
.2000	20,00	238	140	2	14,0	**68,73**		.3900	39,00	349	200	4	27,0	**255,85**	
.2070	20,70	243	145	2	14,7	*		.4000	40,00	349	200	4	28,0	**191,47**	
.2100	21,00	243	145	2	14,7	**79,18**		.4100	41,00	354	205	4	28,5	*	
.2170	21,70	248	150	2	15,3	*		.4200	42,00	354	205	4	29,0	*	
.2200	22,00	248	150	2	15,3	**79,18**		.4300	43,00	359	210	4	30,0	*	
.2270	22,70	253	155	2	16,0	*		.4400	44,00	359	210	4	30,5	*	
.2300	23,00	253	155	2	16,0	**90,77**		.4500	45,00	359	210	4	31,0	*	
.2400	24,00	281	160	3	16,6	**93,11**		.4600	46,00	364	215	4	32,0	*	
.2470	24,70	281	160	3	17,3	*		.4700	47,00	364	215	4	32,5	*	
.2500	25,00	281	160	3	17,3	**97,76**		.4800	48,00	369	220	4	33,0	*	
.2570	25,70	286	165	3	18,0	*		.4900	49,00	369	220	4	34,0	*	
.2600	26,00	286	165	3	18,0	**104,70**		.5000	50,00	369	220	4	34,5	*	

Serie 01500

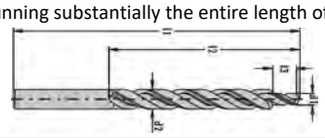
Mehrfasen-Stufenbohrer 90° mit Zylinderschaft, HSS

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.



01500 Dapprich-TechBox

- DIN 8374 fein
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Senkwinkel: 90°
- Kegelmantelanschliff 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		
✓	✓	✓	✓									✓	✓	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

BestNr A							01 500
Gruppe							01
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							90°
	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€
BestNr B	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.030	M 3	6,00	3,20	93	57	9,0	**80,80**
.040	M 4	8,00	4,30	117	75	11,0	**84,70**
.050	M 5	10,00	5,30	133	87	13,0	**100,68**
.060	M 6	11,50	6,40	142	94	15,0	**115,01**
.080	M 8	15,00	8,40	169	114	19,0	**157,34**
.100	M 10	19,00	10,50	198	135	23,0	**242,94**

Serie 01600

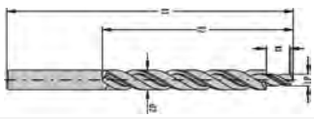
Mehrfasen-Stufenbohrer 180° mit Zylinderschaft, HSS

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.



01600 Dapprich-TechBox

- DIN 8376 mittel
- HSS / M2
- Senkwinkel: 180°
- Kegelmantelanschliff 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		
✓	✓	✓	✓									✓	✓	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

BestNr A							01 600
Gruppe							01
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							180°
	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€
BestNr B	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.030	M 3	6,00	3,40	93	57	9,0	**69,23**
.040	M 4	8,00	4,50	117	75	11,0	**72,60**
.050	M 5	10,00	5,50	133	87	13,0	**86,29**
.060	M 6	11,00	6,60	142	94	15,0	**97,50**
.080	M 8	15,00	9,00	169	114	19,0	**119,79**
.100	M 10	18,00	11,00	191	130	23,0	**238,11**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 01700

Mehrfasen-Stufenbohrer 90° mit Zylinderschaft, HSS

DIN 8378 Kernlochbohrung und Freisenkung

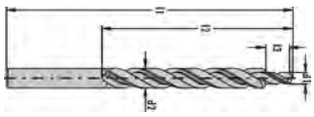


Type 01700 - Mehrfasenstufenbohrer mit Senkwinkel 90° zum Herstellen von Gewindekernbohrungen nach DIN 336/1 mit Freisenkungen.

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.

01700 Dapprich-TechBox

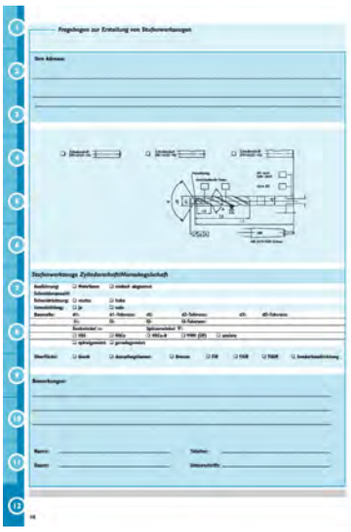
- DIN 8378 Kernloch
- HSS / M2
- Senkwinkel: 90°
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A
- mit MK nach DIN 8379 ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.5060



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							01 700
Gruppe							01
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							90°
	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€
BestNr B	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.030	M 3	3,40	2,50	70	39	8,0	**62,04**
.040	M 4	4,50	3,30	80	47	11,0	**66,75**
.050	M 5	5,50	4,20	93	57	13,0	**71,90**
.060	M 6	6,60	5,00	101	63	16,0	**81,80**
.080	M 8	9,00	6,80	125	81	21,0	**97,44**
.100	M 10	11,00	8,50	142	94	25,0	**113,68**
.120	M 12	13,50	10,20	160	108	30,0	**141,53**



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

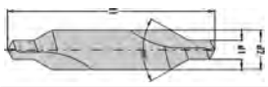
Type 07000 - Zentrierbohrer 60° zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332/1, Form A ohne Schutzsenkung.

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
- Kegelmantelanschliff 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	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**		Set 12tlg in PP-Box: je 1x 1-1,6-5; je 2x 2-2,5- 4; 3x3,15						
.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

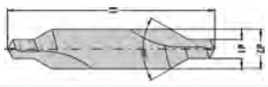
DIN 333 A, rechtsschneidend

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
- Kegelmantelanschliff 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	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**		Set 12tlg in PP-Box: je 1x 1 - 1,6 - 5; je 2x 2 - 2,5 - 4; 3x 3,15						
.0315	3,15	8,00	50,0	**11,29**	**29,96**								

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

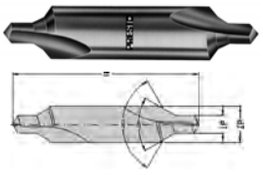
Serie 07020

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.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

07020 Dapprich-TechBox

- DIN 333 B
- HSS / M2
- Form B mit Schutzsenkung 120°
- Kegelmantelanschliff 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	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

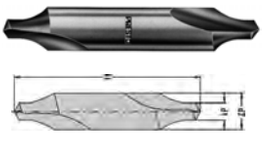
Zentrierbohrer mit Radius, HSS

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.





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

07010 Dapprich-TechBox

- DIN 333 R
- HSS / M2
- Form R mit Radius
- Kegelmantelanschliff 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	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						**117,27**		
.0315	3,15	8,00	50,0	**7,64**				Set 12tlg in PP-Box: je 1x 1 - 1,6 - 5; je 2x 2 - 2,5 - 4; 3x 3,15								
.0400	4,00	10,00	56,0	**11,06**												

Serie 08051

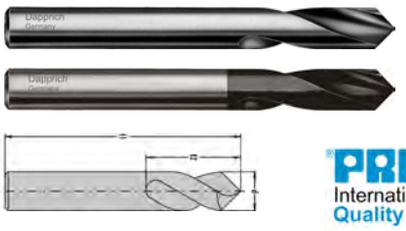
Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo

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 höhrere 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	+
●	●	●	●	○	○			○	○	○		○	○	○	○	●	○	○															

BestNr A				08 051	08 058									08 051	08 058
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		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr 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**										

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08061

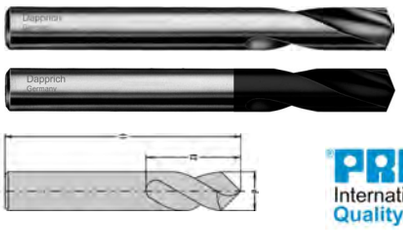
Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo

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 höhrere 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	+
●	●	●	●	○	○			○	○	○		○	○	○	○	●	○	○															

BestNr A				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		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr 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

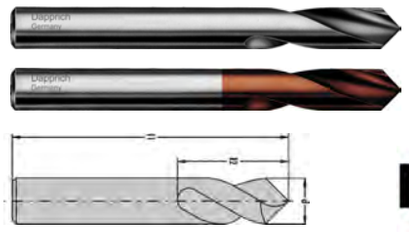
DxC VHM-NC-Anbohrer

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

Type 08479 AlTiSi-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08471. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhrere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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



08471 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- Kegelmantelanschliff 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	+
●	●	●	●	●	○			○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	○	○	○	○	○				

BestNr A				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		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B		d	mm	mm		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**										

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08481

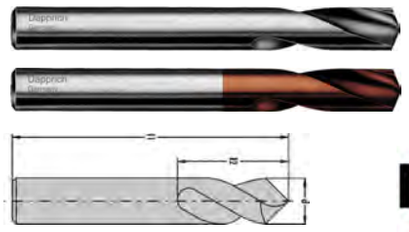
DxC VHM-NC-Anbohrer VHM

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

Type 08489 AlTiSi- beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08481. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhrere 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

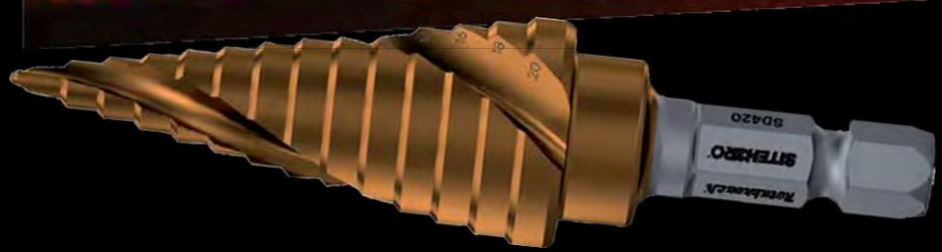
- Werksnorm
- VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- Kegelmantelanschliff 120°
- ohne Ausspitzung
- Ø-Toleranz: h8
- Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5050

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	
✓	✓	✓	✓	✓	○			○	○	○	○	✓	✓	✓	✓	○	○	○				✓	✓	✓	○	○	○	○	○				

BestNr A				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		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B		d	mm	mm		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™



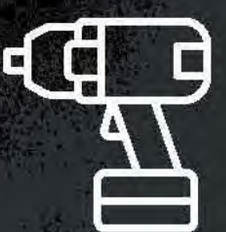
SITEH3RO™ HOLDER



High Temperature Tested to 356°F

Quick Release

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



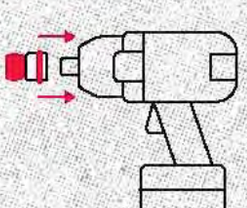
SITEH3RO™ Holder Sizes:

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.

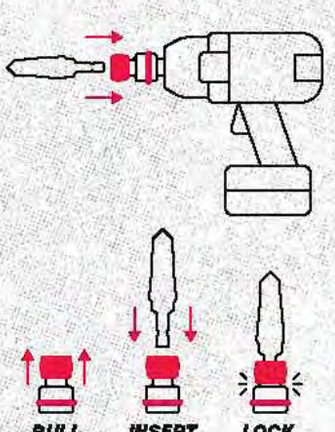
1. Connect

Connect the holder to the Impact Wrench



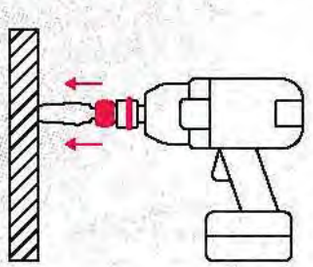
2. Click

Insert the tool



3. GO

Start DRILLING!





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	

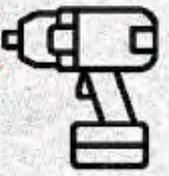
All STEP REAMERS include 5 steps with 12mm Step Lengths.

STEP REAMER Kit:

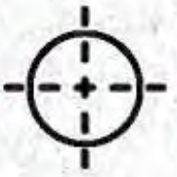
Part Number	Diameter	Shank
SHRSR1	8mm to 16mm 14mm to 22mm 20mm to 28mm	7/16" Hex Impact Shank

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 : 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



SITEH3RO™

KITS



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

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

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

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



Schälbohrer
Stufenbohrer

Blechschälbohrer Stufenbohrer
Taper Drills Step Drills

Serie 08007			HSS M2	WN	N	RH	VAP	IQ		Seite 130
Serie 08027			HSS M2	WN	N	RH	VAP	IQ		Seite 131
Serie 08540		1/4"	HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ		Seite 131
Serie 08920			HSS M2	WN	N	RH	Blank	Classic		Seite 132
Serie 08925			HSS M2	WN	N	RH	TiN	Classic		Seite 132
Serie 08980			HSSE	WN	N	RH	Blank	Classic		Seite 132
Serie 08988			HSSE	WN	N	RH	TiALN	Classic		Seite 132
Serie 08031			HSS M2	WN	N	RH	Blank VAP	IQ		Seite 134
Serie 08041			HSS M2	WN	R	RH	Blank	IQ		Seite 135
Serie 08131		MULTICUT X SPIRAL	HSS M2	WN	R	RH	Blank	IQ		Seite 136
Serie 08139		1/4" MULTICUT X+	HSS M2	WN	R	RH	X+	IQ		Seite 137
Serie 08512		1/4"	HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ		Seite 138
Serie 08251			HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ		Seite 139
Serie 01160			HSS M2	WN	N	RH	BrOx	IQ		Seite 140
Serie 09010		abgestimmt auf 01160	WS	WN	N	RH	Grau	Classic		Seite 141
Serie 08979		für Leitpklanken	HSS M2	WN	N	RH	TiALN	Classic		Seite 142
Serie 08048		XXL-Stufenlänge	HSS M2	WN	N	RH	TiALN	Classic	XXL Stufe	Seite 143
Serie 08930			HSS M2	WN	N	RH	Blank	Classic		Seite 144
Serie 08935			HSS M2	WN	N	RH	TiN	Classic		Seite 144
Serie 08940			HSSE	WN	N	RH	Blank	Classic		Seite 145
Serie 08970			HSS M2	WN	N	RH	Blank	Classic		Seite 146
Serie 08975			HSS M2	WN	N	RH	TiN	Classic		Seite 146
Serie 08990			HSSE	WN	N	RH	Blank	Classic		Seite 147



Blechschälbohrer Stufenbohrer
Taper Drills Step Drills

Serie **08231**		HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ	Z 3	**Seite 148**
Serie **08241**		HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ	Z 3	**Seite 149**

Serie 08007

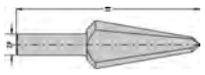
CONECUT® Premium-Blechschälbohrer HSSG-M2, vaporisiert

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.







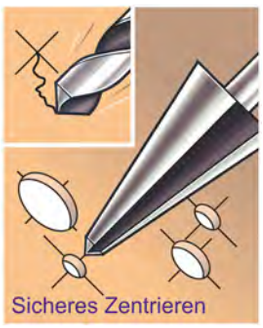
08007 Dapprich-TechBox

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

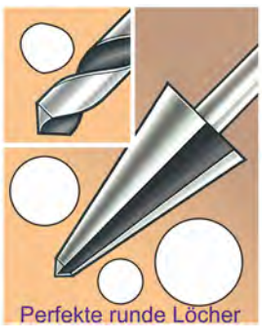
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
●	●	●	○					●	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●	○		

BestNr A							08 007
Gruppe							05
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							20°
	Type	Ø	Ø	l1	d2	Z	€
BestNr 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						









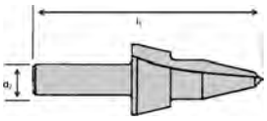
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08027

CONECUT® Premium-Blechschälbohrer 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		
✓	✓	✓	○					✓	○	○		✓	✓	✓								✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	○		

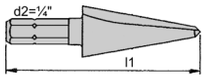
BestNr A							08 027
Gruppe							05
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							26°
	Type		Fix-Ø	l1	d2	Z	€
BestNr B			mm	mm	mm		Stück
.0001	RP 1		8,0	47	6,5	2	**36,65**
.0002	RP 2		10,0	47	6,5	2	**38,41**

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

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								08 540
Gruppe								05
Qualität								HSS
Schicht								P0 / P1
Dreh ↔								RH
Senk Δ								20°
	Type	Ø	Fix-Ø	l1	d2	Z		€
BestNr 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**

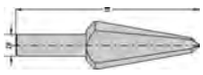
Serie 08920

CLASSIC - Blechschälbohrer HSSG

geschliffene Qualität "Made in EU"

Typen 08920 & 08925 TiN - CLASSIC-Blechschälbohrer

EN - Classic-Range of Taper Drills for standard applicatons





08920 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							08 920	08 925						
Gruppe							04	04						
Qualität							HSS	HSS						
Schicht							P0	P5-TiN						
Dreh ↔							RH	RH						
Senk Δ							20°	20°						
	Type	Ø Bohr-	Bereich	l1	d2	Z	€	€		Inhalt				
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm		Stück	Stück		Typen				
.0000	CG 0	3,5	14,0	58	6,0	2	**12,46**	**17,43**						
.0010	CG 1	6,0	20,0	66	8,0	2	**18,45**	**25,87**						
.0020	CG 2	16,0	30,0	75	10,0	2	**36,40**	**50,96**						
.0030	CG 3	26,0	40,0	85	12,0	2	**39,90**	**55,83**						
.0040	CG 4	36,0	50,0	87	13,0	2	**61,32**	**85,79**						
.0050	CG 5	40,0	61,0	100	13,0	2	**79,98**	**111,93**						
.0630	CG L	6,0	30,0	103	10,0	2	**39,90**	**55,83**						
.S330	SG Set	3,0	30,0			2	**67,41**	**91,04**		CG 0	CG 1	CG 2		

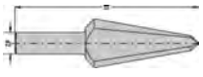
Serie 08980

CLASSIC - Blechschälbohrer, HSSE

geschliffene Qualität "Made in EU"

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

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





08980 Dapprich-TechBox

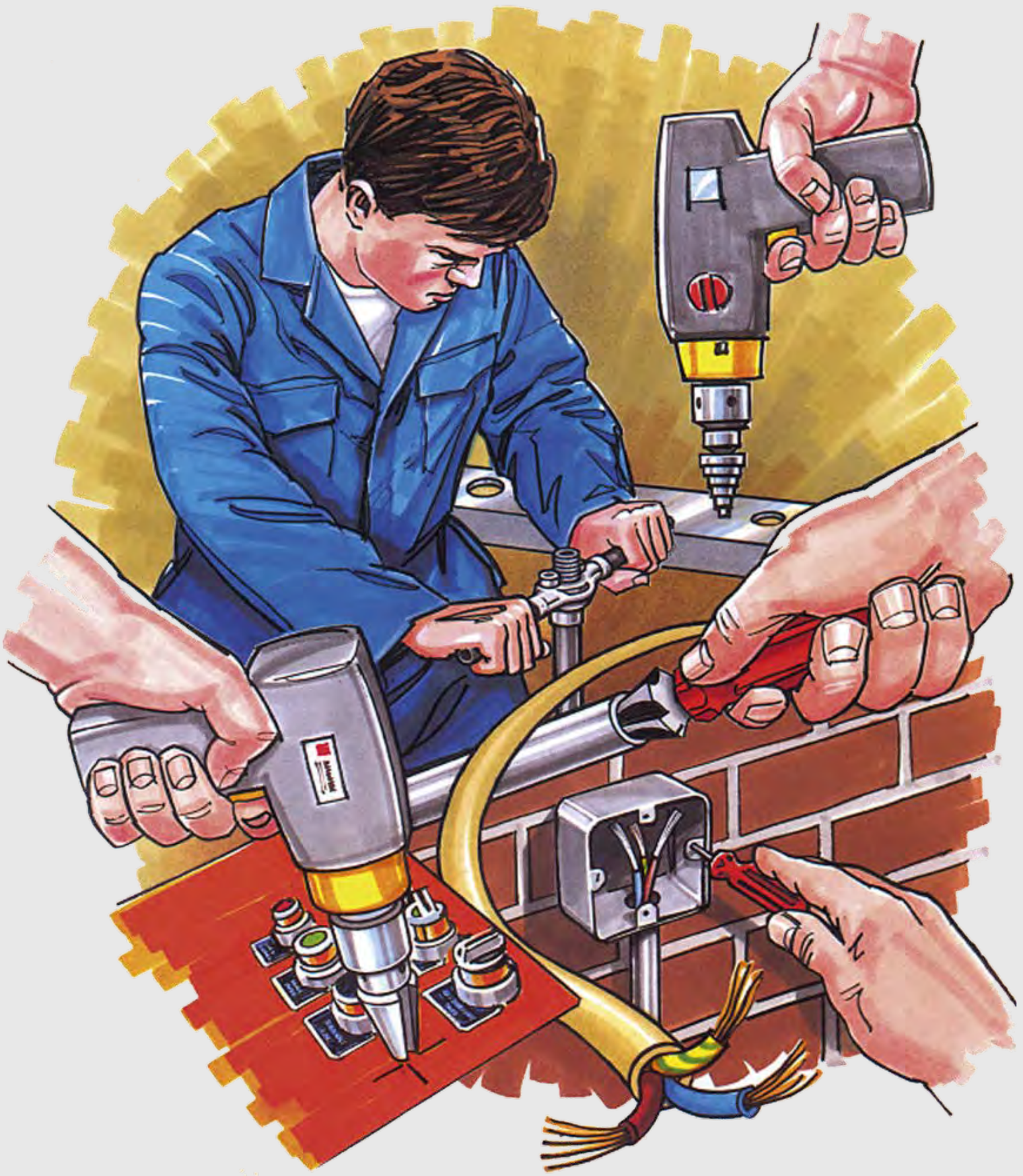
- Norm €MU-Tools®
- HSSECo
- Selbstzentrierende Bohrspitze 118°
- Senkwinkel 20°
- geradegenutet
- Rundschaft
- Commodity-Code 8207.5060

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		
✓	✓	✓						○														○	✓			✓	○			✓	✓			

BestNr A							08 980	08 988						
Gruppe							04	04						
Qualität							HSSCo	HSSCo						
Schicht							P0	P8-TiALN						
Dreh ↔							RH	RH						
Senk Δ							20°	20°						
	Type	Ø Bohr-	Bereich	l1	d2	Z	€	€		Inhalt				
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm		Stück	Stück		Typen				
.0000	CX 0	3,5	14,0	58	6,0	2	**15,96**	**26,53**						
.0010	CX 1	6,0	20,0	66	8,0	2	**24,22**	**38,64**						
.0020	CX 2	16,0	30,0	75	10,0	2	**47,57**	**74,06**						
.0030	CX 3	26,0	40,0	85	12,0	2	**74,55**	**115,61**						
.0040	CX 4	36,0	50,0	87	13,0	2	**145,64**							
.0050	CX 5	40,0	61,0	100	13,0	2	**202,76**							
.0630	CX L	6,0	30,0	103	10,0	2	**52,26**	**78,75**						
.0330	CX Set	3,0	30,0			2	**87,96**	**140,07**		CX 0	CX 1	CX 2		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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



Serie 08031

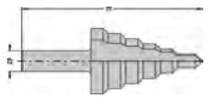
MULTICUT® Premium-Stufenbohrer HSSG

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 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.







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	
✓	✓	✓	○					✓	○	○		✓	✓	✓								✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	○	

BestNr A										08 031					
Gruppe										05					
Qualität										HSS					
Schicht										P0/P1					
Dreh ↔					Max.					RH					
					Material										
	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z		€					
BestNr B		von mm	bis 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														









Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08041

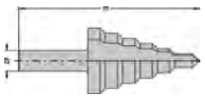
MULTICUT® Premium-Stufenbohrer HSSG

geschliffene Industriequalität

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

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









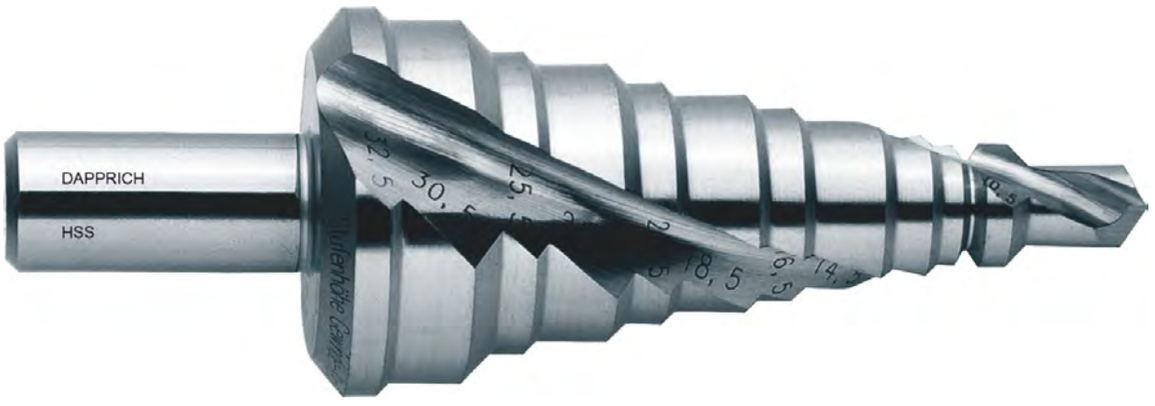


08041 Dapprich-TechBox

- 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							P0/P1
Dreh ↔			Max.				RH
			Material				
	Type	Type	Stärke	l1	d2	Z	€
BestNr B	MC / MCT	Größe	mm	mm	mm		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 - PG29						
.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 SPIRAL™

- 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.

Align Holes

New Holes

Expand Holes



Traditional 3 Flat Shank:

Product Code	Size Range	Steps	Shank Size	D.O.C
06SR412MR	4-12mm	9	6mm	6mm
06SR420MR	4-20mm	9	8mm	4.5mm
06SR430MR	4-30mm	14	10mm	4mm
06SR636MR	6-36mm	11	10mm	5mm

Electrical Sizes:

Product Code	Size Range	Steps	Shank Size	D.O.C
06SR535MR	5-35mm	9	13mm	3.5mm
06SR1632MR	16, 20, 25, 32mm Major Diameters	9	13mm	5mm

1/4" Impact Sizes:

Product Code	Size Range	Steps	Depth of Cut
06SR412IMPMR	4-12mm	9	5mm
06SR420IMPMR	4-20mm	9	4mm
06SR430IMPMR	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

Suitable for Drilling:

STEEL · ALUMINIUM · COPPER/ BRASS · PLASTIC

SPLIT POINT

COMBI and IMPACT Driver Ready

MAX Depth 6mm

SPIRAL Flute

3 FLAT SHANK

1/4" IMPACT SHANK

POWER TOOL Accessories

MULTICUT X+™

Align Holes

New Holes

Expand Holes



- 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
06SR412IMPMRXP	4-12mm	9	5mm
06SR420IMPMRXP	4-20mm	9	4mm
06SR430IMPMRXP	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

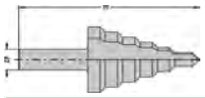
SPLIT POINT · IMPACT Driver Ready · MAX Depth 5mm · SPIRAL Flute · X+ COATED TOOLS · 1/4" IMPACT SHANK

Serie 08512

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

geschliffene Industriequalität





1/4"

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.

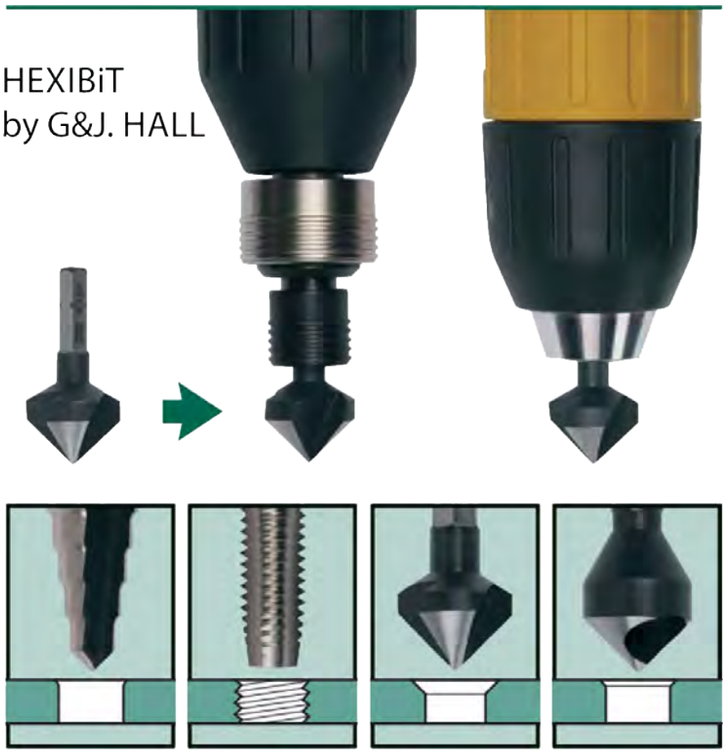
EN - Universal tool, mainly designed for machining thin sheets. Also used to drill non-ferrous metals and plastics. Special relief grinding provides chatterfree working. Cylindrical steps provide accurate hole sizes. Subsequent operations deburr each hole.

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	
●	●	●	○					●	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●	○	

BestNr A											08 512
Gruppe											05
Qualität											HSS
Schicht											P0/P1
Dreh ↔											RH
						Max. Material					
	Type	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z		€
BestNr B	I	II	von mm	bis mm	mm	mm	mm	mm			Stück
.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										



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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 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		
●	●	●	○					●	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●					●	○

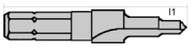
BestNr A							08 251
Gruppe							05
Qualität							HSS
Schicht							P0/P1
Dreh ↔			Max.				RH
Schneide			Material				3
	Type	Type	Stärke	l1	d2	Z	€
BestNr B	MC	Größe	mm	mm	mm		Stück
.0013	MC	NRT 13	4,5	58	6,5	2	**35,65**
	Ø 5,1 (M3) - 6,1 (M4) - 7,1 (M5) - 9,1 (M6) - 11,1 (M8) - 13,1 (M10) mm Masse 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.

01160 Dapprich-TechBox

- PRESTO-Norm
- HSS / M2
- Selbstzentrierende Bohrspitze
- Spezielle Konizität für Max-Grip Schraubenausdreher
- geradegenutet
- Spezialschaft 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	
●	●	●	○					●	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●	○	● / ○

BestNr A						01 160	09 607
Gruppe						05	05
Qualität						HSS-M2	
Schicht						P2-BrOx	
Dreh ↔						RH	RH/LH
	Nenn-Ø	für Aus-	l1	Schaft	Z	€	€
BestNr B	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			
				Schraubenausdrehr Gr. 1-5			
				Werkzeughalter Gr. 1+2			
				im Kunststoff-Koffer			











Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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

- Werksnorm PRESTO
- Werkzeugstahl
- Neue Drall-Geomtrie
- Maximaler Grip
- Außenvierkant nach DIN 10
- grau-gesandstrahlt
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						09 010								
Gruppe						16								
Qualität						WS								
Schicht						grau								
Dreh ↔						LH								
		für												
	Größe	Gewinde		l1	l2	€								
BestNr B		von	bis	mm	mm	Stück								
.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	
●	●	●	○					○	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●	○	○

BestNr A								08 979					
Gruppe								05					
Qualität								HSS					
Schicht								P8-TiALN					
Dreh ↔								RH					
	Type	Ø	Ø	Steigung	l1	d2	Z	€					
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm		Stück					
.0618	CB618	6,0	18,0	x 2	67	10	2	**27,56**					







Selbstzentrierende Bohrspitze

Laserskalierung Loch-Ø

XXL-Bohrstufe 12 mm für Holme & Distanzsstücke

XXL-Bohrstufe 18 mm für Holme & Kastenprofile

Anschlagbund - zum Schutz des Bohrfutters/Maschine

3-Flächen-Schaft verhindert Verklemmen im Bohrfutter

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08048

Tough-Job Stufenbohrer HSSG-TiALN

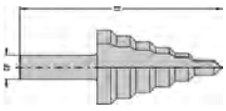
geschliffene Industriequalität

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	
✓	✓	✓	○					✓	○	○		✓	✓	✓								✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	○	

BestNr A						08 048
Gruppe						05
Qualität						HSS
Schicht						P8 TiALN
Dreh ↔		max.				RH
		Material-				
	Type	Stärke	l1	d2	Z	€
BestNr B		mm	m	mm		Stück
.4217	4217	10	115	10	4	**43,63**

Kernloch-Ø	für Gewinde
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

.6310	6310	10	135	12	4	**123,11**

Ø 6 - 9 - 12 - 15 - 18 - 21 - 24 - 27 - 30 mm

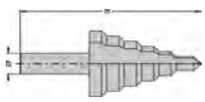
Serie 08930

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										04	04				
Qualität										HSS	HSS				
Schicht										P0	P5-TiN				
Dreh ↔										RH	RH				
					Max. Material										
	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z		€	€		Inhalt		
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm	mm			Stück	Stück		Set		
.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														

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

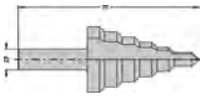
Serie 08940

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/mm².
EN - Low-Budget Taper Drills made of 5% cobalt material with good heat resistance. To drill steels with tensile strength above 800N/mm².



08940 Dapprich-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	
●	●	●	○					○				●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●		

BestNr A										08 940				
Gruppe										04				
Qualität										HSSCo5				
Schicht										P0				
Dreh ↔					Max.					RH				
					Material									
	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z		€			Inhalt		
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm	mm			Stück			Set		
.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 nn														
.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														

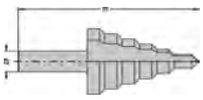
Serie 08970

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										04	04			
Qualität										HSS	HSS			
Schicht										P0	P5-TiN			
Dreh ↔					Max.					RH	RH			
					Material									
	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z		€	€		Inhalt	
BestNr B		von mm	bis 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



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

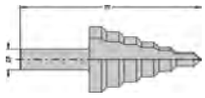
Serie 08990

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/mm².
EN - Low-Budget Taper Drills made of 5% cobalt material with good
heat resistance. To drill steels with tensile strength above 800N/mm².



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 ↔					Max.					RH				
					Material									
	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z		€		Inhalt		
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm	mm			Stück		Set		
.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

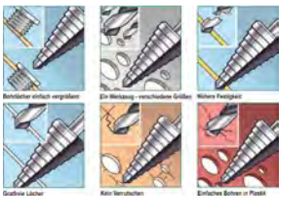
BRADRAD® HSS Bohr- und Entgratwerkzeug

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	
✔	✔	✔	○					✔	○	○		✔	✔	✔								✔	✔	✔		✔	✔	✔		✔	✔	○	

BestNr A							08 231	08 235	08 236	08 238				
Gruppe							05	05	05	05				
Qualität							HSS	HSS	HSS	HSS				
Schicht							P1-vap	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN				
Dreh ↔							RH	RH	RH	RH				
Nuten Z						Material-	3	3	3	3				
	Type	Ø mm	Ø mm	Stufen	Anzahl	stärke	€	auf	auf	auf	Schaft			
BestNr B		von	bis	in mm	Stufen	bis zu mm	Stück	Anfrage#	Anfrage	Anfrage	mm			
.BSM1	BS M1	5,5	35,5	3	11	3	**196,32**				~10			
	Bohrgrößen: 5,5 - 8,5 - 11,5 - 14,5 - 17,5 - 20,5 - 23,5 - 26,5 - 29,5 - 32,5 - 35,5 mm													
.BSM2	BS M2	6,0	36,0	3	11	3	**196,32**				~10			
	Bohrgrößen. 6,0 - 9,0 - 12,0 - 15,0 - 18,0 - 21,0 - 24,0 - 27,0 - 30,0 - 33,0 - 36,0 mm													
.BSM3	BS M3	6,5	36,5	3	11	3	**196,32**				~10			
	Bohrgrößen: 6,5 - 9,5 - 12,5 - 15,5 - 18,5 - 21,5 - 24,5 - 27,5 - 30,5 - 33,5 - 36,5 mm													
.BSM4	BS M4	7,0	37,0	3	11	3	**196,32**				~10			
	Bohrgrößen: 7,0 - 10,0 - 13,0 - 16,0 - 19,0 - 22,0 - 25,0 - 28,0 - 31,0 - 34,0 - 37,0 mm													
.BSM5	BS M5	7,5	37,5	3	11	3	**196,32**				~10			
	Bohrgrößen: 7,5 - 10,5 - 13,5 - 16,5 - 19,5 - 22,5 - 25,5 - 28,5 - 31,5 - 34,5 - 37,5 mm													
.BSM6	BS M6	8,0	38,0	3	11	3	**196,32**				~10			
	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 !

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08241

Bradrad® HSS Bohr- und Entgratwerkzeug

Spezielle Anwendung: Kabelverschraubungen / Conduits

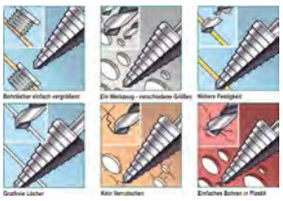


Typ 08241 ff - Bradrad® Präzisionswerkzeuge bohren und entgraten mit einem Durchmesser von 12 bis 40 mm. Geeignet für Materialstärken bis zu 3,5 mm. Konzipiert für den industriellen Einsatz, wobei jeder Schritt exakte, parallele Löcher ermöglicht. Positive Entgratung an der Eintrittsseite des Bohrlochs.

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				
	Type	Ø mm von	Ø mm bis	Stufen in mm	Anzahl Stufen	Material-stärke bis zu mm	€	auf	auf	auf	Vor-bohrung	Schaft mm		
BestNr B							Stück	Anfrage	Anfrage	Anfrage				
.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													




BLU-MOL
XTREME
WEAR SAFETY GOGGLES





PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

LOCHSÄGEN

Serie 06011

QUICKCore® HSSE-Bi M42 Lochsägen

mit patentiertem Schnellwechselsystem

Typen 06011 - QuickCore® BiMetall M42- Lochsägen (8% Cobalt) mit Schnellwechselaufnahme. Zum Einsatz in Hand-und Ständerbohrmaschinen, sowie Bohrhämmern (nur drehend einsetzen !). Geeignet für Arbeiten in unlegierte Stähle bis 700N/mm², VA, Bunt- und Leichtmetalle, Kunststoff, Gipskarton, Holzwerkstoffe.

EN - BiMetall M42 holesaws with variable tooth spacing. For use on unalloy steels up to 700N/mm²,stainless steels, non ferrous, light and cast metals, wood, chipboards, plywood discs.

HINWEIS: Nicht in Schnellspannbohrfuttern 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 Schnellwechselsystem
- 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	
✓	✓	✓	○					✓				✓	✓	✓		✓			✓			✓	✓	✓		✓	✓			✓	✓	✓	

BestNr. A				06 011									06 011		
Gruppe				07									07		
Qualität				Bi M42									Bi M42		
Dreh				RH									RH		
Zähne				Vario									Vario		
	Ø mm	Ø Zoll		€					Ø mm	Ø Zoll		€		
BestNr B	d	d		Stück				BestNr B	d	d		Stück	Satz	Zubehör
.016	16	5/8"		**9,59**				.2564				**120,13**	7tlg.	
.019	19	3/4"		**10,08**					Satz-Inhalt Ø in mm			25 |32 |38 |44 |51 |64		
.020	20	25/32"		**10,34**								1 Aufnahmehalter		
.022	22	7/8"		**10,56**								1 Führungsbohrer		
.025	25	1"		**11,03**										
.029	29	1.1/8"		**12,00**				.1964				**170,07**	13tlg	
.030	30	1.3/16"		**12,26**					Satz-Inhalt Ø in mm			19 | 22 | 29 | 35 | 38 | 44		
.032	32	1.1/4"		**12,50**								51 | 54 | 64		
.035	35	1.3/8"		**12,99**								1 Aufnahmehalter		
.038	38	1.1/2"		**13,70**								2 HSS-Führungsbohrer		
.040	40	1.9/16"		**14,20**								im Kunststoff-Koffer		
.041	41	1.5/8"		**14,72**										
.044	44	1.3/4"		**15,21**										
.048	48	1.7/8"		**16,19**				.2064				**170,93**	13tlg.	
.051	51	2"		**16,80**					Satz-Inhalt Ø in mm			20 | 22 | 25 | 32 | 35 | 40		
.054	54	2.1/8"		**17,28**								51 | 60 | 64		
.057	57	2.1/4"		**17,97**								1 Aufnahmehalter		
.060	60	2.3/8"		**19,48**								2 HSS-Führungsbohrer		
.064	64	2.1/2"		**20,34**								im Kunststoffkoffer		
.070	70	2.3/4"		**21,63**										
.073	73	2.7/8"		**21,97**										
.076	76	3"		**23,13**				.0950	9,5	3/8"		**33,56**		Halter
.083	83	3.1/4"		**25,06**				.1111	11,1	7/16"		**33,56**		Halter
.089	89	3.1/2"		**27,13**				.0635	6,35	1/4"		**6,37**		Bohrer
.102	102	4"		**31,25**				.QCST				**13,44**		Adapter
.108	108	4.1/4"		**32,76**					Universaladapter f. Standard-Lochsägen					
.114	114	4.1/2"		**34,39**										
.127	127	5"		**39,55**										
.133	133	5.1/4"		**41,25**										
.140	140	5.1/2"		**42,96**										
.146	146	5.3/4"		**45,37**										
.152	152	6"		**47,03**										



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

BLU-MOL XTREME QUICKCORE®



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/mm², Bunt- und Leichtmetalle, Kunststoff, Gipskarton, Holzwerkstoffe.

EN - BiMetall holesaws with variable tooth spacing. For use on unalloy steels up to 700N/mm², non ferrous, light and cast metals, wood, chipboards, plywood discs.

HINWEIS: Nicht in Schnellspannbohrfuttern 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			€								Ø mm	Set	Halter		€	Schaft-	
BestNr B	d			Stück					BestNr B	d	Type	Type		Stück	Ø mm	
.0140	14			**5,40**					.0790	79				**23,44**		
.0160	16			**5,82**					.0830	83				**24,87**		
.0170	17			**6,01**					.0860	86				**25,78**		
.0190	19			**6,08**					.0890	89				**26,87**		
.0200	20			**6,37**					.0920	92				**27,81**		
.0210	21			**6,65**					.0950	95				**28,91**		
.0220	22			**6,98**					.0980	98				**29,74**		
.0240	24			**7,55**					.1000	100				**31,36**		
.0250	25			**7,85**					.1020	102				**32,00**		
.0270	27			**8,45**					.1050	105				**33,44**		
.0290	29			**9,02**					.1080	108				**34,39**		
.0300	30			**9,36**					.1110	111				**35,36**		
.0320	32			**10,20**					.1140	114				**37,29**		
.0330	33			**10,49**					.1210	121				**39,86**		
.0350	35			**10,75**					.1270	127				**42,04**		
.0370	37			**11,40**					.1400	140				**47,03**		
.0380	38			**11,55**					.1460	146				**49,14**		
.0400	40			**11,74**					.1520	152				**51,33**		
.0410	41			**11,93**					.S070		Set 1			**85,07**		
.0430	43			**12,50**					"Handyman" Ø 22-25-29-32-38 mm							
.0440	44			**12,76**					.S090		Set 2			**112,39**		
.0450	45			**13,14**					"Plumber" Ø 19-22-29-38-44-57 mm							
.0460	46			**13,47**					.S900		Set 3			**108,89**		
.0480	48			**14,04**					"Electrician" Ø 16-20-25-32-40-51 mm							
.0500	50			**14,65**					.S130		Set 4			**152,55**		
.0510	51			**14,84**					"Journeyman" Ø 19-22-29-35-38-44-51-57-64 mm							
.0520	52			**15,13**					.S200		Set 5			**520,73**		
.0540	54			**15,70**					Ø 19-22-29-35-38-44-51-57-64-76-83-92-95-104-114 mm							
.0550	55			**16,15**					.1430			14030		**9,47**	9,5 Hex	
.0570	57			**16,57**					für Lochsägen Ø 14-30 mm / Schaft SW 9,5							
.0590	59			**17,21**					.3215			32152		**16,95**	9,5 Hex	
.0600	60			**17,51**					für Lochsägen Ø 32-152 mm / Schaft SW 9,5							
.0640	64			**18,75**												
.0650	65			**19,06**					.P635	6,35				**5,15**		
.0670	67			**19,59**					Führungs-Spiralbohrer Ø 6,35 x 82,5 mm							
.0680	68			**20,04**												
.0700	70			**20,80**												
.0730	73			**21,70**												
.0750	75			**21,97**												
.0760	76			**22,61**												

BLU-MOL®

CUTS THROUGH METAL · SHEET METAL · STAINLESS STEEL · WOOD · NAIL-EMBEDDED WOOD

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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

Serie 49010

Blu-Mol® HM-Lochsägen

mit 3-Flächenschaft

Type 49010 - HM-Bestückte Lochsägen. Einsatz in Hand-, Ständer- und Magnetbohrmaschinen. In Handbohrmaschinen bis 15mm Schnitttiefe; in Magnetbohrmaschinen bis 25mm. Lochsägen werden inkl. Pilotbohrer und Auswurffeder geliefert

EN - Blu-Mol® Standard Tungsten Carbide Tipped Hole Cutters feature tips with excellent wear and heat resistance. They provide light, smooth cutting entry with great boring speed. For cutting stainless steel, steel, aluminum and cast iron up to 3/16" (4,5mm) thick.



49010 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HM-bestückt / TCT
- 3-Flächenschaft für maximalen Grip im Bohrfutter
- Einsatz in Baustahl, VA bis 1.400N/mm², NE-Metallen
- bis max. 4,5mm Materialstärke
- Lieferung in Einzelverpackung
- 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				49 010												49 010
Gruppe				07												07
Qualität				HM												HM
Schicht				P0												P0
Dreh				RH												RH
Schnitt-L				15/25												15/25
	Ø mm	Schaft-		€							Ø mm	Schaft-	Ersatz-		€	
BestNr B	d	Ø mm		Stück				BestNr B	d	Ø mm	Teil				Stück	
.0140	14	10		**31,10**				.0610	61	10					**118,85**	
.0160	16	10		**31,10**				.0620	62	10					**78,09**	
.0170	17	10		**31,10**				.0630	63	10					**118,85**	
.0180	18	10		**42,08**				.0640	64	10					**78,24**	
.0190	19	10		**31,10**				.0650	65	13					**78,24**	
.0200	20	10		**42,08**				.0660	66	13					**134,82**	
.0210	21	10		**33,25**				.0670	67	13					**83,82**	
.0220	22	10		**32,19**				.0680	68	13					**83,82**	
.0230	23	10		**45,59**				.0690	69	13					**134,82**	
.0240	24	10		**33,25**				.0700	70	13					**83,82**	
.0250	25	10		**31,82**				.0710	71	13					**147,12**	
.0260	26	10		**50,09**				.0720	72	13					**147,12**	
.0270	27	10		**38,42**				.0730	73	13					**90,47**	
.0280	28	10		**50,09**				.0740	74	13					**147,12**	
.0290	29	10		**38,61**				.0750	75	13					**147,12**	
.0300	30	10		**38,61**				.0760	76	13					**96,13**	
.0310	31	10		**54,09**				.0770	77	13					**154,97**	
.0320	32	10		**41,78**				.0780	78	13					**154,97**	
.0330	33	10		**43,44**				.0790	79	13					**154,97**	
.0340	34	10		**54,09**				.0800	80	13					**154,97**	
.0350	35	10		**43,44**				.0810	81	13					**167,92**	
.0360	36	10		**64,81**				.0820	82	13					**167,92**	
.0370	37	10		**49,18**				.0830	83	13					**167,92**	
.0380	38	10		**49,40**				.0840	84	13					**167,92**	
.0390	39	10		**64,81**				.0850	85	13					**167,92**	
.0400	40	10		**47,41**				.0860	86	13					**181,27**	
.0410	41	10		**55,03**				.0870	87	13					**181,27**	
.0420	42	10		**73,64**				.0880	88	13					**181,27**	
.0430	43	10		**55,03**				.0890	89	13					**181,27**	
.0440	44	10		**55,03**				.0900	90	13					**181,27**	
.0450	45	10		**73,64**				.0910	91	13					**196,49**	
.0460	46	10		**59,25**				.0920	92	13					**196,49**	
.0470	47	10		**77,14**				.0930	93	13					**196,49**	
.0480	48	10		**59,25**				.0940	94	13					**196,49**	
.0490	49	10		**59,25**				.0950	95	13					**196,49**	
.0500	50	10		**77,14**				.0960	96	13					**209,93**	
.0510	51	10		**79,60**				.0970	97	13					**209,93**	
.0520	52	10		**65,56**				.0980	98	13					**209,93**	
.0530	53	10		**88,43**				.0990	99	13					**209,93**	
.0540	54	10		**65,56**				.1000	100	13					**209,93**	
.0550	55	10		**88,43**				.1422	Kit 5						**149,08**	
.0560	56	10		**71,63**					Ø 14-16-18-20-22 mm in Kunststoffbox							
.0570	57	10		**71,63**				.4093			Schraube				*	
.0580	58	10		**108,48**				.4094			Feder				*	
.0590	59	10		**71,63**				.4095			Bohrer				**12,72**	
.0600	60	10		**71,63**												

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Kernbohr-technik

Hier geht's direkt
zur deutschen Homepage
für Bilder & weiter Infos:

www.kernbohrer.tools



Kernbohrtechnik
Mag-Drills & Annular Cutters

Serie 49032	COMMANDO 35		1050W · 35mm · 12,0kg	Seite 160
Serie 49045	COMMANDO 40		1100W · 40mm · 14,0kg	Seite 161
Serie 49110	ELEMENT 30		850W · 32mm · 10,8kg	Seite 166
Serie 49130	ELEMENT 40		1200W · 40mm · 13,0kg	Seite 168
Serie 49132	ELEMENT 40 Permanent Magnet		1200W · 40mm · 13,0kg	Seite 170
Serie 49140	ELEMENT 50		1500W · 50mm · 15,0kg · MK 2 · M 20	Seite 172
Serie 49122	ELEMENT 50 Automatic		1500W · 50mm · 18,5kg · MK 2 · M 20 · AUTO	Seite 174
Serie 49120	ELEMENT 50 Low Profile		1200W · 50mm · 11,0kg	Seite 176
Serie 49142	ELEMENT 50 Pivot Magnet		1500W · 50mm · 15,0kg · MK 2 · M 20	Seite 178
Serie 49150	ELEMENT 75		1800W · 75mm · 23,0kg · MK 3 · M 24	Seite 180
Serie 49160	ELEMENT 100		2000W · 100mm · 25,0kg · MK 3 · M 30	Seite 182
Serie 49170	RAVEN Pneumatic		Luft · 52mm · 16,3kg	Seite 185
Serie 49171	EAGLE Pneumatic		Luft · 52mm · 19,2kg · ATEX	Seite 186
Serie 49172	GATOR Hydraulic		Öl · 52mm · 23,0kg	Seite 187
Serie 49174	RHINO 2 Rail		2-Takt · 40mm · 19,2kg	Seite 189
Serie 49173	RHINO 4 Rail		4-Takt · 40mm · 19,8kg	Seite 190
Serie 49175	RHINO E Rail		1100W · 40mm · 16,2kg	Seite 191
Serie 49300			WN	Seite 192
Serie 49305			WN	Seite 192
NEW 49259 49559	RAPTOR X+		HSS M2AL · 30+50 · RH · X+ · IQ	Seite 195
Serie 49250			HSS M2AL · 25/30 · RH · Blank · Classic	Seite 196
Serie 49500			HSS M2AL · 50/55 · RH · Blank · Classic	Seite 198
Serie 49227			HSSE · 25/30 · RH · BrOx · IQ	Seite 200
Serie 49527			HSSE · 50/55 · RH · BrOx · IQ	Seite 201



WIR MACHEN LÖCHER DAPPRICH WUPPERTAL

Kernbohrtechnik
Mag-Drills & Annular Cutters

Kapp-Säge & Sägeblätter
Chop-Saw & Blades

Serie 49350		HM	35		RH	Blank	IQ			Seite 202
Serie 49360		HM	50		RH	Blank	IQ			Seite 203
Serie 49365		HM-B	75		RH	Blank	IQ			Seite 204
Serie 49370		HM-B	100		RH	Blank	IQ			Seite 205
NEW Serie 49371		HM-B	150		RH	Blank	IQ			Seite 206
Serie 49372		HM-B	200		RH	Blank	IQ			Seite 207
Serie 49352		CERM	25		RH	Blank	DxC	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH		Seite 208
Serie 49353		HSS M2AL	25		RH	Blank	IQ			Seite 209
Serie 49354		HM-B	25		RH	Blank	IQ			Seite 210
Serie 49301		WS	WN							Seite 211
Serie 49304		WS	WN							Seite 211
Serie 49302		WS	WN							Seite 212
Serie 49306		WS	WN							Seite 213
Serie 49312		HSSE	25		RH					Seite 214
Serie 49012		WS	WN							Seite 214
Serie 49303		HSS M2	WN		RH	90°				Seite 215
Serie 49307		WS	WN							Seite 213
Serie 49231		HSS M2	WN		RH					Seite 216
Serie 49702		HSS M2	WN		RH	M DIN13				Seite 217
Serie 49712		HSS M2	WN		RH	M DIN13				Seite 218
Serie 20172		WN								Seite 219
Serie 49400		HSS M2	WN		RH					Seite 220
Serie 49114		2200W	28,0KG	90x90MM	95x185MM	Ø130MM	45°			Seite 221
Serie 49601		CERM								Seite 222

CutSmart™ - Einzigartig & Innovativ

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





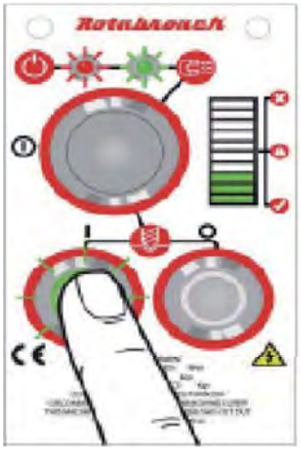
1) Power AN
Verbindung mit dem Stromnetz. Rote LED an.



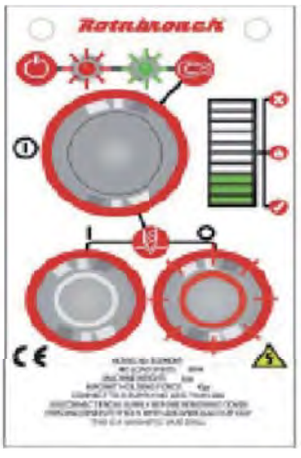
2) Magnet AN
An-/Ausschalten des Magneten: Grüne LED an.



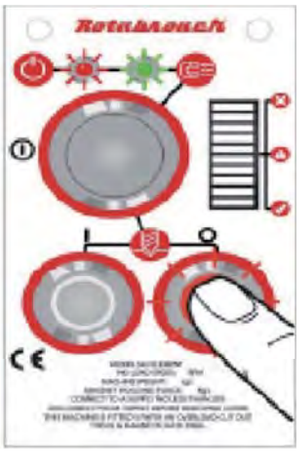
3) Maschine Ready
Maschine einsatz-bereit. Schalter leuchtet grün auf



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 Borhvorgang >3)

Grüne LED leuchtet



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

Orange LED leuchtet



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

Rote LED leuchtet



ACHTUNG Überlastung ! Reduzieren Sie unverzüg-lich den Vorschub, sonst droht Zwangsabschaltung des Motors. Getriebe-schaden und Werkzeug-bruch 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	610mm	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	⊗

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:

Cutter Capacity **35mm**

Depth of Cut **50mm**

Twist Drill Capacity **13mm**

Weight **12Kg**

8000N Magnet Adhesion

1050W Motor

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)*

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:

- Cutter Capacity 40mm
- Depth of Cut 50mm
- Twist Drill Capacity 13mm
- Weight 14Kg
- 8000N Magnet Adhesion
- Countersink Capacity 30mm

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:

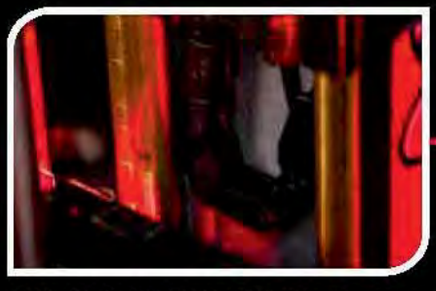
Carry Case; Drill Chuck; Hex Keys; Safety Strap; Guard; Integrated Coolant System

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

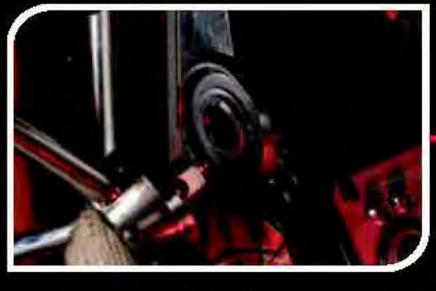
ELEMENT™ Kernbohrmaschinen



INTEGRIERTES Kühlmittelsystem



INNENLIEGENDE Verkabelung



Schnellwechsel-Verschubhebel



CUTSMART™ Techniologie



Magnetfelderkennung

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.

PERMAMAG

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.

Ideal for 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**	

Element 30 Spezifikation	
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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

ELEMENT 30™

Rotabroach™



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 Machine.

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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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
- Permant 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
	ELEMENT	ELEMENT
Modell	E40/3PM	E40/1PM
V IN	230V	110V
	€	auf
BestNr B	Stück	Anfrage
.E40PM	**2336,45**	

Element 40 Perm Spezifikation	
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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Rotabroach™

ELEMENT 40™
Permanent Magnet



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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com


Rotabroach™
ELEMENT 50
Rotabroach
1 litre - RD208
5 litres - RD229
Rotabroach
ELEMENT 50
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							
						E50/3	E50/1							
Modell						AUTO	AUTO							
V IN						230V	110V							
						€	auf							
BestNr B						Stück	Anfrage							
.E50AV						3289,00								

Element 50 AUTOMATIC Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 1500W
	230V Volllast 1500W
U/min im Leerlauf	variabel 100ö-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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Rotabroach™

ELEMENT 50
Automatic



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: nur179 mm hoch. Perfekt geeignet bei beengten Einsatzbereichen.

EN - Electrical Magnetic Drill Elemet50LowProfile 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
	LowProfile	LowProfile
Modell	E50LP/3	E50LP/1
V IN	230V	110V
	€	auf
BestNr B	Stück	Anfrage
.E50LP	**1793,65**	

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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Rotabroach™



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. Duch 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.Perfoms equallky 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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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 Elemet75 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
	Element	Element
Modell	75/3	75/1
V IN	230V	110V
	€	auf
BstNr B	Stück	Anfrage
.E75/3T	**2336,45**	

Element 75 Spezifikationen	
Motorleistung	110V Volllast 1800W
	230V Volllast 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-Aufnahem MK3x19
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten
	Sicherheitsbrille
	robuster Transportkoffer

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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Rotabroach™

ELEMENT 75™



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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

ELEMENT 100

Rotabroach™





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 safetly and reliability for the intended use in potentially explosive atmospheres. Designed for use in petro-chemical plants, offshore oil platforms and other hazardous environments.



Rotabroach







II 2G T4 II C D110°C

49170 Dapprich-TechBox

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

BestNr A	49 170
Gruppe	06
Max Ø	52mm
	RAVEN
Modell	CM/330/C
	€
BestNr B	Stück
.RAVEN	**7437,50**

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

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.

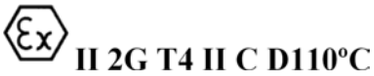
EN - Pneumatic Drilling Machine **EAGLE** RD130C by Rotabroach™.
Specialised drill with Atlas Copco Pneumatic motor, combining safetly and reliability for the intended use in potentially explosive atmospheres. For safety, the machine ist built with a high zinc alloy body for spark resistance. Moving 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.











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
	EAGLE
Modell	RD130C
	€
BestNr B	Stück
.EAGLE	10023,50

Raven Spezifikation	
Modelnummer	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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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 Machine 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 ist not available. The machine ist constructed of stainless steel to resists corrosion. Option available for underwater use.









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									
						GATOR									
Modell						RD140									
						€									
BestNr B						Stück									
.GATOR						10603,80									

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

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 integrieten 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 erntspricht 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 enginge complies with EU and CARB emission regualtion. 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
		RHINO2
Modell		RD007A
		€
BstNrB		Stück
.RD07A		**9975,00**

Rhino 2 Spezifikation	
Modellönummer	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 integrieten 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 erntspricht den EU- und CARB-Emissionsrichtlinien. Weltweite Honda Service- und 2-jähriger Herstellergarantie. Ausführung für hohe Geschwindigkeiten erhältlich: RD074 HSQ.

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





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									
						RHINO 4									
Modell						RD074									
						€									
BestNr B						Stück									
.RHINO4						**9975,00**									

Rhino 4 Spezifikation	
Modelnummer	RD074 (RD074HSQ)
Motortyp	Honda™ 4-Takt, 1400W
	57,0 cm³
U/min im Leerlauf	320 UpM
Bohrkapazität max.:	40 mm Ø
Spindel-Aufnahme	19,05 (3/4")
Gesamtabmessungen	Höhe 420 mm
	Breite 420 mm
	ohne Flasche
	Länge 540 mm
Gewicht netto	19,8 kg
Hebelaktivierung	Automatisch
Sicherheitsmerkmale	Zentrifugal Kupplung

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

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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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 Machine verfügt über eine variable Geschwindigkeitseinstellung - somit haben Sie immer die richtige Geschwindigleit 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.









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
.RHINOE	**5664,55**	

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

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





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 Ø ≥ 60mm
- Rohradapterset für Element 30, Element 40
- Commodity-Code 8466.3000

BestNr A				49 300
Gruppe				07
		Vakuum-Platte	Rohr-Adapter-Set	€
BestNr B				Stück
.DB121		X		**1766,56**
	Einsatzbereich			glatte, nicht-magnetische Flächen
	Haftkraft			368 kg
	Luftbedarf			4cbm/Minute bei min ~5 bar
.RD2311			X	**512,33**
	Einsatzbereich			für Rohre ab Ø 60mm
	Passend zu:			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.



49305 Dapprich-TechBox

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

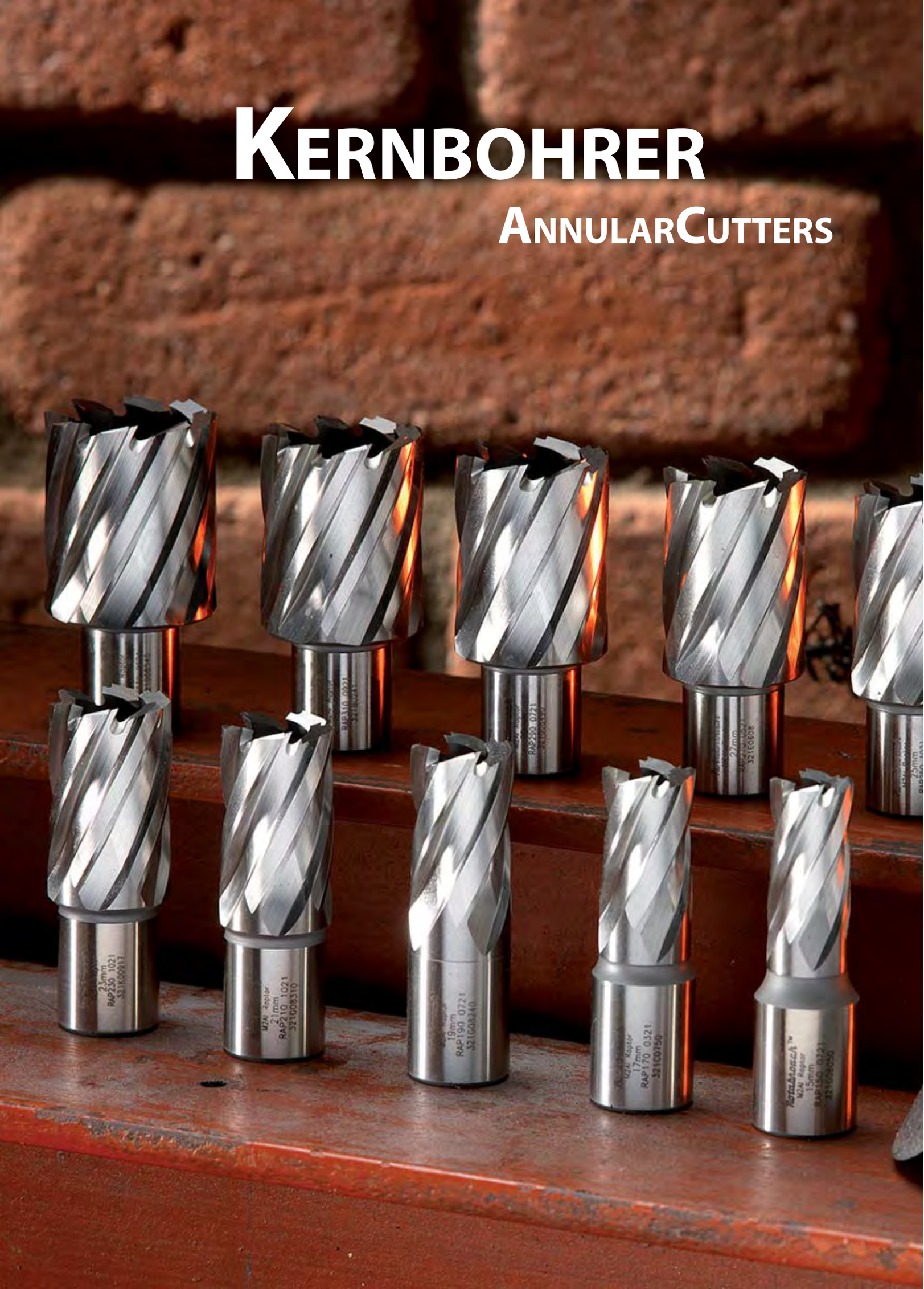


BestNr A		49 305
Gruppe		07
		€
BestNr B		Stück
.CT010		**57,73**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

KERNBOHRER

ANNULARCUTTERS



ANNULAR Cutters Selection Chart

ANNULAR CUTTER MATERIAL GUIDE	RAPTOR E HSS Cutters designed for faster cutting.	RAPTOR X Raptor X the original high performance annular cutter for 3X life.	RAPTOR X+ Specially formulated coated cutter ideal for harder materials.	RAPTOR T Tungsten Carbide Tipped Cutters ideal for tough steels.	RAPTOR CTX Cermet Carbide Tipped Cutters for Hardox® style materials.	RAPTOR RAIL XR HSS Rail Geometry Cutters ideal for Rail Track.	RAPTOR RAIL TR Tungsten Carbide Tipped Rail Cutters ideal for hardened Rail Track.
	HSS M2	HSS M2AL	HSS M2AL	TCT	CTCT	HSS M2AL	TCT
	<750N	<900N	<900N	<1400N	<1800N	<900N	<1400N
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



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

Suitable for long drilling runs under load



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

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

Serie 49250

CLASSIC-IQ - Kernbohrer HSS-M2AL kurz "RAPTOR"

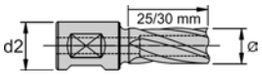
Schnittlänge 25/30 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49250 - Geschliffene Industriekernbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 900N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, und Sintereisen.

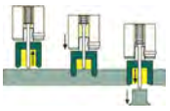
EN - Annular cutters are designed for cutting general engineering and structural steels up to 900N/mm². Dramatically outperform conventional twist drills, in terms of cutting speed and tool life.



Rotabroach









49250 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 25/30 mm
- HSS / M2AL
- Kurze Ausführung - 25/30 mm Schnittlänge
- WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- ≤ 60 mm = Weldon 19; ≥ 61 mm = Weldon 32
- Zwischen-Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

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					49 250	49 258								49 250	49 258
Gruppe					07	07								07	07
Qualität					HSS-M2AL	HSS								HSS-M2AL	HSS
Schicht					P0	P8-TiAlN								P0	P8-TiAlN
Dreh ↔					RH	RH								RH	RH
SL kurz				Pilot /	25/30	25/30							Pilot /	25/30	25/30
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	auf			Ø mm	für	d2	Führungs-	€	auf
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Anfrage	BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Anfrage
.0102	10,2	M 12	19	P3057	*		.0480	48		19	P25	**152,93**	
.0110	11		19	P3057	**24,99**		.0490	49		19	P25	**157,50**	
.0120	12	M 14	19	P3057	**24,99**		.0500	50		19	P25	**166,07**	
.0130	13		19	P25	**24,99**		.0510	51		19	P25	**178,83**	
.0135	13,5		19	P25	*		.0520	52		19	P25	**200,04**	
.0140	14	M 16	19	P25	**24,99**		.0530	53		19	P25	**210,71**	
.0145	14,5		19	P25	*		.0540	54		19	P25	**224,72**	
.0150	15		19	P25	**25,85**		.0550	55		19	P25	**238,76**	
.0155	15,5	M 18	19	P25	*		.0560	56		19	P25	**242,50**	
.0160	16		19	P25	**26,72**		.0570	57		19	P25	**253,82**	
.0165	16,5		19	P25	*		.0580	58	M 64	19	P25	**256,65**	
.0170	17		19	P25	**26,72**		.0590	59		19	P25	**265,56**	
.0175	17,5	M 20	19	P25	*		.0600	60		19	P25	**271,71**	
.0180	18		19	P25	**28,50**		.0610	61		32	P356	*	
.0190	19	G1/2"	19	P25	**29,63**		.0620	62	M 68	32	P356	*	
.0195	19,5		19	P25	*		.0630	63		32	P356	*	
.0200	20		19	P25	**30,49**		.0640	64		32	P356	*	
.0210	21	M 24	19	P25	**32,42**		.0650	65		32	P356	*	
.0215	21,5		19	P25	*		.0660	66	M 72	32	P356	*	
.0220	22		19	P25	**33,29**		.0670	67		32	P356	*	
.0230	23		19	P25	**35,32**		.0680	68		32	P356	*	
.0240	24	M 27	19	P25	**35,32**		.0690	69		32	P356	*	
.0250	25		19	P25	**37,22**		.0700	70	M 76	32	P356	*	
.0260	26		19	P25	**38,16**		.0710	71		32	P356	*	
.0265	26,5	M 30	19	P25	*		.0720	72		32	P356	*	
.0270	27		19	P25	**40,16**		.0730	73		32	P356	*	
.0280	28		19	P25	**41,02**		.0740	74	M 80	32	P356	*	
.0290	29		19	P25	**41,90**		.0750	75		32	P356	*	
.0300	30		19	P25	**42,96**		.0760	76		32	P356	*	
.0310	31		19	P25	**57,45**		.0770	77		32	P356	*	
.0320	32	M 36	19	P25	**62,09**		.0780	78	M 84	32	P356	*	
.0330	33		19	P25	**64,92**		.0790	79		32	P356	*	
.0340	34		19	P25	**75,98**		.0800	80		32	P356	*	
.0350	35	M 39	19	P25	**85,38**		.0810	81		32	P356	*	
.0360	36		19	P25	**88,88**		.0820	82	M 88	32	P356	*	
.0370	37		19	P25	**90,62**		.0830	83		32	P356	*	
.0380	38		19	P25	**91,68**		.0840	84	M 90	32	P356	*	
.0390	39		19	P25	**94,54**		.0850	85		32	P356	*	
.0400	40		19	P25	**99,11**		.0860	86	M 92	32	P356	*	
.0410	41		19	P25	**102,89**		.0870	87		32	P356	*	
.0420	42		19	P25	**108,32**		.0880	88		32	P356	*	
.0430	43	M 48	19	P25	**130,70**		.0890	89		32	P356	*	
.0440	44		19	P25	**135,11**		.0900	90	M 96	32	P356	*	
.0450	45		19	P25	**140,82**		.0910	91		32	P356	*	
.0460	46		19	P25	**145,46**		.0920	92		32	P356	*	
.0470	47		19	P25	**149,15**		.0930	93		32	P356	*	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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		+
●	●	●	●	○				○				○	○	○	○							○	○	○		○	○	○		○	○			

BestNr A					49 250	49 258										49 250	49 258
Gruppe					07	07										07	07
Qualität					HSS-M2AL	HSS										HSS-M2AL	HSS
Schicht					P0	P8-TiAlN										P0	P8-TiAlN
Dreh ↔					RH	RH										RH	RH
SL kurz				Pilot /	25/30	25/30								Pilot /		25/30	25/30
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	auf			Ø mm	für	d2	Führungs-		€	auf
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Anfrage		BestNr 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





Serie 49500

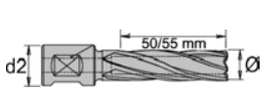
CLASSIC-IQ - Kernbohrer HSS-M2AL lang "RAPTOR"

Schnittlänge 50/55 mm, Weldon-Spannflächen

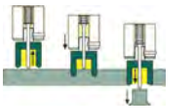
Typ 49500 - Geschliffene Industriekernbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 900N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, und Sintereisen.

EN - Annular cutters are designed for cutting general engineering and structural steels up to900N/mm². Dramatically outperform conventional twist drills, in terms of cutting speed and tool life.

Rotabroach











49500 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 50/55 mm
- HSS / M2AL
- Lange Ausführung - 50/55 mm Schnittlänge
- WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- ≤ 60 mm = Weldon 19; ≥61 mm = Weldon 32
- Zwischen-Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

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-TiAlN								P0	P8-TiAlN
Dreh ↔					RH	RH								RH	RH
SL kurz				Pilot /	50/55	50/55							Pilot /	50/55	50/55
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	auf			Ø mm	für	d2	Führungs-	€	auf	
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Anfrage		BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Anfrage	
.0120	12	M 14	19	P3013	**34,01**			.0510	51		19	P50	**212,15**		
.0130	13		19	P50	**39,70**			.0520	52		19	P50	**240,08**		
.0135	13,5		19	P50	*			.0530	53		19	P50	**244,68**		
.0140	14	M 16	19	P50	**41,63**			.0540	54		19	P50	**249,29**		
.0150	15		19	P50	**45,40**			.0550	55		19	P50	**253,89**		
.0155	15,5	M 18	19	P50	*			.0560	56		19	P50	**258,50**		
.0160	16		19	P50	**49,10**			.0570	57		19	P50	**263,03**		
.0170	17		19	P50	**51,15**			.0580	58	M 64	19	P50	**267,74**		
.0175	17,5	M 20	19	P50	*			.0590	59		19	P50	**272,35**		
.0180	18		19	P50	**51,15**			.0600	60		19	P50	**276,99**		
.0185	18,5		19	P50	*			.0610	61		32	P50	**281,37**		
.0190	19	G1/2"	19	P50	**51,15**			.0620	62	M 68	32	P50	**286,01**		
.0195	19,5	M 22	19	P50	*			.0630	63		32	P50	**290,62**		
.0200	20		19	P50	**52,01**			.0640	64		32	P50	**295,22**		
.0210	21	M 24	19	P50	**56,84**			.0650	65		32	P50	**299,83**		
.0215	21,5		19	P50	*			.0660	66	M 72	32	P231	*		
.0220	22		19	P50	**59,44**			.0670	67		32	P231	*		
.0230	23		19	P50	**61,40**			.0680	68		32	P231	*		
.0240	24	M 27	19	P50	**55,81**			.0690	69		32	P231	*		
.0250	25		19	P50	**65,18**			.0700	70	M 76	32	P231	*		
.0260	26		19	P50	**67,11**			.0710	71		32	P231	*		
.0265	26,5	M 30	19	P50	*			.0720	72		32	P231	*		
.0270	27		19	P50	**70,01**			.0730	73		32	P231	*		
.0280	28		19	P50	**72,81**			.0740	74	M 80	32	P231	*		
.0290	29		19	P50	**76,58**			.0750	75		32	P231	*		
.0300	30		19	P50	**79,37**			.0760	76		32	P231	*		
.0310	31		19	P50	**81,60**			.0770	77		32	P231	*		
.0320	32	M 36	19	P50	**84,46**			.0780	78	M 84	32	P231	*		
.0330	33		19	P50	**89,90**			.0790	79		32	P231	*		
.0340	34		19	P50	**93,41**			.0800	80		32	P231	*		
.0350	35	M 39	19	P50	**96,32**			.0810	81		32	P231	*		
.0360	36		19	P50	**99,98**			.0820	82	M 88	32	P231	*		
.0370	37		19	P50	**103,75**			.0830	83		32	P231	*		
.0380	38		19	P50	**106,59**			.0840	84	M 90	32	P231	*		
.0390	39		19	P50	**114,92**			.0850	85		32	P231	*		
.0400	40		19	P50	**124,13**			.0860	86	M 92	32	P231	*		
.0410	41		19	P50	**127,04**			.0870	87		32	P231	*		
.0420	42		19	P50	**131,61**			.0880	88		32	P231	*		
.0430	43	M 48	19	P50	**155,73**			.0890	89		32	P231	*		
.0440	44		19	P50	**160,37**			.0900	90	M 96	32	P231	*		
.0450	45		19	P50	**164,06**			.0910	91		32	P231	*		
.0460	46		19	P50	**171,35**			.0920	92		32	P231	*		
.0470	47		19	P50	**177,05**			.0930	93		32	P231	*		
.0480	48		19	P50	**183,39**			.0940	94	M 100	32	P231	*		
.0490	49		19	P50	**191,69**			.0950	95		32	P231	*		
.0500	50		19	P50	**196,68**			.0960	96		32	P231	*		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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-TiAlN										P0	P8-TiAlN
Dreh ↔					RH	RH										RH	RH
SL kurz				Pilot /	50/55	50/55								Pilot /		50/55	50/55
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	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		*	



Serie 49227

PREMIUM - Kernbohrer HSSECo8 HT-BrOx kurz

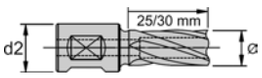
Schnittlänge 25/30 mm, Weldon-Spannflächen



Rotabroach™

Typ 49227 - PREMIUM Industriekernbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8%, 10% Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl + Bronze bis 1.400N/mm². 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 cuters made of 8% cobalt material with excellent heat resistance. To drill steels with tensile strength up to 1.400N/mm², veryhard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel.







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	
●	●	●	●	○				○	○			○	○	○								○	○	○		○	○	○		○	○		

BestNr A					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
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€			Ø mm	für	d2	Führungs-	€	
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück		BestNr B	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 !

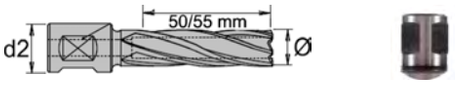
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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/mm². 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 cuters made of 8% 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.



49527 Dapprich-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		
●	●	●	●	○				○	○			○	○	○								○	○	○		○	○	○		○	○			

BestNr A					49 527									49 527
Gruppe					07									07
Qualität					HSSCo8									HSSCo8
Schicht					P2 BrOx									P2 BrOx
Dreh ↔					RH									RH
SL lang				Pilot /	50/55							Pilot /		50/55
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€				Ø mm	für	d2	Führungs-		€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück		BestNr B	d	Gewinde	mm	Stuift		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**									

Rotabroach™

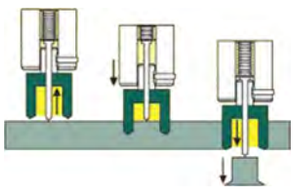
Serie 49350

HiPC - Kernbohrer HM, kurz

Schnittlänge 35 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49350 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm²:

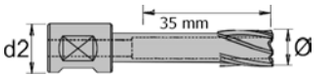
EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm²:













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				Pilot /	35								Pilot /	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.™



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 49360

HiPC - Kernbohrer HM lang

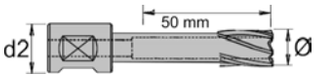
Schnittlänge 50 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49360 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm².

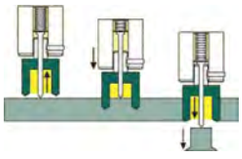
EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm², manganese steel 14% Mn.













49360 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 55 mm
- Hartmetall-bestückte Schneiden
- Lange Ausführung - 50 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					49 360									49 360
Gruppe					07									07
Qualität					HM									HM
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
SL lang				Pilot /	50								Pilot /	50
	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	P50	**48,76**		.0570	57		19	P356	**117,15**		
.0130	13		19	P50	**48,76**		.0580	58	M 64	19	P356	**117,15**		
.0140	14	M 16	19	P50	**48,76**		.0590	59		19	P356	**117,15**		
.0150	15		19	P50	**48,76**		.0600	60		19	P356	**117,15**		
.0160	16		19	P50	**48,76**		.0610	61		32	P356	**120,77**		
.0170	17		19	P50	**48,76**		.0620	62	M 68	32	P356	**125,50**		
.0180	18		19	P356	**48,76**		.0630	63		32	P356	**127,94**		
.0190	19	G1/2"	19	P356	**48,76**		.0640	64		32	P356	**132,12**		
.0200	20		19	P356	**48,76**		.0650	65		32	P356	**135,83**		
.0210	21	M 24	19	P356	**48,76**		.0660	66	M 72	32	P3094	**139,53**		
.0220	22		19	P356	**48,76**		.0670	67		32	P3094	**143,25**		
.0230	23		19	P356	**48,76**		.0680	68		32	P3094	**146,96**		
.0240	24	M 27	19	P356	**48,76**		.0690	69		32	P3094	**150,66**		
.0250	25		19	P356	**48,76**		.0700	70	M 76	32	P3094	**154,38**		
.0260	26		19	P356	**53,56**		.0710	71		32	P3094	**158,09**		
.0270	27		19	P356	**53,56**		.0720	72		32	P3094	**161,79**		
.0280	28		19	P356	**53,56**		.0730	73		32	P3094	**165,51**		
.0290	29		19	P356	**53,56**		.0740	74	M 80	32	P3094	**169,22**		
.0300	30		19	P356	**53,56**		.0750	75		32	P3094	**172,92**		
.0310	31		19	P356	**58,84**		.0760	76		32	P3094	**176,64**		
.0320	32	M 36	19	P356	**58,84**		.0770	77		32	P3094	**180,35**		
.0330	33		19	P356	**58,84**		.0780	78	M 84	32	P3094	**184,05**		
.0340	34		19	P356	**58,84**		.0790	79		32	P3094	**187,77**		
.0350	35	M 39	19	P356	**58,84**		.0800	80		32	P3094	**191,48**		
.0360	36		19	P356	**66,78**		.0810	81		32	P3094	**195,18**		
.0370	37		19	P356	**66,78**		.0820	82	M 88	32	P3094	**198,90**		
.0380	38		19	P356	**66,78**		.0830	83		32	P3094	**202,61**		
.0390	39		19	P356	**66,78**		.0840	84	M 90	32	P3094	**206,31**		
.0400	40		19	P356	**66,78**		.0850	85		32	P3094	**210,03**		
.0410	41		19	P356	**80,05**		.0860	86	M 92	32	P3094	**213,74**		
.0420	42		19	P356	**80,05**		.0870	87		32	P3094	**217,44**		
.0430	43	M 48	19	P356	**80,05**		.0880	88		32	P3094	**221,16**		
.0440	44		19	P356	**80,05**		.0890	89		32	P3094	**224,87**		
.0450	45		19	P356	**80,05**		.0900	90	M 96	32	P3094	**228,57**		
.0460	46		19	P356	**80,05**		.0910	91		32	P3094	**232,29**		
.0470	47		19	P356	**80,05**		.0920	92		32	P3094	**236,00**		
.0480	48		19	P356	**90,58**		.0930	93		32	P3094	**239,70**		
.0490	49		19	P356	**94,35**		.0940	94	M 100	32	P3094	**243,42**		
.0500	50		19	P356	**94,35**		.0950	95		32	P3094	**247,13**		
.0510	51		19	P356	**103,91**		.0960	96		32	P3094	**250,83**		
.0520	52		19	P356	**103,91**		.0970	97		32	P3094	**254,55**		
.0530	53		19	P356	**103,91**		.0980	98		32	P3094	**258,26**		
.0540	54		19	P356	**103,91**		.0990	99		32	P3094	**261,96**		
.0550	55		19	P356	**103,91**		.1000	100		32	P3094	**265,68**		
.0560	56		19	P356	**117,15**									

Serie 49365

HiPC - Kernbohrer HM, überlang

Schnittlänge 75 mm, Weldon-Spannflächen

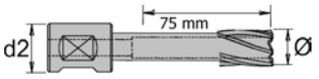
Typ 49365 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm², Mangan-Hartstahl 14% Mn (wie z.B. HARDOX® 400/450 und WELDOX® 400).

EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm², manganese steel 14% Mn such as HARDOX® 400/450, WELDOX® 400.

Rotabroach™









49365 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 75 mm
- Hartmetall-bestückte Schneiden
- Überlange Ausführung - 75 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					49 365									49 365
Gruppe					07									07
Qualität					HM									HM
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
SL XL				Pilot /	75							Pilot /		75
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€				Ø mm	für	d2	Führungs-		€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück			BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift		Stück
.0180	18		19	P3120	**56,08**			.0600	60		19	P3120		**134,73**
.0190	19	G1/2"	19	P3120	**56,08**			.0610	61		19	P3120		**138,89**
.0200	20		19	P3120	**56,08**			.0620	62	M 68	19	P3120		**144,31**
.0210	21	M 24	19	P3120	**56,08**			.0630	63		19	P3120		**147,14**
.0220	22		19	P3120	**56,08**			.0640	64		19	P3120		**151,94**
.0230	23		19	P3120	**56,08**			.0650	65		19	P3120		**156,20**
.0240	24	M 27	19	P3120	**56,08**			.0660	66	M 72	32	P3121		**160,47**
.0250	25		19	P3120	**56,08**			.0670	67		32	P3121		**164,73**
.0260	26		19	P3120	**61,59**			.0680	68		32	P3121		**169,00**
.0270	27		19	P3120	**61,57**			.0690	69		32	P3121		**173,27**
.0280	28		19	P3120	**61,57**			.0700	70	M 76	32	P3121		**177,53**
.0290	29		19	P3120	**61,57**			.0710	71		32	P3121		**181,80**
.0300	30		19	P3120	**61,57**			.0720	72		32	P3121		**186,07**
.0310	31		19	P3120	**67,66**			.0730	73		32	P3121		**190,33**
.0320	32	M 36	19	P3120	**67,66**			.0740	74	M 80	32	P3121		**194,60**
.0330	33		19	P3120	**67,66**			.0750	75		32	P3121		**198,87**
.0340	34		19	P3120	**67,66**			.0760	76		32	P3121		**203,13**
.0350	35	M 39	19	P3120	**67,66**			.0770	77		32	P3121		**207,40**
.0360	36		19	P3120	**76,81**			.0780	78	M 84	32	P3121		**211,67**
.0370	37		19	P3120	**76,81**			.0790	79		32	P3121		*
.0380	38		19	P3120	**76,81**			.0800	80		32	P3121		**220,20**
.0390	39		19	P3120	**76,81**			.0810	81		32	P3121		**224,47**
.0400	40		19	P3120	**76,81**			.0820	82	M 88	32	P3121		**228,73**
.0410	41		19	P3120	**92,06**			.0830	83		32	P3121		**233,00**
.0420	42		19	P3120	**92,06**			.0840	84	M 90	32	P3121		**237,27**
.0430	43	M 48	19	P3120	**92,06**			.0850	85		32	P3121		**241,53**
.0440	44		19	P3120	**92,06**			.0860	86	M 92	32	P3121		**245,79**
.0450	45		19	P3120	**92,06**			.0870	87		32	P3121		**250,07**
.0460	46		19	P3120	**92,06**			.0880	88		32	P3121		**254,33**
.0470	47		19	P3120	**92,06**			.0890	89		32	P3121		**258,59**
.0480	48		19	P3120	**104,17**			.0900	90	M 96	32	P3121		**262,87**
.0490	49		19	P3120	**108,51**			.0910	91		32	P3121		**267,13**
.0500	50		19	P3120	**108,51**			.0920	92		32	P3121		**271,39**
.0510	51		19	P3120	**119,49**			.0930	93		32	P3121		**275,67**
.0520	52		19	P3120	**119,49**			.0940	94	M 100	32	P3121		**279,93**
.0530	53		19	P3120	**119,49**			.0950	95		32	P3121		**284,19**
.0540	54		19	P3120	**119,49**			.0960	96		32	P3121		**288,47**
.0550	55		19	P3120	**119,49**			.0970	97		32	P3121		**292,73**
.0560	56		19	P3120	**134,73**			.0980	98		32	P3121		**297,00**
.0570	57		19	P3120	**134,73**			.0990	99		32	P3121		**301,27**
.0580	58	M 64	19	P3120	**134,73**			.1000	100		32	P3121		**305,53**
.0590	59		19	P3120	**134,73**									

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 49370

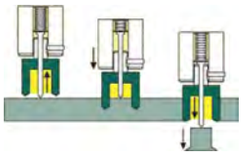
HiPC - Kernbohrer HM XXL

Schnittlänge 100 mm, Weldon-Spannflächen

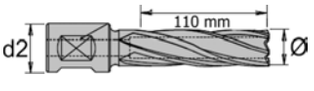


Typ 49370 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm², Mangan-Hartstahl 14% Mn (wie z.B. HARDOX® 400/450 und WELDOX® 400).

EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm², manganese steel 14% Mn such as HARDOX® 400/450, WELDOX® 400.











49370 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 110 mm
- Hartmetall-bestückte Schneiden
- Extra-lange Ausführung - 100 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					49 370									49 370
Gruppe					07									07
Qualität					HM									HM
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
SL XXL				Pilot /	100								Pilot /	100
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€				Ø mm	für	d2	Führungs-	€	
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück		BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück		
.0180	18		19	P3122	**67,29**		.0600	60		19	P3122	**161,67**		
.0190	19	G1/2"	19	P3122	**67,29**		.0610	61		19	P3122	**166,67**		
.0200	20		19	P3122	**67,29**		.0620	62	M 68	19	P3122	**173,18**		
.0210	21	M 24	19	P3122	**67,29**		.0630	63		19	P3122	**176,57**		
.0220	22		19	P3122	**67,29**		.0640	64		19	P3122	**182,32**		
.0230	23		19	P3122	**67,29**		.0650	65		19	P3122	**187,45**		
.0240	24	M 27	19	P3122	**67,29**		.0660	66	M 72	32	P3123	**192,56**		
.0250	25		19	P3122	**67,29**		.0670	67		32	P3123	**197,68**		
.0260	26		19	P3122	**73,91**		.0680	68		32	P3123	**202,80**		
.0270	27		19	P3122	**73,88**		.0690	69		32	P3123	**207,92**		
.0280	28		19	P3122	**73,88**		.0700	70	M 76	32	P3123	**213,05**		
.0290	29		19	P3122	**73,88**		.0710	71		32	P3123	**218,16**		
.0300	30		19	P3122	**73,88**		.0720	72		32	P3123	**223,28**		
.0310	31		19	P3122	**81,20**		.0730	73		32	P3123	**228,40**		
.0320	32	M 36	19	P3122	**81,20**		.0740	74	M 80	32	P3123	**233,52**		
.0330	33		19	P3122	**81,20**		.0750	75		32	P3123	**238,64**		
.0340	34		19	P3122	**81,20**		.0760	76		32	P3123	**243,76**		
.0350	35	M 39	19	P3122	**81,20**		.0770	77		32	P3123	**248,88**		
.0360	36		19	P3122	**92,16**		.0780	78	M 84	32	P3123	**254,00**		
.0370	37		19	P3122	**92,16**		.0790	79		32	P3123	**259,12**		
.0380	38		19	P3122	**92,16**		.0800	80		32	P3123	**264,24**		
.0390	39		19	P3122	**92,16**		.0810	81		32	P3123	**269,36**		
.0400	40		19	P3122	**92,16**		.0820	82	M 88	32	P3123	**274,48**		
.0410	41		19	P3122	**110,47**		.0830	83		32	P3123	**279,59**		
.0420	42		19	P3122	**110,47**		.0840	84	M 90	32	P3123	**284,72**		
.0430	43	M 48	19	P3122	**110,47**		.0850	85		32	P3123	**289,84**		
.0440	44		19	P3122	**110,47**		.0860	86	M 92	32	P3123	**294,96**		
.0450	45		19	P3122	**110,47**		.0870	87		32	P3123	**300,08**		
.0460	46		19	P3122	**110,47**		.0880	88		32	P3123	**305,20**		
.0470	47		19	P3122	**110,47**		.0890	89		32	P3123	**310,32**		
.0480	48		19	P3122	**125,00**		.0900	90	M 96	32	P3123	**315,44**		
.0490	49		19	P3122	**130,21**		.0910	91		32	P3123	**320,55**		
.0500	50		19	P3122	**130,21**		.0920	92		32	P3123	**325,68**		
.0510	51		19	P3122	**143,39**		.0930	93		32	P3123	**330,80**		
.0520	52		19	P3122	**143,39**		.0940	94	M 100	32	P3123	**335,92**		
.0530	53		19	P3122	**143,39**		.0950	95		32	P3123	**341,04**		
.0540	54		19	P3122	**143,39**		.0960	96		32	P3123	**346,15**		
.0550	55		19	P3122	**143,39**		.0970	97		32	P3123	**351,28**		
.0560	56		19	P3122	**161,67**		.0980	98		32	P3123	**356,40**		
.0570	57		19	P3122	**161,67**		.0990	99		32	P3123	**361,52**		
.0580	58	M 64	19	P3122	**161,67**		.1000	100		32	P3123	**366,64**		
.0590	59		19	P3122	**161,67**									

Serie 49371

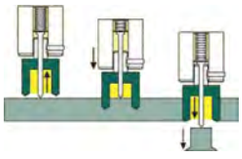
HiPC - Kernbohrer HM Super-XL

Schnittlänge 150 mm, Weldon-Spannflächen

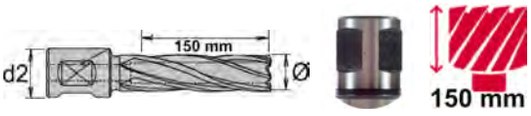


Typ 49371 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm², Mangan-Hartstahl 14% Mn (wie z.B. HARDOX® 400/450 und WELDOX® 400).

EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm², manganese steel 14% Mn such as HARDOX® 400/450, WELDOX® 400.







49371 Dapprich-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
SL XXL				Pilot /	150								Pilot /	150
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€				Ø mm	für	d2	Führungs-	€	
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück			BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

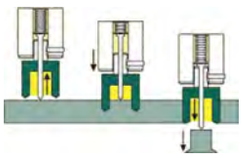
Serie 49372

HiPC - Kernbohrer HM Mega-XL

Schnittlänge 200 mm, Weldon-Spannflächen

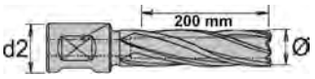
Typ 49372 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm², Mangan-Hartstahl 14% Mn (wie z.B. HARDOX® 400/450 und WELDOX® 400).

EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm², manganese steel 14% Mn such as HARDOX® 400/450, WELDOX® 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	
✓	✓	✓	✓	✓	○			✓	✓	✓	○	✓	✓	✓	✓							○				✓	✓	✓	✓	○	○		

BestNr A					49 372									49 372
Gruppe					07									07
Qualität					HM									HM
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
SL XXL				Pilot /	200								Pilot /	200
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€				Ø mm	für	d2	Führungs-	€	
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück			BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	
.022	22		19	RA200	*			.062	62	M 68	19	RA200	*	
.023	23		19	RA200	*			.063	63		19	RA200	*	
.024	24	M 27	19	RA200	*			.064	64		19	RA200	*	
.025	25		19	RA200	*			.065	65		19	RA200	*	
.026	26		19	RA200	*			.066	66	M 72	32	RA208	*	
.027	27		19	RA200	*			.067	67		32	RA208	*	
.028	28		19	RA200	*			.068	68		32	RA208	*	
.029	29		19	RA200	*			.069	69		32	RA208	*	
.030	30		19	RA200	*			.070	70	M 76	32	RA208	*	
.031	31		19	RA200	*			.071	71		32	RA208	*	
.032	32	M 36	19	RA200	*			.072	72		32	RA208	*	
.033	33		19	RA200	*			.073	73		32	RA208	*	
.034	34		19	RA200	*			.074	74	M 80	32	RA208	*	
.035	35	M 39	19	RA200	*			.075	75		32	RA208	*	
.036	36		19	RA200	*			.076	76		32	RA208	*	
.037	37		19	RA200	*			.077	77		32	RA208	*	
.038	38		19	RA200	*			.078	78	M 84	32	RA208	*	
.039	39		19	RA200	*			.079	79		32	RA208	*	
.040	40		19	RA200	*			.080	80		32	RA208	*	
.041	41		19	RA200	*			.081	81		32	RA208	*	
.042	42		19	RA200	*			.082	82	M 88	32	RA208	*	
.043	43	M 48	19	RA200	*			.083	83		32	RA208	*	
.044	44		19	RA200	*			.084	84	M 90	32	RA208	*	
.045	45		19	RA200	*			.085	85		32	RA208	*	
.046	46		19	RA200	*			.086	86	M 92	32	RA208	*	
.047	47		19	RA200	*			.087	87		32	RA208	*	
.048	48		19	RA200	*			.088	88		32	RA208	*	
.049	49		19	RA200	*			.089	89		32	RA208	*	
.050	50		19	RA200	*			.090	90	M 96	32	RA208	*	
.051	51		19	RA200	*			.091	91		32	RA208	*	
.052	52		19	RA200	*			.092	92		32	RA208	*	
.053	53		19	RA200	*			.093	93		32	RA208	*	
.054	54		19	RA200	*			.094	94	M 100	32	RA208	*	
.055	55		19	RA200	*			.095	95		32	RA208	*	
.056	56		19	RA200	*			.096	96		32	RA208	*	
.057	57		19	RA200	*			.097	97		32	RA208	*	
.058	58	M 64	19	RA200	*			.098	98		32	RA208	*	
.059	59		19	RA200	*			.099	99		32	RA208	*	
.060	60		19	RA200	*			.100	100		32	RA208	*	
.061	61		19	RA200	*									

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

Serie 49352

DxC CERMET-Kernbohrer "Raptor" CTCT

Für HARDOX©-Bearbeitung

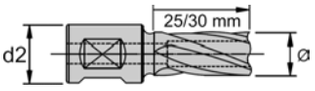
Typ 49352 - HM-CERMET Industriekernbohrer zum Bohren von Manganstählen bis 500HB. 6fach höhere Standtzeit gegenüber herkömmlichen HM-Kernbohrern

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	
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○	○	○	✓	✓	✓	○								

BestNr A					49 352										49 352
Gruppe					07										07
Qualität					CERMET										CERMET
Schicht					P0										P0
Dreh ↔					RH										RH
SL kurz				Pilot /	25									Pilot /	25
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€				Ø mm	für	d2	Führungs-	€		
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück			BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück		
.1800	18		19	P25	**86,99**			.3000	30		19	P25	**96,18**		
.1900	19	G 1/2"	19	P25	**86,99**			.3100	31		19	P25	**101,47**		
.2000	20		19	P25	**86,99**			.3200	32	M 36	19	P25	**101,47**		
.2100	21	M 24	19	P25	**86,99**			.3300	33		19	P25	**101,47**		
.2200	22		19	P25	**86,99**			.3400	34		19	P25	**101,47**		
.2300	23		19	P25	**86,99**			.3500	35	M 39	19	P25	**101,47**		
.2400	24	M 27	19	P25	**86,99**			.3600	36		19	P25	**111,54**		
.2500	25		19	P25	**86,99**			.3700	37		19	P25	**111,54**		
.2600	26		19	P25	**96,18**			.3800	38		19	P25	**111,54**		
.2700	27		19	P25	**96,18**			.3900	39		19	P25	**111,54**		
.2800	28		19	P25	**96,18**			.4000	40		19	P25	**111,54**		
.2900	29		19	P25	**96,18**										

Rotabroach™

POWER To
Cut Metal.



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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/mm², mit optimierter Schneidengeomterie für langsamere Geschwindigkeiten.

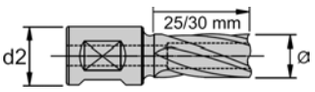
EN - High performance cutters, manufactured from M2AL steel and heat-treated to maximize cutter hardness.Specific tooth geometry, designed for rail applications. Ideal for drilling holes at slower speeds. Designed for rail track.













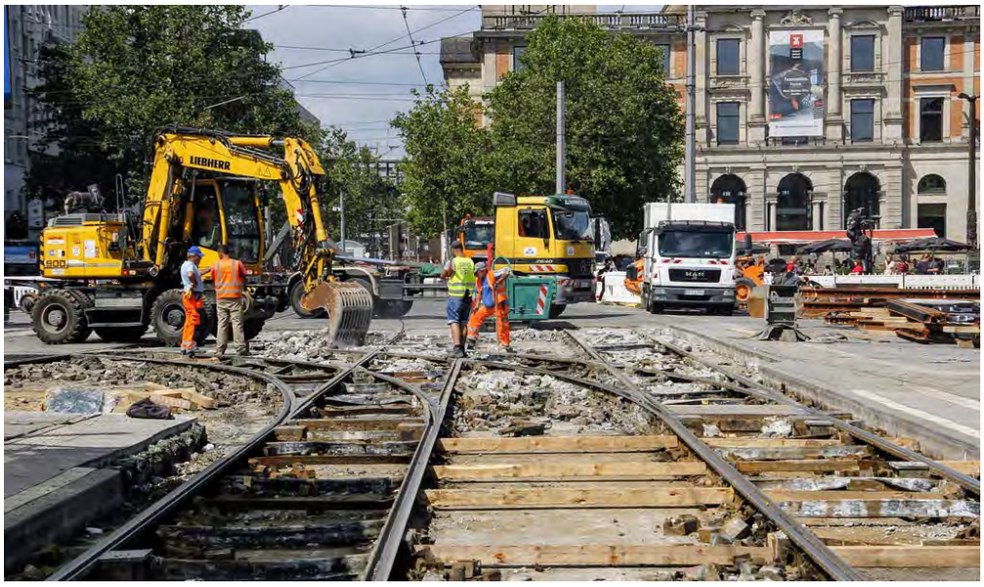
49353 Dapprich-TechBox

- Werksnorm 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 ↔					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 !



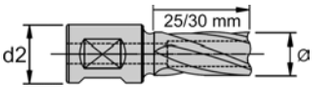
Serie 49354

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.





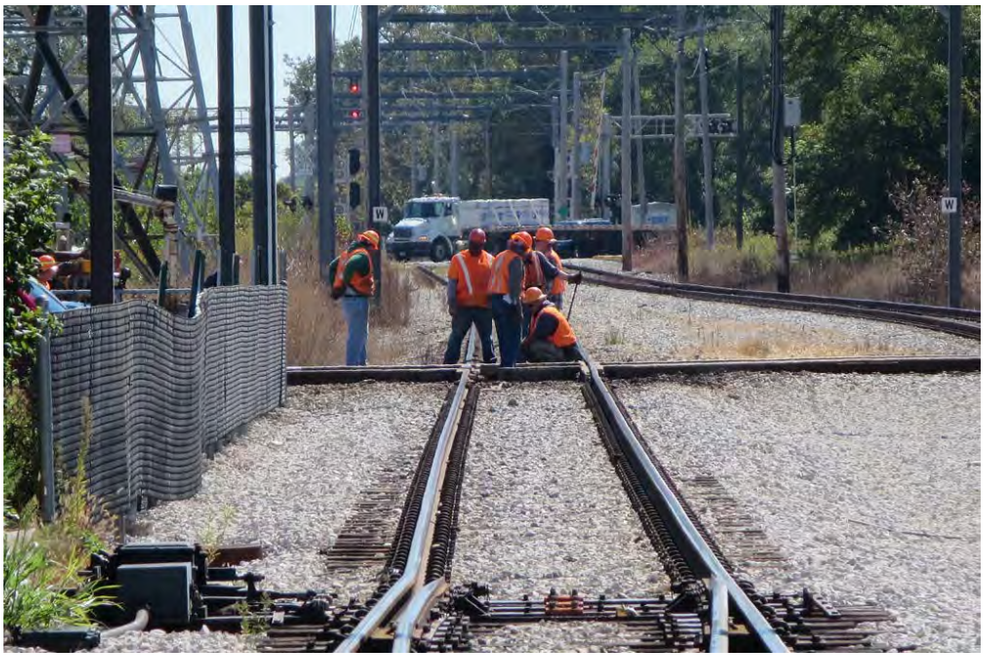
49354 Dapprich-TechBox

- 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 ↔				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			
.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 !



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

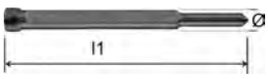
Serie 49301

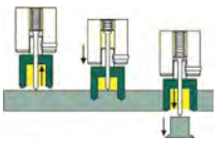
Führungsstift / Auswerfer für Kernbohrer



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									
	Type	Ø	l1	für	€		Für							
BestNr B		mm	mm	KB-Ø	Stück		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

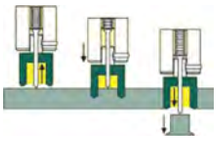




Type 49304 - Aufnahmeadapter für Maschinen mit einem Schnellspannsystem. Einfache und wirtschaftliche Lösung, um die Aufnahme herkömmlicher Fräser Weldon19 (19mm / 3/4") zu ermöglichen.

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
	Länge	benötigt	€						Länge			€
BestNr B	mm	Pilot	Stück					BestNr B	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 Weldonschaft

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 Kühleinmittelzuführung
- Weldon19 / Weldon32
- Weitere Maße und Einsätze auf Anfrage
- Commodity-Code 8466.9360

BestNr A						49 302								
Gruppe						07								
Qualität						Stahl								
Schicht						P0								
				für										
	Schaft	MK	für	Schnitt-	Innen-									
		aussen	Weldon	länge	Kühlung	€				inkl.				
BestNr B			Schaft	mm max.		Stück				Pilot				
.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**								







Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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 A				49 306
Gruppe				07		Gruppe				07
Qualität				Stahl		Qualität				Stahl
Schicht				P0		Schicht				P0
	S						S			
	Maschine	S	S	€			Maschine	S	S	€
BestNr B	Aussen	Innen	Aussen	Stück		BestNr B	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 A					49 307
Gruppe					07		Gruppe					07
Qualität					Stahl		Qualität					Stahl
Schicht					P0		Schicht					P0
		DIN 371	DIN 376						DIN 371	DIN 376		
		Schaft-Ø	Schaft-Ø						Schaft-Ø	Schaft-Ø		
	für	Innen	Innen	Schaft-Ø	€			für	Innen	Innen	Schaft-Ø	€
BestNr B	Gewinde	mm	mm	Aussen	Stück		BestNr B	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	
✓	✓	✓	○					✓				○										✓	✓			✓	✓	✓	○	○	○		

BestNr A				49 312									49312
Gruppe				07									07
Qualität				HSSE									HSSE
Schicht				P0									P0
Dreh ↔				RH									RH
Spitze Δ				118°									118°
	Ø	SL	Schaft	€					Ø	SL	Schaft	€	
BestNr B	mm	mm	Weldon	Stück				BestNr B	mm	mm	Weldon	Stück	
.0600	6	25	19 (¾")	**29,37**				.1100	11	25	19 (¾")	**35,47**	
.0700	7	25	19 (¾")	**29,37**				.1200	12	25	19 (¾")	**41,64**	
.0800	8	25	19 (¾")	**29,37**				.1300	13	25	19 (¾")	**41,64**	
.0900	9	25	19 (¾")	**35,47**				.1350	13,5	25	19 (¾")	**45,28**	
.1000	10	25	19 (¾")	**35,47**				.1400	14	25	19 (¾")	**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

BestNr A			49 012								49 012
Gruppe			07								07
Qualität			Stahl								Stahl
Schicht			P0								P0
	Innen	Außen	€						Innen	Außen	€
BestNr B	Ø mm	Ø mm	Stück					BestNr B	Ø mm	Ø mm	Stück
.0400	4,0	W19	**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**					für Blacksmith-Spiralbohrern mit 1/2"-Schaft			
.1000	10,0	W19	**77,11**								

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 49303

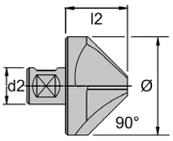
Kegel- u. Entgratsenker für Kernbohrmaschinen

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, TiCM, TiALN, CrN) zur Standzeiterhöhung auf Anfrage.

EN - 3-fluted Countersinks 90° for chatter-free actions, suitable for all types of portal Magmachiens 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		
✓	✓	○										✓	○	○	○							○	○			○	○			○				

BestNr A				49 303
Gruppe				07
Qualität				HSS
Schicht				P0
Dreh ↔				RH
Spitze Δ				90°
	Type	Ø	d2	€
BestNr B		mm	mm	Stück
.0030	CK	30	19	**135,49**
.0400	CK	40	19	**139,35**
.0550	CK	50	19	**192,63**



Serie 49231

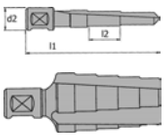
POWERBOR™-Stufenbohrer für Kernbohrmaschinen

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
	Type		Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Bohr-	l2	l1	d2	Z	€
BestNr B			Stufe 1	Stufe 2	Stufe 3	Stufe 4	Stufe 5	Spitze	mm	mm	mm		Stück
											Weldon Schaft		
.0816	MPSD	0816	8	10	12	14	16	ja	12	107	19	2	**93,42**
.1018	MPSD	1018	10	12	14	16	18	ja	12	108	19	2	**103,46**
.2028	MPSD	2028	20	22	24	26	28	ja	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**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 49702

DAPPRICH Kombi-Gewindebohrer HSSECo5

mit Weldon19-Direktaufnahme

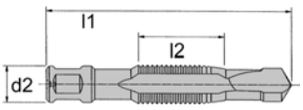
Type 49702 - Maschinen-Kombigewindebohrer mit Weldon 19-Direktaufnahme zum Einsatz auf Kernbohrmaschinen. Bohrt und schneidet Gewinde in einem Arbeitsgang. Sehr effizient durch große Zeitersparnis. Zum Einsatz in gut spanbare Stähle bis 800N/mm².

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/mm².











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	
✓	✓	✓	✓					✓				✓	○	✓								✓	✓	✓		✓	✓	✓					

BestNr A								49 702
Gruppe								07
Qualität								HSSE
Schicht								P1-vap
Dreh ↔			max.					RH
Anschnitt			Gewinde-					D
	Type	Gewinde	Tiefe	l1	l2	d2	Z	€
BestNr B			mm	mm	mm	mm		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 wither either cutters or drills for drilling core diameters. The Kit eliminates the need for tapping attachements.







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	€					Type	Gewinde	d2	€		
BestNr B		Ø	mm	Stück				BestNr B		Ø	mm	Stück		
.1914	19D		W19	**37,75**				.1225	PTB12	M 12	W19	*		
	Aufnahme-Adaopter: Weldon 19 > Bit 1/4"							.1425	PTB14	M 14	W19	*		
.0600	KDT	M 6	W19	**58,62**				.1625	PTB16	M 16	W19	*		
	Kit beinhaltet: Adapter - Spiralbohrer - Gewindebohrer M6							.2025	PTB20	M 20	W19	*		
.0800	KDT	M 8	W19	**59,43**				.2425	PTB24	M 24	W19	*		
	Kit beinhaltet: Adapter - Spiralbohrer - Gewindebohrer M8							.2725	PTB27	M 27	W19	*		
.1000	KDT	M 10	W19	**61,86**				.3025	PTB30	M 30	W19	*		
	Kit beinhaltet: Adapter - Spiralbohrer - Gewindebohrer M10													

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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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											
BestNr B	Inhalt Menge	Stoff-Art	Gebinde Größe	€ Gebinde	Bohren	Reiben	Gewinden		Stahl	Hardox	VA	Guss	Bunt-Metalle	Alu
.09A30	30 gr	Paste	1	**6,08**	√	√	√		√		√	√	√	√
	Einfache Universalpaste													
.09A60	60 gr	Paste	1	**10,84**	√	√	√		√		√	√	√	√
	Einfache Universalpaste													
.09A6020	60 gr	Paste	20	**141,91**	√	√	√		√		√	√	√	√
	Einfache Universalpaste													
.09A6040	60 gr	Paste	40	**254,84**	√	√	√		√		√	√	√	√
	Einfache Universalpaste													
.09A500	500 gr	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 gr	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 gr	Stick	1	**26,08**	√				√		√	√		
	Speziell für Kernbohrmaschinen													
.RD4065	~450 gr	Stick	1	**52,27**	√				√		√	√		
	Speziell für Kernbohrmaschinen													

Serie 49400

Mini-Kernbohrer "STORM" HSS-M2

Schnittlänge 6,4mm/12mm



Rotabroach



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

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







49400 Dapprich-TechBox

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

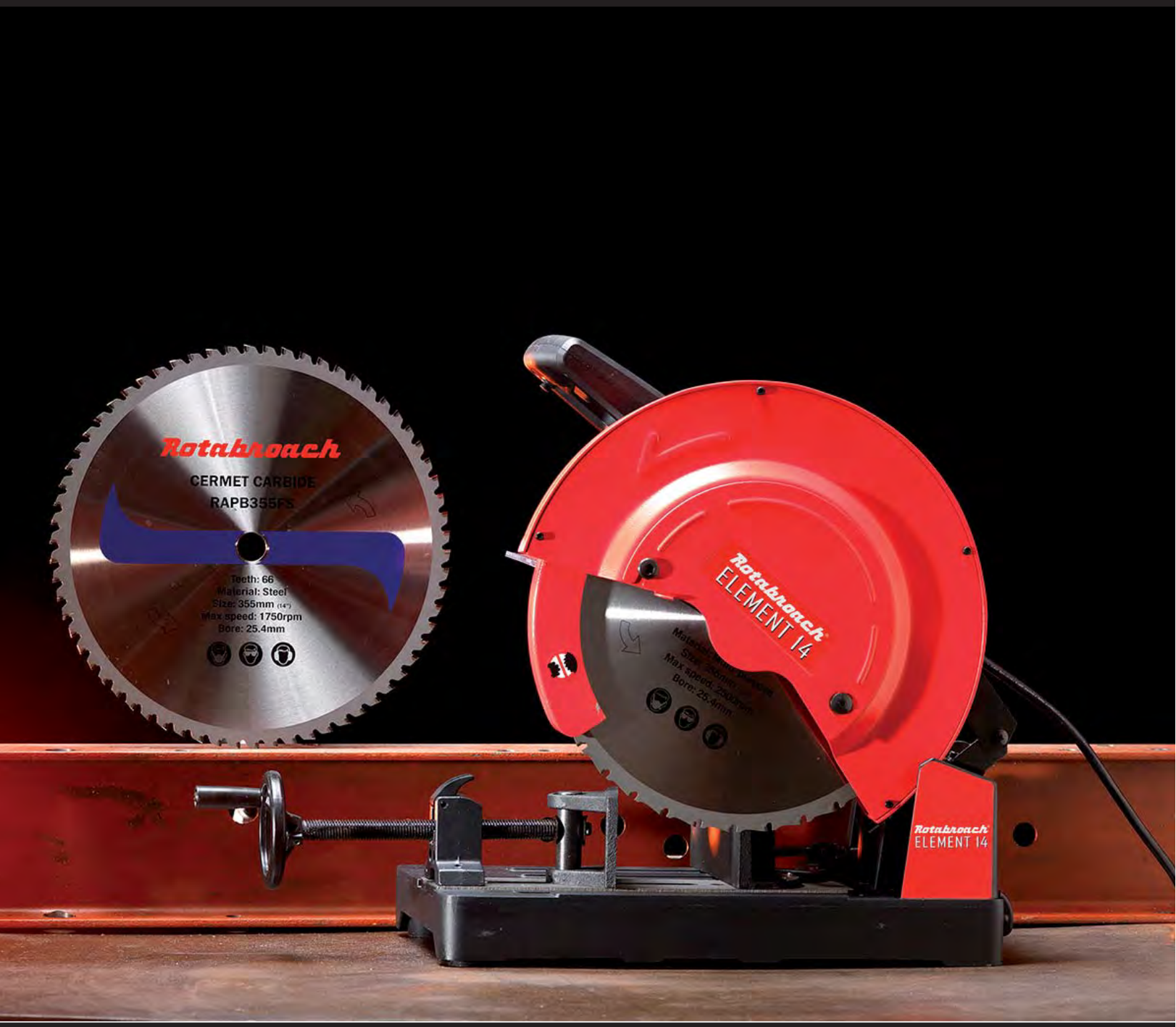
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				○				○	○	○	○							○				○	○	○	○	○	○	○	

BestNr A			49 400								49 401			
Gruppe			07								07			
Qualität			HSS M2								Stahl			
Schicht			P0/P1								P0/P1			
											Zubehör			
		Schnitt-												
	Ø	länge	€					BestNr B			€			
BestNr B	mm	mm	Stück								Stück			
.RCM060	6,00	6,4	**26,30**					.0117	RA117		**99,18**			
.RCM070	7,00	6,4	**26,30**						Aufnahmedorn 9,5mm für Ø 6-20mm					
.RCM080	8,00	6,4	**30,11**					.0116	RA116		**99,18**			
.RCM090	9,00	6,4	**30,11**						Aufnahmedorn 12,7mm für Ø 6-20mm					
.RCM100	10,00	6,4	**37,63**					.0118	RA118		**210,53**			
.RCM110	11,00	6,4	**37,63**						Aufnahmedorn 12,7mm für Ø 21-38,1mm					
.RCM120	12,00	6,4	**39,06**					.0327	RA327		**12,04**			
.RCM130	13,00	6,4	**42,12**						Zentrierstift für RA 116 + RA 117					
.RCM140	14,00	6,4	**42,12**					.3063	RA3063		**24,05**			
.RCM150	15,00	6,4	**42,12**						Zentrierstift für RA 118					
.RCM160	16,00	6,4	**46,61**					.0328	RA328		**5,96**			
.RCM170	17,00	6,4	**52,62**						gefederte Anschlagscheibe					
.RCM180	18,00	6,4	**56,65**					.0329	RA329		**5,96**			
.RCM200	20,00	6,4	**55,63**						gerade Anschlagscheibe					
.RCM210	21,00	12	**59,89**					.0464	RA464		**1,82**			
.RCM220	22,00	12	**84,17**						Gewindestift					
.RCM230	23,00	12	**84,17**					.3008	RA3008		**2,34**			
.RCM240	24,00	12	**87,18**						Druckfeder für Zentrierstift					
.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													

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



KAPP-SÄGE
ELEMENT14



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 45º 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
Gruppe		07
Modell		E14
V IN		230V
BestNr B	Maschine	€ Stück
.E14/3	E14	**823,13**

ELEMENT 14 Spezifikation	
Motorleistung	230V Volllast 2200W
U/min im Leerlauf	1450 U/min
Schneidleistung	
Vierkantmaterial	90 x 90 mm
Rundmaterial	Ø 130 mm
Rechteckmaterial	95 x 185 mm
Gährung	0° - 45°
Gewicht-netto	24 kg
im Lieferumfang enthalten:	1 CERMET Sägeblatt "STAHL"

BestNr A													49 114
Gruppe													07
Modell													E14
V IN													230V
BestNr B	Maschine						€ Stück		BestNr B	CERMET Sägeblatt	für Material	Ø mm	Bohrung Ø mm	Z	€ Stück
									.3551		Stahl	355	25,4 (1")	66	**187,06**
									.3553		Alu	355	25,4 (1")	80	**166,74**
									.3555		Multi	355	25,4 (1")	32	**104,00**
									.3557		VA	355	25,4 (1")	120	**213,00**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



Reibahlen

Besuchen Sie auch unsere Reibahlen-Homepage:
https://www.reibahlen.tools

Reibahlen
Reamers

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

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 sofrt 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											73 060
Gruppe						08											08
Qualität						HSS											HSS
Schicht						P0											P0
Dreh ↔						RH											RH
Toleranz						H7											H7
	Ø	Ø	l1	l2	a	€			Ø	Ø	l1	l2	a	€
BestNr B	mm	ins/"	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	mm	ins/"	mm	mm	mm	Stück
.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-Handreibahlen, 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						73 060										73 060
Gruppe						08										08
Qualität						HSS										HSS
Schicht						P0										P0
Dreh ↔						RH										RH
Toleranz						H7										H7
	Ø	Ø	l1	l2	a	€			Ø	Ø	l1	l2	a	€
BestNr B	mm	ins/"	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	mm	ins/"	mm	mm	mm	Stück
.0825	8,25		115	58	6,2	**20,79**		.1746	17,462	11/16"	188	93	14,0	**48,17**
.0830	8,30		115	58	6,2	**20,79**		.1750	17,50		188	93	14,5	**78,92**
.0840	8,40		115	58	6,2	**20,79**		.1800	18,00		188	93	14,5	**54,63**
.0850	8,50		115	58	6,2	**20,44**		.1850	18,50		188	93	14,5	**95,91**
.0860	8,60		124	62	7,0	**20,79**		.1900	19,00		188	93	14,5	**57,38**
.0870	8,70		124	62	7,0	**20,79**		.1905	19,05	3/4"	201	100	16,0	**53,84**
.0873	8,731	11/32"	124	62	7,1	**23,76**		.1950	19,50		201	100	16,0	**103,81**
.0875	8,75		124	62	7,0	**20,79**		.2000	20,00		201	100	16,0	**67,61**
.0880	8,80		124	62	7,0	**20,79**		.2050	20,50		201	100	16,0	**98,22**
.0890	8,90		124	62	7,0	**20,79**		.2063	20,637	13/16"	201	100	16,0	**59,83**
.0900	9,00		124	62	7,0	**21,62**		.2100	21,00		201	100	16,0	**71,66**
.0910	9,10		124	62	7,0	**24,98**		.2150	21,50		215	107	18,0	**135,08**
.0920	9,20		124	62	7,0	**24,98**		.2200	22,00		215	107	18,0	**75,46**
.0925	9,25		124	62	7,0	**24,98**		.2222	22,225	7/8"	215	107	18,0	**68,87**
.0930	9,30		124	62	7,0	**24,98**		.2250	22,50		215	107	18,0	**115,26**
.0940	9,40		124	62	7,0	**24,98**		.2300	23,00		215	107	18,0	**85,47**
.0950	9,50		124	62	7,0	**23,97**		.2350	23,50		215	107	18,0	**155,78**
.0952	9,525	3/8"	133	66	8,0	**24,85**		.2381	23,812	15/16"	231	107	18,0	**78,48**
.0960	9,60		133	66	8,0	**24,98**		.2400	24,00		231	115	20,0	**93,16**
.0970	9,70		133	66	8,0	**24,98**		.2450	24,50		231	115	20,0	**165,39**
.0975	9,75		133	66	8,0	**24,98**		.2500	25,00		231	115	20,0	**93,54**
.0980	9,80		133	66	8,0	**24,98**		.2540	25,400	1"	231	115	20,0	**85,64**
.0990	9,90		133	66	8,0	**24,98**		.2600	26,00		231	115	20,0	**109,36**
.1000	10,00		133	66	8,0	**23,97**		.2700	27,00		247	124	22,0	**112,02**
.1010	10,10		133	66	8,0	**25,73**		.2800	28,00		247	124	22,0	**124,20**
.1020	10,20		133	66	8,0	**25,73**		.2857	28,575	1.1/8"	247	124	22,4	**125,60**
.1025	10,25		133	66	8,0	**25,73**		.2900	29,00		247	124	22,0	**269,90**
.1030	10,30		133	66	8,0	**25,73**		.3000	30,00		247	124	22,0	**136,40**
.1031	10,318	13/32"	133	66	8,0	**43,14**		.3100	31,00		265	133	25,0	**371,05**
.1040	10,40		133	66	8,0	**25,73**		.3175	31,75	1.1/4"	265	133	25,0	**159,98**
.1050	10,50		133	66	8,0	**25,73**		.3200	32,00		265	133	25,0	**159,98**
.1060	10,60		142	71	9,0	**25,73**		.3300	33,00		265	133	25,0	**144,61**
.1070	10,70		142	71	9,0	**25,73**		.3400	34,00		284	142	28,0	**185,13**
.1075	10,75		142	71	9,0	**25,73**		.3492	34,925	1.3/8"	284	142	28,0	**195,09**
.1080	10,80		142	71	9,0	**25,73**		.3500	35,00		284	142	28,0	**195,35**
.1090	10,90		142	71	9,0	**25,73**		.3600	36,00		284	142	28,0	**202,82**
.1100	11,00		142	71	9,0	**23,76**		.3700	37,00		284	142	28,0	**183,42**
.1110	11,10		142	71	9,0	**32,01**		.3800	38,00		305	152	31,5	**235,83**
.1111	11,112	7/16"	142	71	9,0	**27,25**		.3819	38,100	1.1/2"	305	152	31,5	**236,67**
.1120	11,20		142	71	9,0	**32,01**		.3900	39,00		305	152	31,5	**516,13**
.1125	11,25		142	71	9,0	**32,01**		.4000	40,00		305	152	31,5	**269,07**
.1130	11,30		142	71	9,0	**32,01**		.4100	41,00		305	152	31,5	**641,99**
.1140	11,40		142	71	9,0	**32,01**		.4127	41,275	1.5/8"	305	152	31,5	*
.1150	11,50		142	71	9,0	**32,01**		.4200	42,00		305	152	31,5	**278,68**
.1160	11,60		142	71	9,0	**32,01**		.4300	43,00		326	163	35,5	**806,95**
.1170	11,70		142	71	9,0	**32,01**		.4400	44,00		326	163	35,5	**315,63**
.1175	11,75		142	71	9,0	**32,01**		.4445	44,450	1.3/4"	326	163	35,5	*
.1180	11,80		152	76	10,0	**32,01**		.4500	45,00		326	163	35,5	**315,63**
.1190	11,90		152	76	10,0	**32,01**		.4600	46,00		326	163	35,5	**877,65**
.1191	11,906	15/32"	152	76	10,0	**29,65**		.4700	47,00		326	163	35,5	**930,58**
.1200	12,00		152	76	10,0	**35,37**		.4762	47,625	1.7/8"	347	174	40,0	*
.1220	12,20		152	75	10,0	**39,04**		.4800	48,00		347	174	40,0	**989,46**
.1250	12,50		152	76	10,0	**39,04**		.4900	49,00		347	174	40,0	**942,40**
.1260	12,60		152	76	10,0	**39,04**		.5000	50,00		347	174	40,0	**467,26**
.1270	12,70	1/2"	152	76	10,0	**31,67**		.5080	50,800	2"	347	174	40,0	*
.1300	13,00		152	76	10,0	**38,52**		.6000	60,00		367	184	WN	*
.1350	13,50		163	81	11,0	**40,88**		.RB50H7	Set 1					**1283,00**
.1400	14,00		163	81	11,0	**43,24**			Set 1,0-6,0x0,1 mm, in RoseBox					
.1429	14,287	9/16"	163	81	11,2	**38,47**		.RB41H7	Set 2					**734,03**
.1450	14,50		163	81	11,0	**61,06**			Set 6,0-10,0x0,1 mm, in RoseBox					
.1500	15,00		163	81	11,0	**47,17**		.3700H7	Set 3					**198,98**
.1550	15,50		175	87	12,0	**69,01**			Set 3-4-5-6-8-10-12H7 in RoseBox					
.1587	15,875	5/8"	175	87	12,5	**44,50**		.3810H7	Set 4					**244,02**
.1600	16,00		175	87	12,0	**53,07**			Set 3-4-5-6-8-10-12H7 in RoseBox, inkl.Untermaß-Spibo					
.1650	16,50		175	87	12,0	**77,78**								
.1700	17,00		175	87	12,0	**53,84**								

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 73060

HSS-Handreibahlen, 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

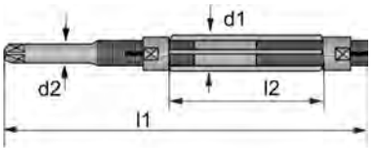
Schnellverstell-Handreibahle mit HSS-Messern

C-Type (continentaler 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.

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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							P0	P0
Dreh ↔							RH	RH
Form							A	B
	Nenn-Ø	Ø d1	Ø d2	l1	l2	■	€	€
BestNr B	mm	min mm	max 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° Linksdrall
- 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	
●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○							●	○	○	○	●	○			○	○		● / ○

BestNr A						75 140									75 140
Gruppe						08									08
Qualität						HSSCo5									HSSCo5
Schicht						P0									P0
Dreh ↔						RH									RH
Form						C									C
	Nenn-Ø	Ø d1	Ø d2	l1	l2	€			Nenn-Ø	Ø d1	Ø d2	l1	l2	€	
BestNr B	mm	min mm	max mm	mm	mm	Stück		BestNr B	mm	min mm	max mm	mm	mm	Stück	
.0150	1,5	1,40	2,14	70	37	*		.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**									

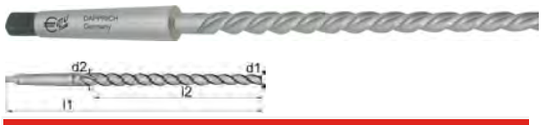
Serie 75240

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° Linksdrall
- 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	
●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○							●	○	○	○	●	○			○	○		● / ○

BestNr A							75 240								
Gruppe							08								
Qualität							HSSCo5								
Schicht							P0								
Dreh ↔							RH								
Form							C								
	Nenn-Ø	Ø d1	Ø d2	l1	l2	MK	€								
BestNr B	mm	min mm	max mm	mm	mm		Stück								
.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	*								

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

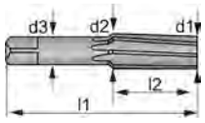
Serie 73100

NPT-/BSPT-Kegelreibahlen HSS, mit Zylinderschaft

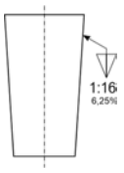
Kegel 1:16 / Steigung 6,25%

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/mm², 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/mm2, 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						08												08
Qualität						HSSCo5												HSSCo5
Schicht						P0												P0
Dreh ↔						RH												RH
Toleranz						H7												H7
	Ø mm	Ø ins/"	l1	l2	d2	€			Ø mm	Ø ins/2	l1	l2	d2	€
BestNr B	d1	d1	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	d1	d1	mm	mm	mm	Stück
.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**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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 ↔						RH										RH
Toleranz						H7										H7
	Ø mm	Ø ins/"	l1	l2	d2	€			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, spiralgenutet

DIN 212 B/D, mit Zylinderschaft



Type 75411 - Standardreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm², 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/mm2, 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
	von Ø	bis Ø	l1	l2	NL	€			von Ø	bis Ø	l1	l2	NL	€
BestNr B	mm d1	mm d1	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	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**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 73000

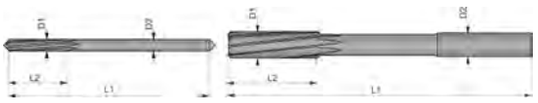
HSSE - XXL-Maschinenreibahle, spiralgenutet

mit Zylinderschaft, Überlänge für tiefliegende Bohrungen

Type 73000 - Standardreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm², 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/mm2, 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

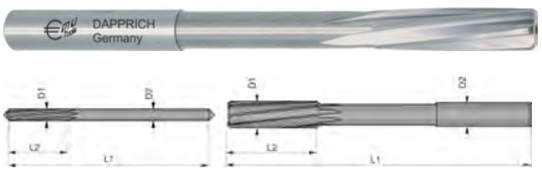
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	○	○		✓	✓	✓	✓	✓	○	○	✓	○	○												

BestNr A						73 000
Gruppe						08
Qualität						HSSCo5
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
Toleranz				max		H7
	Ø mm	l1	l2	Tiefe	d2	€
BestNr B	d1	mm	mm	mm	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/mm², 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/mm², 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	
✓	✓	✓	✓	✓	✓	○		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		

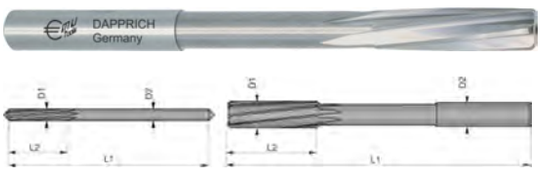
BestNr A					93 220											93 220
Gruppe					08											08
Qualität					VHM K10											VHM K10
Schicht					P0											P0
Dreh ↔					RH											RH
Toleranz					H7											H7
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€			
BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück			
.0100	1,00	40	5	1,00	**35,06**			.0420	4,20	75	19	4,20	**55,20**			
.0110	1,10	40	7	1,10	**35,06**			.0430	4,30	80	21	4,30	**62,15**			
.0120	1,20	40	7	1,20	**35,06**			.0440	4,40	80	21	4,40	**62,15**			
.0130	1,30	40	7	1,30	**35,06**			.0450	4,50	80	21	4,50	**62,15**			
.0140	1,40	40	8	1,40	**35,06**			.0460	4,60	80	21	4,60	**62,15**			
.0150	1,50	40	8	1,50	**35,50**			.0470	4,70	80	21	4,70	**62,15**			
.0160	1,60	43	9	1,60	**35,50**			.0480	4,80	86	23	4,80	**68,06**			
.0170	1,70	46	10	1,70	**35,50**			.0490	4,90	86	23	4,90	**68,06**			
.0180	1,80	46	10	1,80	**35,50**			.0500	5,00	86	23	5,00	**68,06**			
.0190	1,90	46	10	1,90	**34,03**			.0510	5,10	86	23	5,10	**68,06**			
.0200	2,00	49	11	2,00	**34,03**			.0520	5,20	86	23	5,20	**68,06**			
.0210	2,10	49	11	2,10	**34,03**			.0530	5,30	86	23	5,30	**68,06**			
.0220	2,20	53	12	2,20	**34,03**			.0540	5,40	93	26	5,40	**79,01**			
.0230	2,30	53	12	2,30	**37,26**			.0550	5,50	93	26	5,50	**79,01**			
.0240	2,40	54	14	2,40	**41,72**			.0560	5,60	93	26	5,60	**89,20**			
.0250	2,50	57	14	2,50	**41,72**			.0570	5,70	93	26	5,70	**89,20**			
.0260	2,60	57	14	2,60	**41,72**			.0580	5,80	93	26	5,80	**89,20**			
.0270	2,70	61	15	2,70	**45,61**			.0590	5,90	93	26	5,90	**89,20**			
.0280	2,80	61	15	2,80	**45,61**			.0600	6,00	93	26	6,00	**89,20**			
.0290	2,90	61	15	2,90	**45,61**			.0650	6,50	101	28	6,50	**116,76**			
.0300	3,00	61	15	3,00	**45,61**			.0700	7,00	109	31	7,00	**126,49**			
.0310	3,10	65	16	3,10	**48,22**			.0750	7,50	109	31	7,50	**137,71**			
.0320	3,20	65	16	3,20	**48,22**			.0800	8,00	117	33	8,00	**140,09**			
.0330	3,30	65	16	3,30	**48,22**			.0850	8,50	117	33	8,50	**155,45**			
.0340	3,40	70	18	3,40	**48,22**			.0900	9,00	125	36	9,00	**158,03**			
.0350	3,50	70	18	3,50	**48,22**			.0950	9,50	125	36	9,50	**177,99**			
.0360	3,60	70	18	3,60	**48,22**			.1000	10,00	133	38	10,00	**181,37**			
.0370	3,70	70	18	3,70	**48,22**			.1050	10,50	133	38	10,50	**197,64**			
.0380	3,80	75	19	3,80	**55,20**			.1100	11,00	142	41	11,00	**201,06**			
.0390	3,90	75	19	3,90	**55,20**			.1150	11,50	142	41	11,50	**223,51**			
.0400	4,00	75	19	4,00	**55,20**			.1200	12,00	151	44	12,00	**230,06**			
.0410	4,10	75	19	4,10	**55,20**			.1250	12,50	151	44	12,50	**230,06**			
								.1300	13,00	151	44	13,00	**314,03**			

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 93230

DxC VHM 1/100-Maschinenreibahlen

spiralgenutet, mit Zylinderschaft



Typ 93230 - Präzisionsreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 1400N/mm², 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/mm², 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	●	○
●	●	●	●	●	●			●	●	●		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●					

BestNr A							93 230
Gruppe							08
Qualität							VHM-K10
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Toleranz							0/+0,00x
	von Ø	bis Ø	l1	l2	NL	d2	€
BestNr B	mm d1	mm d1	mm	mm	mm	mm	Stück
.0060x	0,60	0,69	33	7	17	d1	**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 75111

HSSECo5-Maschinenreibahlen

mit MK-Schaft

Type 75111 - Standardreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm², 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/mm2, long-chipping aluminium, copper and soft plastics. When reaming blind holes, use the straight fluted style; for interrupted holes, it is recommended to use the spiral-fluted style. TiN coating provides longer tool life and improved surface quality.



75111 Dapprich-TechBox

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

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		
●	●	●	●	●	●			●	○	○		●	●	●	●	●	○	○	●	○	○													

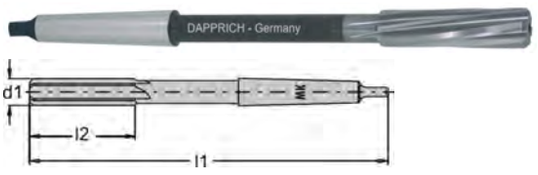
BestNr A					75 111									75 111
Gruppe					08									08
Qualität					HSSCo5									HSSCo5
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
Toleranz					H7									H7
	Ø mm	l1	l2	MK	€					Ø mm	l1	l2	MK	€
BestNr B	d1	mm	mm		Stück			BestNr B	d1	mm	mm		Stück	
.0300	3,00	125	16	1	*			.2400	24,00	268	68	3	**81,88**
.0400	4,00	129	19	1	*			.2450	24,50	268	68	3	*
.0500	5,00	133	23	1	**33,04**			.2500	25,00	268	68	3	**80,48**
.0550	5,50	138	26	1	*			.2550	25,50	273	70	3	*
.0600	6,00	138	26	1	**32,09**			.2600	26,00	273	70	3	**88,83**
.0650	6,50	144	28	1	*			.2650	26,50	273	70	3	*
.0700	7,00	150	31	1	**32,56**			.2700	27,00	277	71	3	**89,60**
.0750	7,50	150	31	1	*			.2750	27,50	277	71	3	*
.0800	8,00	156	33	1	**33,04**			.2800	28,00	277	71	3	**98,02**
.0850	8,50	156	33	1	*			.2850	28,50	281	71	3	*
.0900	9,00	162	36	1	**33,52**			.2900	29,00	281	71	3	**98,42**
.0950	9,50	162	36	1	*			.2950	29,50	281	73	3	*
.1000	10,00	168	38	1	**34,00**			.3000	30,00	281	73	3	**108,34**
.1050	10,50	168	38	1	*			.3100	31,00	285	75	3	**115,98**
.1100	11,00	175	41	1	**34,59**			.3200	32,00	317	77	4	**135,53**
.1150	11,50	175	41	1	*			.3300	33,00	317	77	4	**143,96**
.1200	12,00	182	44	1	**34,03**			.3400	34,00	321	78	4	**151,26**
.1250	12,50	182	44	1	*			.3500	35,00	321	78	4	**156,60**
.1300	13,00	182	44	1	**39,25**			.3600	36,00	325	79	4	**165,78**
.1350	13,50	189	47	1	*			.3700	37,00	325	79	4	**172,33**
.1400	14,00	189	47	1	**44,03**			.3800	38,00	329	81	4	**180,71**
.1450	14,50	204	50	2	*			.3900	39,00	329	81	4	**187,25**
.1500	15,00	204	50	2	**49,76**			.4000	40,00	329	81	4	**199,48**
.1550	15,50	210	52	2	*			.4100	41,00	333	82	4	**279,47**
.1600	16,00	210	52	2	**52,67**			.4200	42,00	333	82	4	**209,44**
.1650	16,50	214	54	2	*			.4300	43,00	336	83	4	*
.1700	17,00	214	54	2	**53,77**			.4400	44,00	336	83	4	**228,19**
.1750	17,50	219	56	2	*			.4500	45,00	336	83	4	**244,68**
.1800	18,00	219	56	2	**55,64**			.4600	46,00	344	86	4	**376,44**
.1850	18,50	223	58	2	*			.4700	47,00	344	86	4	**408,37**
.1900	19,00	223	58	2	**58,36**			.4800	48,00	344	86	4	**267,25**
.1950	19,50	228	60	2	*			.4900	49,00	344	86	4	*
.2000	20,00	228	60	2	**61,30**			.5000	50,00	344	86	4	**283,71**
.2050	20,50	232	62	2	*			.5200	52,00	360	90	4	*
.2100	21,00	232	62	2	**64,02**			.5400	54,00	360	90	4	*
.2150	21,50	237	64	2	*			.5500	55,00	360	90	4	*
.2200	22,00	237	64	2	**66,71**			.5600	56,00	360	90	4	*
.2250	22,50	241	66	2	*			.5800	58,00	390	90	5	*
.2300	23,00	241	66	2	**69,68**			.6000	60,00	390	90	5	*
.2350	23,50	241	66	2	*								

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 72020

HSSECo5 - XXL-Maschinenreibahle, spiralgenutet

mit MK-Schaft, Überlänge für tiefliegende Bohrungen



Type 72020 - Standardreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm², 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/mm2, long-chipping aluminium, copper and soft plastics. When reaming blind holes, use the straight fluted style; for interrupted holes, it is recommended to use the spiral-fluted style. TiN coating provides longer tool life and improved surface quality. beim Werk).

72020 Dapprich-TechBox

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

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 ↔						RH																												
Toleranz				max		H7																												
	Ø mm	l1	l2	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**																												

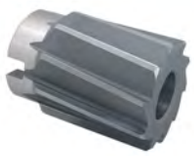
Serie 73500

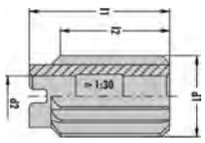
HSS Aufsteckreibahlen, spiralgenutet

mit kegeliger Bohrung 1:30 und Quernut

Type 73500 - Stabile Reibahle für Stähle bis 700N/mm², 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 - Hartmetall-bestückt (gerade genutet) Alle anderen Passungen und Zwischenabmessungen sind kurzfristig ab Werkslager lieferbar; ebenso mit Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, CrN).

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





73500 Dapprich-TechBox

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

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					73 500									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**									

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 73550

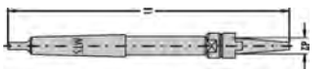
Aufsteckhalter mit kurzem Aufnahmekegel 1:30

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

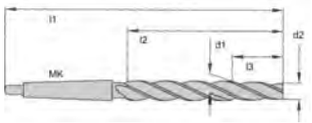
BestNr A					73 550								73 550
Gruppe					13								13
Qualität					Stahl								Stahl
Schicht					P0								P0
	Type	d2	l1	MK	€				Type	d2	l1	MK	€
BestNr B		mm	mm		Stück			BestNr B		mm	mm		Stück
.0313	3-13	13	250	3	**80,67**			.0427	4-27	27	325	4	**109,96**
.0316	3-16	16	261	3	**86,73**			.0432	4-32	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





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

Typ 72 050 - Reibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm², 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 ferous 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).

72050 Dapprich-TechBox

- DIN 311
- HSS / M2
- Langer Anschnitt, ca. 1/3 der Schneidenlänge
- spiralgenutet
- rechtsschneidend, ca. 25° Linksdrall
- ca. 25° 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							72 050
Gruppe							08
Qualität							HSS
Schicht							P0
Dreh ↔							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	**90,89**
.0840	8,4	5,9	161	85	25	1	*
.0900	9	6,3	166	90	27	1	**88,49**
.1000	10	7,0	171	95	30	1	**44,76**
.1100	11	7,7	176	100	33	1	**47,38**
.1200	12	8,4	199	105	39	2	**55,53**
.1300	13	9,1	199	105	39	2	**58,40**
.1301	13x1	9,1	195	120	39	1	*
.1400	14	9,8	209	115	42	2	**61,86**
.1500	15	10,5	219	125	45	2	**65,90**
.1600	16	11,2	229	135	48	2	**71,59**
.1700	17	11,9	251	135	51	3	**75,38**
.1702	17x2	11,9	238	150	51	2	*
.1800	18	12,6	261	145	58	3	**82,29**
.1900	19	13,3	261	145	58	3	**90,99**
.2000	20	14,0	271	155	62	3	**98,97**
.2100	21	14,7	271	155	62	3	**102,13**
.2102	21x2	14,7	255	155	62	2	*
.2200	22	15,4	281	165	66	3	**112,09**
.2300	23	16,4	281	165	66	3	**116,87**
.2400	24	16,8	296	180	72	3	**129,99**
.2500	25	17,5	296	180	72	3	**138,62**
.2600	26	18,2	296	180	72	3	**140,16**
.2700	27	18,9	311	195	78	3	**157,00**
.2800	28	19,6	311	195	78	3	**164,68**
.2900	29	20,3	311	195	78	3	**291,13**
.3000	30	21,0	311	195	78	3	**181,88**
.3100	31	21,7	326	210	84	3	**202,53**
.3200	32	22,4	354	210	84	4	**220,94**
.3300	33	23,1	354	210	84	4	**396,39**
.3400	34	23,8	364	220	88	4	**250,38**
.3500	35	24,5	364	220	88	4	**474,85**
.3600	36	25,2	364	220	88	4	**279,34**
.3700	37	25,9	364	220	88	4	**474,85**
.3800	38	26,6	374	230	92	4	**522,36**
.3900	39	27,3	374	230	92	4	**522,36**
.4000	40	28,0	374	230	92	4	**518,18**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 72060

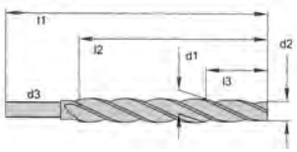
Nietlochreibahlen mit Zylinderschaft, HSS

zu Aufnahme in Handbohrmaschinen

Typ 72 060 - Reibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm², 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 ferous and non-ferrous metals as well as for hard and soft plastics, mainly used in the steel construction, boiler, vessel and shipbuilding industries.
Special design provides correction of misalignment of sheet metal stacked parts to the required hole diameter (e.g. for riveting or bolting).





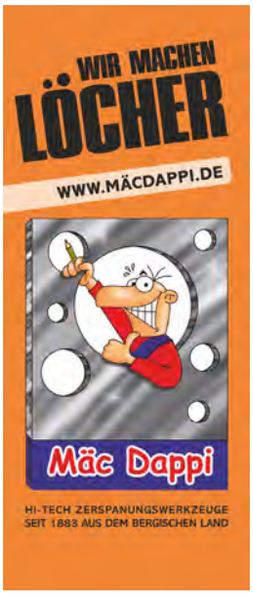
72060 Dapprich-TechBox

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

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
	d1	d2	~l1	l2	l3	d3	€
BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.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







Kegel- und Entgratsenker, Querlochsenker, Flachsenker
Countersinks & Deburring Cutter & Counterbores

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

Kegel- und Entgratsenker, Querlochsenker, Flachsenker
Countersinks & Deburring Cutter & Counterbores

Serie **78380**			HSSE	WN	120°	RH	IQ	blank	TiN	TiALN		Seite **267**
Serie **78900**			HSS M2	WN	90°	RH	IQ	VAP	Z 2			Seite **268**
Serie **78912**			HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 371	Z2 Z4		Seite **269**
Serie **78913**			HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 371	Z3		Seite **269**
Serie **78962**			HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 376	Z2 Z4		Seite **270**
Serie **78963**			HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 376	Z3		Seite **270**
Serie **78410**			HSS M2	WN	90°	RH	IQ	Blank				Seite **271**
Serie **78410**			HSS M2	WN	90°	RH	IQ	Blank			1/4"	Seite **271**
Serie **78510**			HSSE	DIN 335 C	90°	RH	Classic	Blank	TiN			Seite **272**

Serie **57020**			HSSE	DIN 373	180°	RH	IQ	Blank	TiN			Seite **273**
Serie **57300**			HSS M2	WN	180°	RH	IQ	Blank				Seite **274**



Das universelle Kombi-Senksystem unseres Partners „GRANLUND“ aus Schweden

Seite **275**

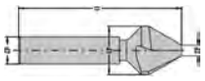
Kataloge & Auswahl online unter:
https://www.senker.tools/unitech.html

Serie 78330

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 30°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft





30°

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.

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						78 330	78 335	78 338							
Gruppe						09	09	09							
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5							
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN							
Dreh ↔						RH	RH	RH							
Senk Δ						30°	30°	30°							
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-					
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte					
.0630	6,3		2,0	50	5	**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		



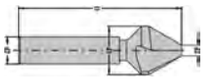
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 78340

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 45°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft





45°

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.

78340 Dapprich-TechBox

- 45° €MU®-Werksnorm
- 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	
✔	✔	✔	✔	○				✔	○	○		✔	○	✔	○				✔			✔	○	○		✔	✔	✔	✔	✔	✔		

BestNr A						78 340	78 345	78 348						
Gruppe						09	09	09						
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH						
Senk Δ						45°	45°	45°						
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-				
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte				
.0630	6,3		2,0	48	5	**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



60°

Type 78210 - 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 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

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		
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●			

BestNr A						78 210	78 215	78 218						
Gruppe						09	09	09						
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH						
Senk Δ						60°	60°	60°						
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-				
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte				
.0630	6,3		1,6	45	5	**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**		6,3-8,0	10,0-12,5	16,0-20,0		
.6325		6325				**182,13**	**250,52**	**275,10**		6,3-8,0	10,0-12,5	16,0-20,0	25,0	



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



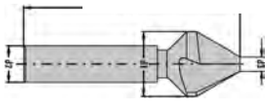
Serie 78230

DxC VHM Kegel- und Entgratsenker 60°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft



60°



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	

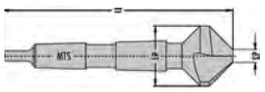
Serie 78220

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 60°

mit 3 Schneiden, Morsekegel DIN 228



60°



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	
✓	✓	✓	✓	○				✓	○			✓	○	✓	○				✓			✓	○	○		✓	✓	✓	✓	✓	✓		

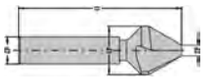
BestNr A					78 220	78 225								78 220	78 225
Gruppe					09	09								09	09
Qualität					HSSECo5	HSSECo5								HSSECo5	HSSECo5
Schicht					P0	P5-TiN								P0	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH								RH	RH
Senk Δ					60°	60°								60°	60°
	d1	d3	l1	MK	€	€			d1	d3	l1	MK		€	€
BestNr B	mm	mm	mm		Stück	Stück		BestNr B	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





75°

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 Kunstoffbox. / Sets in plastic boxes

78350 Dapprich-TechBox

- 75° €MU®-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						78 350	78 355	78 358						
Gruppe						09	09	09						
Qualität						HSSCo5	HSSCo5	HSSECo5						
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH						
Senk Δ						75°	75°	75°						
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-				
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte				
.0630	6,3		1,5	45	5	**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	

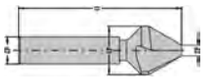
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 78360

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 80°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft





80°

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.

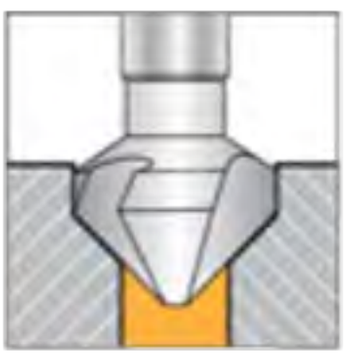
Satzzusammenstellungen in W.AG Kunstoffbox. / Sets in plastic boxes

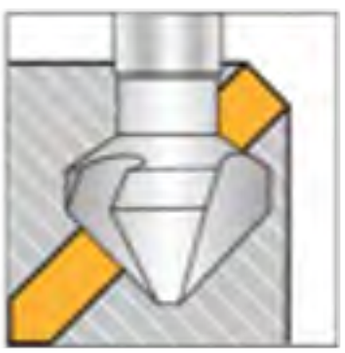
78360 Dapprich-TechBox

- 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	+	
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●			

BestNr A						78 360	78 365	78 368						
Gruppe						09	09	09						
Qualität						HSSCo5	HSSCo5	HSSECo5						
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH						
Senk Δ						80°	80°	80°						
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-				
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte				
.0630	6,3		1,5	45	5	**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	



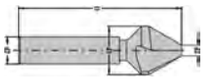


Serie 78011

HSS Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft





90°

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.

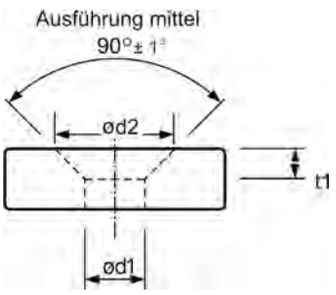
Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes

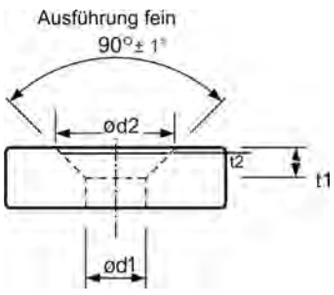
78011 Dapprich-TechBox

- 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°							
	d1	Satz-	d3	l1	d2	Senkung	Senkung	€		Satz-					
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF	Stück		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		







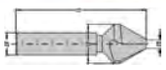
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08500

HEXiBiT® HSS Kegel- und Entgratsenker 90°, Z3

mit 1/4" Sechskant-Bitschaft





HEXIBiT
Werkzeuge mit – Aufnahme

Type 08500 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Der geschliffene 1/4"-Sechskantschaft passt in jede 1/4"-Bit Aufnahme E 6,3 DIN 3126 / ISO1173.

EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with 1/4" Hexagon shank. Universal tool for deburring and countersinking in metals. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face.

08500 Dapprich-TechBox

- 90° Werksnorm 1/4" Bit-Schaft
- HSS-M2
- Senkwinkel: 90°
- Form C - 3 Schneiden für Metall
- mit 1/4" Sechskant-Bitschaft
-
- 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								08 500						
Gruppe								09						
Qualität								HSS						
Schicht								P0						
Dreh ↔								RH						
Senk Δ								90°						
	Typ	d1	Satz-	d3	l1	d2	Senkung	€		Satz-				
BestNr B		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



90°

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.

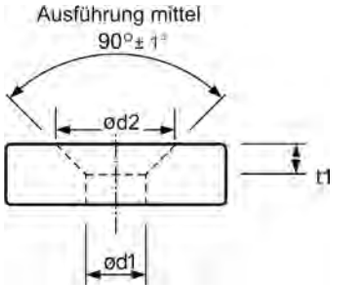
EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.
Satzzusammenstellungen in RoseBox. / Sets in plastic boxes

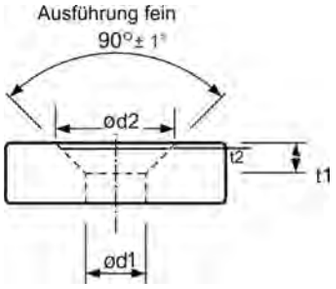
78310 Dapprich-TechBox

- 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 ↔									RH	RH	RH				
Senk Δ									90°	90°	90°				
	d1	Satz-	d3	l1	d2	Senkung	Senkung		€	€	€	Satz-			
BestNr B	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







Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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-
	d1	Satz-	d3	l1	d2	Senkung	Senkung	€	auf	auf				Gewicht
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Anfrage	Anfrage				ca. kg
.0600	6,0		1,5	45	5	M 3		**23,23**						0,007
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3	**23,23**						0,007
.0800	8,0		2,0	50	6	M 4		**25,91**						0,011
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4	**26,31**						0,011
.1000	10,0		2,5	50	6	M 5		**30,80**						0,012
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5	**31,79**						0,013
.1150	11,5		2,8	56	8	M 6		**33,71**						0,022
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6	**33,71**						0,022
.1500	15,0		3,2	60	10	M 8		**38,78**						0,036
.1650	16,5		3,2	60	10		M 8	**41,45**						0,038
.1900	19,0		3,5	63	10	M 10		**57,33**						0,041
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10	**57,33**						0,044
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12	**79,05**						0,055
.3100	31,0		4,,2	71	12		M 16	**118,74**						0,085
.4000	40,0		10,0	75	12		M 20	**215,32**						0,110
.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													



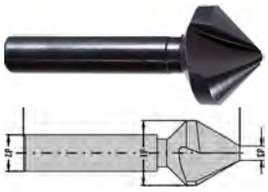




Serie 78300

HSSECo-VA HT-Ox Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft





90°

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 Beschihctung zur Vermeidung von Kaltaufschweißungen bei VA-Bearbeitung. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste.

EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Blue finish to avoid pick up on stainless steels.

78300 Dapprich-TechBox

- 90° DIN 335 C - VA
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 90°
- HT-Ox Beschichtung für VA
- Form C - 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft
- Commodity-Code 8207.5060

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								78 300						
Gruppe								09						
Qualität								HSSECo5						
Schicht								P1-vap						
Dreh ↔								RH						
Senk Δ								90°						
	d1	Satz-	d3	l1	d2	Senkung	Senkung	€		Satz-				
BestNr 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	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

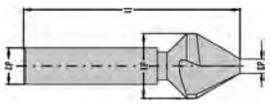
Serie 78750

DxC VHM Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft



90°



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	✓	○
✓	✓	✓	✓	✓	✓			○	○	○		✓	✓	✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			

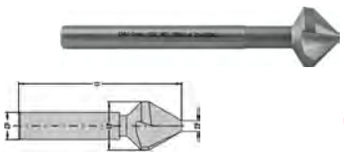
BestNr A									78 750	78 758					
Gruppe									09	09					
Qualität									VHM-K15	VHM-K15					
Schicht									P0	P8-TiALN					
Dreh ↔									RH	RH					
Senk Δ									90°	90°					
	d1	Satz	d3	l1	d2	Senkung	Senkung		€	€		Satz-			
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF		Stück	Stück		Inhalte			
.0430	4,3		1,5	40	4		M 2		**84,01**	**90,52**					
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3		**85,35**	**91,86**					
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4		**91,97**	**99,83**					
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5		**98,55**	**107,48**					
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6		**108,45**	**119,19**					
.1650	16,5		3,2	63	10		M 8		**130,78**	**143,75**					
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10		**170,85**	**191,43**					
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12		**276,42**	**301,81**					
.3100	31,0		4,2	71	12		M 16		**376,36**	**408,67**					
.6320		6320					M3-M10		**704,33**	**771,91**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	
.6325		6325					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



90°

Typ 78560 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für tiefliegende Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste.

EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with long 100 mm straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material.

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		
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●			

BestNr A							78 560							
Gruppe							09							
Qualität							HSSECo5							
Schicht							P0							
Dreh ↔							RH							
Senk Δ							90°							
	d1	Satz	d3	l1	d2	Senkung	€		Satz-					
BestNr 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**							

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 78570

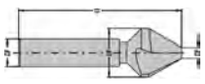
HSSECo5 XXL-Kegel- und Entgratsenker 90°

~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 Dapprich-TechBox

- 90° DIN 335 C XXL150
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 90°
- Form C - 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft 150 mm XL
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

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		
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●		●	○

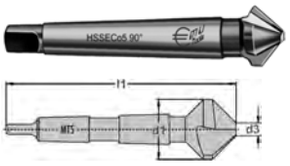
BestNr A							78 570							
Gruppe							09							
Qualität							HSSECo5							
Schicht							P0							
Dreh ↔							RH							
Senk Δ							90°							
	d1	Satz	d3	l1	d2	Senkung	€		Satz-					
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74BF	Stück		Inhalt					
.0630	6,3		1,5	155	5	M 3	**34,91**							
.0830	8,3		2,0	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



90°

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.

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			
●	●	●	○					○				●	○	○	○							○	○			○	○			○					

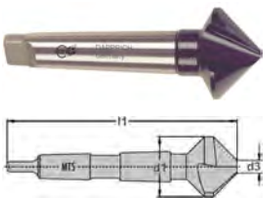
BestNr A							78 020								
Gruppe							09								
Qualität							HSS								
Schicht							P0								
Dreh ↔							RH								
Senk Δ							90°								
	d1	d3	l1	MK	Senkung	Senkung	€								
BestNr B	mm	mm	mm		DIN 74AF	DIN 74BF	Stück								
.1500							**46,12**								
.1650	16,5	3,2	85	1		M 8	**48,35**								
.1900							**67,03**								
.2050	20,5	3,5	100	2		M 10	**63,75**								
.2300							**63,75**								
.2500	25,0	3,8	106	2		M 12	**63,75**								
.2600							**70,28**								
.2800	28,0	4,0	112	2		M 14	**70,28**								
.3000							**70,28**								
.3100	31,0	4,2	112	2		M 16	**72,50**								
.3400	34,0	4,5	118	2	M 18	M 18	**81,30**								
.3700	37,0	4,8	118	2	M 20	M 20	**89,97**								
.4000	40,0	10,0	140	3			**101,03**								
.5000	50,0	14,0	150	3			**125,08**								
.6300	63,0	16,0	180	4			**206,22**								
.8000	80,0	22,0	190	4			**359,72**								
.9999	100,0	28,0	200	4			**504,54**								
.5000							*								

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 78320

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 D mit 3 Schneiden, mit Morsekegel



90°

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.

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							78 320	78 325
Gruppe							09	09
Qualität							HSSCo5	HSSCo5
Schicht							P0	P5-TiN
Dreh ↔							RH	RH
Senk Δ							90°	90°
	d1	d3	l1	MK	Senkung	Senkung	€	€
BestNr B	mm	mm	mm		DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Stück
.1650	16,5	3,2	90	1		M 8	**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			*	*



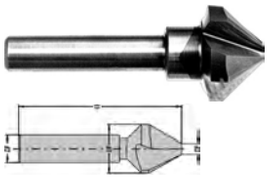
Serie 78810

HARDOX®-Senker ENORM+, Mehrschneider

patenterte 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**		HSSECo	bis	HARDOX®	450		
.2050	20,5	5,0	63	10		M 10	**167,87**	**862,91**		HM/VHM	bis	HRC60			
.2500	25,0	5,5	67	10		M 12	**236,66**	**1020,94**							
.3100	31,0	6,0	71	12		M 16	**308,44**	**1348,01**							

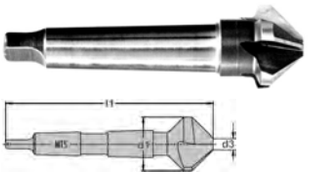
Serie 78820

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	
✔	✔	○														✔	✔	✔															

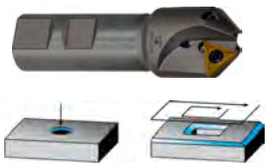
BestNr A							78 820	78 840							
Gruppe							09	09							
Qualität							HSSECo5	VHM							
Schicht							P0	P0							
Dreh ↔							RH	RH							
Senk Δ							90°	90°							
	d1	d3	l1	MK	Senkung	Senkung	€	€							
BestNr B	mm	mm	mm		DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Stück							
.3100	31	6	111	2		M 16	**524,37**	**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)						

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 78760

Kegel- & Entgratsenker / Fasefräser mit Wendeschneidplatten

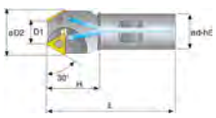
mit Zylinderschaft 1835B

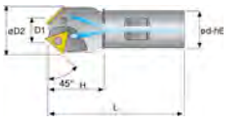


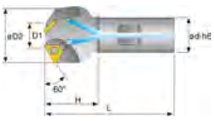


Typ 78760 - Universell einsetzbarer Wendeplatten-Fasenfräser zum Fräsen von Fasen und Senkungen. Aussen und innen einsetzbar zum Entgraten, Prismenfräsen, Planfräsen, Profilnutenfräsen und zirkularem Anfasen von Bohrungen. Verwendung von wirtschaftlichen Wendeplatten mit 3 Schneiden. Auch für kleine Durchmesser geeignet.

EN - Universal Chamfering Milling Cutter. 3 different types available with 60° - 90° - 120°, all with Weldon-shank 1835B. Highly efficient due to indexable inserts with 3 cutting edges. Also suitable for small diameter.







78760 Dapprich-TechBox

- 60°-90°-120° Werksnorm
- HM-TiN Wendeschneidplatten
- Senkwinkel: 60° - 90° - 120°
- rechtsschneidend
- Wendeschneidplatten 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		
●	●	●	●	●				○	○	○																								

BestNr A											78 760				
Gruppe											09				
Qualität											HM-WSP				
Schicht											P5-TiN				
Dreh ↔											RH				
Senk Δ											siehe k°				
	WSP	k°	Gesamt-	D2	D1	L	H	dh6	z		€		passende		VE
BestNr B			Winkel	Ø mm	Ø mm	mm	mm	mm			Stück		WSP		
.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

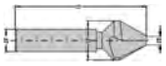
mit 1/4" Sechskant-Bitschaft



HEXIBiT Werkzeuge mit ⚲ – Aufnahme

Type 08502 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Holz und Buntmetalle. Der geschliffene 1/4"-Sechskantschaft passt in jede 1/4"-Bit Aufnahme E 6,3 DIN 3126 / ISO1173.

EN - 5 fluted pointed countersinks 90° with 1/4" Hexagon shank. Universal tool for deburring and countersinking in wood and non-ferrous metals.



08502 Dapprich-TechBox

- 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		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**								

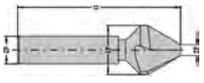
Vornehmlich für die Holz-Bearbeitung

Serie 78370

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 100°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft





100°

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 Kunstoffbox. / Sets in plastic boxes

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		
✓	✓	✓	✓	○				✓	○			✓	○	✓	○				✓			✓	○	○		✓	✓	✓	✓	✓	✓			

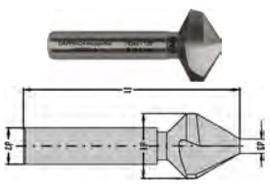
BestNr A						78 370	78 375	78 378							
Gruppe						09	09	09							
Qualität						HSSCo5	HSSCo5	HSSECo5							
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN							
Dreh ↔						RH	RH	RH							
Senk Δ						100°	100°	100°							
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-					
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte					
.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		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 78380

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 120°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft



120°

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 Kunstoffbox. / Sets in plastic boxes

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						78 380	78 385	78 388						
Gruppe						09	09	09						
Qualität						HSSCo5	HSSCo5	HSSECo5						
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH						
Senk Δ						120°	120°	120°						
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-				
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte				
.0630	6,3		1,5	44	5	**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

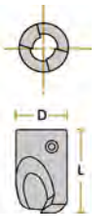
Aufsteckversenker Z2 x 90° für Metall

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 Ø 3,0 bis Ø 30,0 mm geeignet. Das Senkwerkzeug wird mittels zweier Schrauben fixiert.

EN - The drill-countersink permits you to drill and countersink in one operation. The drill-countersinkadapts to most standard twist drills within the range from Ø 3,0 to Ø 30,0 mm. Fixed on the drill by two screws.



78900 Dapprich-TechBox

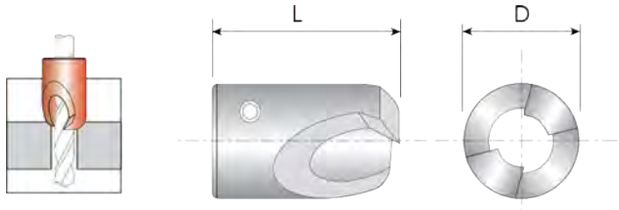
- 90° Werksnorm
- HSS-M2
- Senkwinkel: 90°
- 2 Schneiden, präzisionsgeschliffen
- zum Einsatz auf Spiralbohrern Typ N
- Abweichende Ø und Senkwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

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						78 900										78 900
Gruppe						09										09
Qualität						HSSG										HSSG
Schicht						P1-vap										P1-vap
Dreh ↔						RH										RH
Senk Δ	für Spibo					90°			für Spibo							90°
	von Ø	bis Ø	Steigung	D	L	€			von Ø	bis Ø	Steigung	D	L	€		
BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	je Stück		BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	je Stück		
.030x	3,0	3,2	0,1	9	15	**86,66**		.078x	7,8	7,9	0,1	15	24	**91,26**		
.0325	3,25			9	15	**86,64**		.080x	8,0	8,2	0,1	17	26	**100,03**		
.033x	3,3	3,7	0,1	9	15	**86,66**		.0825	8,25			17	26	**100,01**		
.0375	3,75			9	15	**86,64**		.083x	8,3	8,7	0,1	17	26	**100,03**		
.038x	3,8	3,9	0,1	9	15	**86,66**		.0875	8,75			17	26	**100,01**		
.040x	4,0	4,2	0,1	10	17	**86,66**		.088x	8,8	8,9	0,1	17	26	**100,03**		
.0425	4,25			10	17	**86,64**		.090x	9,0	9,2	0,1	19	28	**100,03**		
.043x	4,3	4,7	0,1	10	17	**86,66**		.0925	9,25			19	28	**100,01**		
.0475	4,75			10	17	**86,64**		.093x	9,3	9,7	0,1	19	28	**100,03**		
.048x	4,8	4,9	0,1	10	17	**86,66**		.0975	9,75			19	28	**100,01**		
.050x	5,0	5,2	0,1	12	19	**89,01**		.098x	9,8	9,9	0,1	19	28	**100,03**		
.0525	5,25			12	19	**88,99**		.100x	10,0	10,2	0,1	20	30	**100,03**		
.053x	5,3	5,7	0,1	12	19	**89,01**		.1025	10,25			20	30	**100,01**		
.0575	5,75			12	19	**88,99**		.103x	10,3	10,7	0,1	20	30	**100,03**		
.058x	5,8	5,9	0,1	12	19	**89,01**		.1075	10,75			20	30	**100,01**		
.060x	6,0	6,2	0,1	14	22	**91,26**		.108x	10,8	10,9	0,1	20	30	**100,03**		
.0625	6,25			14	22	**91,23**		.110x	11,0	12,75	0,25	23	32	**108,09**		
.063x	6,3	6,7	0,1	14	22	**91,26**		.130x	13,0	14,75	0,25	25	35	**113,48**		
.0675	6,75			14	22	**91,23**		.150x	15,0	16,75	0,25	28	38	**118,52**		
.068x	6,8	6,9	0,1	14	22	**91,26**		.170x	17,0	18,75	0,25	30	40	**136,27**		
.070x	7,0	7,2	0,1	15	24	**91,26**		.190x	19,0	20,75	0,25	34	42	**158,51**		
.0725	7,25			15	24	**91,23**		.210x	21,0	22,75	0,25	37	48	**158,51**		
.073x	7,3	7,7	0,1	15	24	**91,26**		.230x	23,0	25,75	0,25	40	50	**208,89**		
.0775	7,75			15	24	**91,23**		.260x	26,0	30,0	0,25	48	58	**408,88**		

Werkstoffklassifizierung bezogen auf Spiralbohrer unserer Type 01000.

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



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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!

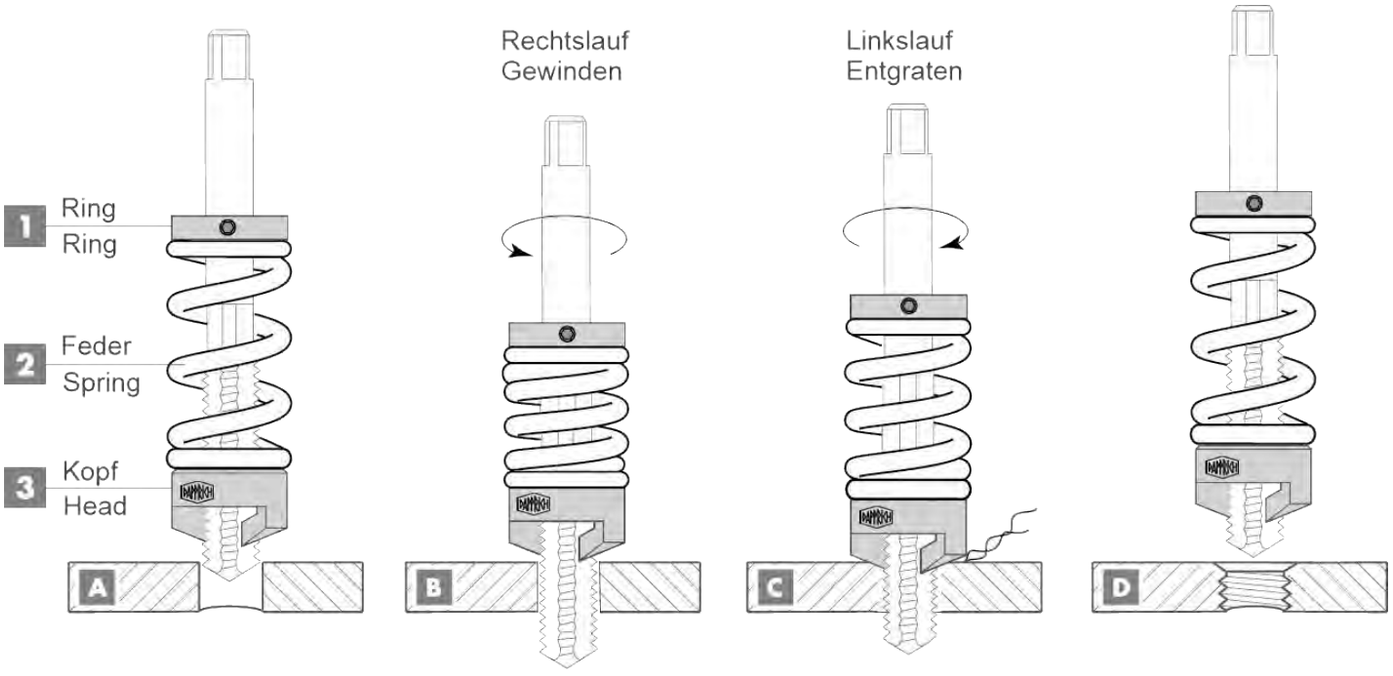


78912 Dapprich-TechBox

- 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		
●	●	●	●	○				○	○			○	○	○								○	○	○		○	○	○	○				●	○

BestNr A				78 912	78 913													
Gruppe				09	09		78 912	78 913										
Qualität				HSSG	HSSG		Z2 / Z4	Z 3										
Schicht				P1-vap	P1-vap													
Dreh ↔				RH	RH													
Senk Δ				120° Z2/4	120° Z3													
	für	D	Schaft	€	€													
BestNr 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!

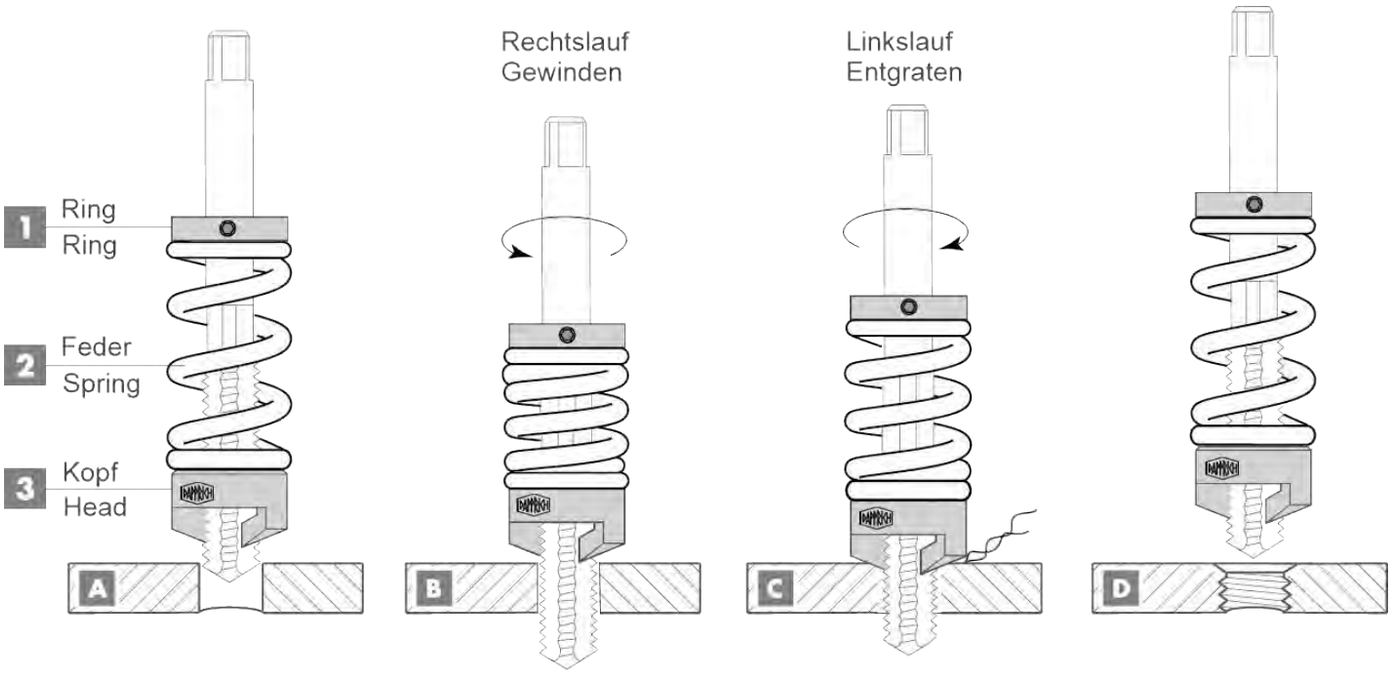


78962 Dapprich-TechBox

- 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		
●	●	●	●	○				○	○			○	○	○								○	○	○		○	○	○	○					

BestNr A				78 962	78 963																													
Gruppe				09	09																													
Qualität				HSSG	HSSG																													
Schicht				P1-vap	P1-vap																													
Dreh ↔				RH	RH																													
Senk Δ				120° Z2/4	120° Z3																													
	für	D	Schaft	€	€																													
BestNr B	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**																													



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 78410

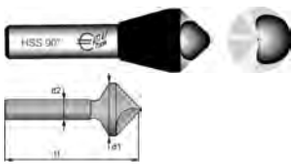
HSS Querlochsenker 90°

mit Zylinderschaft

Typ 78410 - Universelles Entgratwerkzeug mit sehr guten Zentriereigenschaften und hervorragender Spanabfuhr. Zum ratterfreien Arbeiten; riefenfreie Oberflächen durch schälenden Schnitt. Für alle gut spanbaren Materialien geeignet. Werkzeug kann einfach nachgeschliffen werden.

EN - Single hole deburring cutter 90° having accurate centering features and excellent chip clearance. Advantages are chatter-free working and easy regrinding. Suitable for almost all materials up to 700N/mm².





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		
●	○	○																				●				●	●	○	○	○	○		●	○

BestNr A						78 410								
Gruppe						09								
Qualität						HSS								
Schicht						P0								
Dreh ↔						RH								
Senk Δ		Senk-				90°								
	d1	Bereich	Satz-	l1	d2	€		Satz-						
BestNr B	mm	mm	Type	mm	mm	Stück		Inhalte						
.0205	10,0	2 - 5		46	6	**8,88**								
.0510	14,0	5 -10		46	8	**11,25**								
.1015	21,0	10 - 15		64	10	**19,77**								
.1520	28,0	15 - 20		80	12	**38,71**								
.2025	35,0	20 - 25		97	15	**57,11**								
.2530	44,0	25 - 30		115	15	**168,59**								
.3035	48,0	30 - 35		110	15	**276,99**								
.3540	53,0	35 - 40		120	15	**329,18**								
.4050	64,0	40 -50		135	15	**453,24**								
.DC220			DC 220			**102,24**		2-5	5-10	10-15	15-20			
.DC225			DC 225			**159,35**		2-5	5-10	10-15	15-20	20-25		
.XD208	9,0	2 - 8		40	1/4" Bit	**31,53**								
.XD513	14,0	5 - 13		47	1/4" Bit	**34,62**								
.XD720	21,0	7 - 20		59	1/4" Bit	**50,17**								

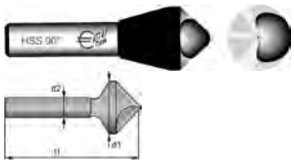


XD-Werkzeuge mit 1/4" Bit-Schaft

Serie 78510

HSSECo5 Querlochsenker 90°

mit Zylinderschaft



90°

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.

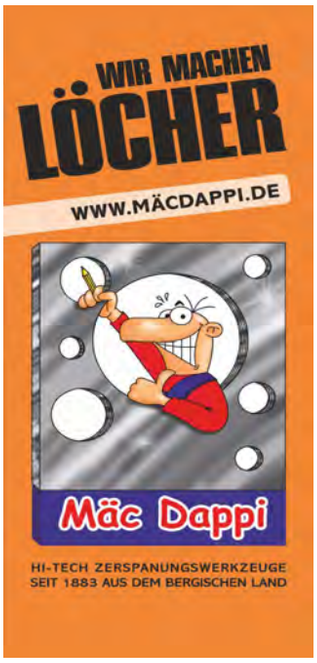


78510 Dapprich-TechBox

- 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	
●	○	○	○	○				○														●				●	●	●	○	○	○		● / ○

BestNr A						78 510	78 515								
Gruppe						09	09								
Qualität						HSSECo5	HSSECo5								
Schicht						P0	P5-TiN								
Dreh ↔						RH	RH								
Senk Δ		Senk-				90°	90°								
	d1	Bereich	Satz-	l1	d2	€	€		Satz-						
BestNr B	mm	mm	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		



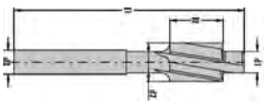
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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, Kunstoff weich und hart. TiN-beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhrere Schnittwerte.

EN - For producing counterbores for socket head cap screws and slotted cheese head screws. Intended for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as soft and hard plastics. Designed to pilot in the "medium" or "fine" clearance hole or in the core hole. Coated tools provide longer tool life or increased cutting speeds.

57020 Dapprich-TechBox

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

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	
✓	✓	✓	✓	✓				✓				✓	✓	✓					✓			✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		

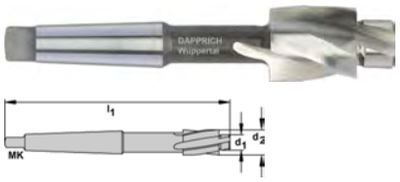
BestNr A							57 020	57 025						
Gruppe							09	09						
Qualität							HSSECo5	HSSECo5						
Schicht							P0	P5-TiN						
Dreh ↔							RH	RH						
Senk Δ							180°	180°						
	für	Einsatz-	d2	d1	l1	d3	€	€						
BestNr B	Gewinde	Bereich	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück						
.0301	M 3	K	6,0	2,5	71	5,0	**15,58**	**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, Kunstoff 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		
●	●	●	●	○				●	○			●	●	●					●			●	●			●	●	●	○	●	●			

BestNr A							57 300							
Gruppe							09							
Qualität							HSS M2							
Schicht							P0							
Dreh ↔							RH							
Senk Δ							180°							
	für	Einsatz-	d2	d1	l1	MK-	€							
BestNr B	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	*							

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Das universelle Kombi-Senksystem unseres Partners „GRANLUND“ aus Schweden



Kataloge und Auswahl online unter:
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_{BSPT}	UN(s)	Zubehör

WIR MACHEN LÖCHER — DAPPRICH — WUPPERTAL



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-Ø Zoll	Gewinde-Ø mm	BSW tpi	BSF tpi	Brass tpi
1/16"	1,587	60		
3/32"	2,381	48		
1/8"	3,175	40		
5/32"	3,969	32		
3/16"	4,762	24	32	
7/32"	5,556	24	28	
1/4"	6,350	20	26	26
9/32"	7,143	20	26	
5/16"	7,938	18	22	26
3/8"	9,525	16	20	26
7/16"	11,113	14	18	26
1/2"	12,700	12	16	26
9/16"	14,288	12	16	26
5/8"	15,876	11	14	26
11/16"	17,462	11	14	
3/4"	19.050	10	12	26
13/16"	20,638	10	12	
7/8"	22,225	9	11	26
15/16"	23,812	9	11	
1"	25,400	8	10	26
1.1/8"	26,988	7	9	
1.1/4"	31,750	7	9	
1.3/8"	34,926	6	8	
1.1/2"	38,100	6	8	
1.5/8"	41,275	5	8	
1.3/4"	44,450	5	7	
1.7/8"	47,625	4,5		
2"	50,800	4,5	7	
2.1/4"	57,150	4	6	
2.1/2"	63,500	4	6	
2.3/4"	69,850	3,5	6	
3"	76,200	3,5	5	
3.1/4"	82,550	3,25	5	
3.1/2"	88,900	3,25	4,5	
3.3/4"	95,250	3	4,5	
4"	101,600	3	4,5	

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

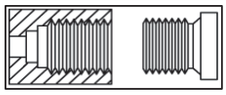
Amerikanische Gewinde = 60° Flankenwinkel

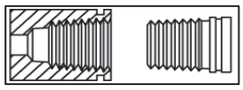
Nenn-Ø Zoll	Gewinde-Ø mm	UNC tpi	UNF tpi	UNEF tpi	UN tpi	UNS tpi
No. 0	1,524		80			
No. 1	1,854	64	72			
No. 2	2,184	56	64			
No. 3	2,515	48	56			
No. 4	2,845	40	48			
No. 5	3,175	40	44			
No. 6	3,505	32	40			
No. 8	4,166	32	36			
No.10	4,826	24	32			28,36,40,48,56
No.12	5,486	24	28	32		36,40,48,56
1/4"	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 / Kegel1:16

Nenn-Ø Zoll	Gewinde-Ø mm	BSPT tpi	NPT tpi
1/16"	7,723	28	27
1/8"	9,728	28	27
1/4"	13,157	19	18
3/8"	16,662	19	18
1/2"	20,995	14	14
3/4"	26,441	14	14
1"	33,249	11	11,5
1.1/4"	41,910	11	11,5
1.1/2"	47,803	11	11,5
2"	59,614	11	11,5
2.1/2"	75,184	11	8
3"	87,884	11	8
3.1/2"	100,330	11	8
4"	113,030	11	8
4.1/2"	125,730	11	8
5"	138,430	11	8
5.1/2"	151,130	11	8
6"	163,830	11	8

Rohrgewinde	Norm	Anwendung	Symbol (DE)	Symbol (UK)	Ausführung	
Nicht-Dichtende Gewinde	ISO 228/1	Zylindrisches Innengewinde	G	BSP	mit Standard-Gewindebohrer G	
		Zylindrisches Aussengewinde	G	BSP	mit Standard-Schneideisen G	
	DIN 259/1	Zylindrisches Innengewinde	R	BSP	mit Standard-Gewindebohrer G	
		Zylindrisches Aussengewinde	R	BSP	mit Standard-Schneideisen G	
Dichtende Gewinde	BS21 ISO7/1	Zylindrisches Innengewinde kleiner als normal	RP	BSPP	mit RP-Untermaß-Gewindebohrer	
		Kegeliges Innengewinde	Rc	BSPT	mit kegeligem Rc-Gewindebohrer	
		Kegeliges Aussengewinde	R	BSPT	mit kegeligem R-Schneideisen	
	DIN 2999/1 3858	Zylindrisches Innengewinde kleiner als normal	RP	BSPP	mit RP-Untermaß-Gewindebohrer	
		Kegeliges Aussengewinde	R	BSPT	mit kegeligem R-Schneideisen	







Alle Angaben ohne Gewähr



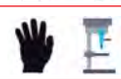
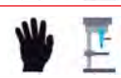
Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

M

DIN Handgewindebohrer / Hand-Serial-Taps / Tarauds à main

Serie 62100			HSS M2	DIN 352	RH	6H	Blank	IQ	I II III			Seite 306
Serie 62104			HSS M2	DIN 352	LH	6H	Blank	IQ	I II III			Seite 308
Serie 60707			HSSE	DIN 352	RH	6H	VAP	IQ	I II III	Typ VA	Stainless	Seite 309
Serie 60636			HSSE PM	DIN 352	RH	6HX	AlTiSi	HiPC	I II III	HRC 40		Seite 310

DIN Einschnittgewindebohrer / Short machine taps / Tarauds machine courts

Serie 08529		 IMPACT	HSS M2	WN	RH	6H	Site H3Ro	IQ	B	7/16"		Seite 311
Serie 08532			HSS M2	WN	RH	6H	Blank	IQ	D	1/4" Bit		Seite 312
Serie 60702			HSS M2	DIN 352	RH	6H	Blank	IQ	C			Seite 313
Serie 60712			HSSE	DIN 352	RH	6H	Blank	IQ	B			Seite 314
Serie 60752			HSSE	DIN 352	RH	6H	Blank	IQ	B-Az			Seite 314
Serie 60722			HSSE	DIN 352	RH	6H	blank	IQ	35° RSP			Seite 315
Serie 60732			HSSE	DIN 352	RH	6H	blank	IQ	15° RSP			Seite 315

ISO Einschnittgewindebohrer / Short machine taps / Tarauds machine courts

Serie 60312			HSSE	ISO 529	RH	6H	Blank	IQ	B			Seite 316
Serie 60322			HSSE	ISO 529	RH	6H	Blank	IQ	35° RSP			Seite 317

SITE H3RO™

Seite 311

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

M

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ UNI - gerade Nuten Form C



Serie 61802				HSSE	DIN 371	RH	6H	Blank	IQ	C					Seite 318
Serie 61804				HSSE	DIN 371	LH	6H	Blank	IQ	C					Seite 318
Serie 61702				HSSE	DIN 376	RH	6H	Blank	IQ	C					Seite 319
Serie 61704				HSSE	DIN 376	LH	6H	Blank	IQ	C					Seite 319
Serie 65928				HSSE	371 376	RH	6HX	TiCN	HiPC	C	Typ GG				Seite 320
Serie 65926				HSSE	371 376	RH	6HX	TiCN	HiPC	C	Typ GG		IK		Seite 321

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ DULO - gerade Nuten



Serie 61800				HSSE	DIN 371	RH	6H	Blank	IQ	A					ab Werkslager
Serie 61700				HSSE	DIN 376	RH	6H	Blank	IQ	A					ab Werkslager
Serie 60000				HSS M2	371 376	RH	6H	Blank	Classic	B					Seite 323
Serie 60010				HSSE	371	RH	6H	Blank	IQ	B	TiN	TiALN			Seite 324
Serie 60110				HSSE	376	RH	6H	Blank	IQ	B	TiN	TiALN			Seite 325
Serie 61819				HSSE PM	371 376	RH	6HX	HL	*MPX*	B					Seite 326
Serie 61814				HSSE	DIN 371	LH	6H	Blank	HiPC	B					Seite 324
Serie 61714				HSSE	DIN 376	LH	6H	Blank	HiPC	B					Seite 325
Serie 61290			XL	HSSE	371 376	RH	6H	Blank	IQ	B	TiN	TiCN	TiALN		Seite 327
Serie 61852				HSSE	DIN 371	RH	6H	Blank	IQ	B-Az					Seite 328
Serie 61752				HSSE	DIN 376	RH	6H	Blank	IQ	B-Az					Seite 329
Serie 65712				HSSE	371 376	RH	6H	Blank	*DXT*	B	ALU				Seite 331
Serie 65517				HSSE	371 376	RH	6H	VAP	*DXT*	B	Typ VA	Stainless			Seite 332

DIN MASCHINENGEWINDEBOHRER / MACHINE-TAPS / TARAUDS DE MACHINE
TYP DULO - GERADE NUTEN

SERIE 65518				HSSE	371 376	RH	6H	TiCN	DXT	B	Typ VA	Stainless			SEITE 333
SERIE 65317				HSSE V3	371 376	RH	6H	VAP	DXT	B	Typ H	Typ H			SEITE 334
SERIE 61318				HSSE V3	371 376	RH	6H	TiCN	DXT	B	Typ H	Typ H			SEITE 335
SERIE 61816				HSSE PM	371 376	RH	6HX	ALTiSi	MPX	B	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH				SEITE 336
SERIE 61416				VHM	371 376	RH	6HX	TiCN	DXC	D	HRC 60				SEITE 337
SERIE 61516				VHM	371 376	RH	6HX	TiCN	DXC	D	HRC 60	IK			SEITE 337

DIN MASCHINENGEWINDEBOHRER / MACHINE-TAPS / TARAUDS DE MACHINE
TYP GRULO - SPIRALGENUTET

SERIE 60100				HSS M2	371 376	RH	6H	BLANK	BASIC	C 35°					SEITE 339
SERIE 60020				HSSE	DIN 371	RH	6H	BLANK	IQ	C 40°	TiN	TiALN			SEITE 340
SERIE 60120				HSSE	DIN 376	RH	6H	BLANK	IQ	C 40°	TiN	TiALN			SEITE 341
SERIE 61824				HSSE	DIN 371	LH	6H	BLANK	HiPC	C 40°					SEITE 340
SERIE 61724				HSSE	DIN 376	LH	6H	BLANK	HiPC	C 40°					SEITE 341
SERIE 61310			XL	HSSE	371 376	RH	6H	BLANK	IQ	C 40°	TiN	TiCN	TiALN		SEITE 342
SERIE 61829				HSSE PM	371 376	RH	6H 6HX	HL	MPX	C 40°					SEITE 343
SERIE 65722				HSSE	371 376	RH	6H	BLANK	DXT	C 40°	ALU				SEITE 345
SERIE 65527				HSSE	371 376	RH	6H	VAP	DXT	C 40°	Typ VA	Stainless			SEITE 346
SERIE 65528				HSSE	371 376	RH	6H	TiCN	DXT	C 40°	Typ VA	Stainless			SEITE 347

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

M

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ GRULO - spiralgenutet



Serie 65337				HSSE V3	371 376	RH	6H	VAP	DXT	C 40°	Typ H				Seite 348
Serie 65338				HSSE PM	371 376	RH	6H	FNT	DXT	C 15°	Typ H				Seite 349
Serie 61826				HSSE PM	371 376	RH	6H	ALTiSi	MPX	C 15°	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH				Seite 350

Kombi-Maschinengewindebohrer / Combinated Machine-Taps / Forets Taraudeurs

Serie 60001				HSSE	WN	RH	6H	Blank	IQ	D	TiN				Seite 352
Serie 08530				HSS	WN	RH	6H	Blank	Basic	D	1/4" Bit	1/4"			Seite 354
Serie 08533		Z 3		HSS M2	WN	RH	6H	Blank	Classic	D	1/4" Bit	1/4"			Seite 353

Maschinen-Muttergewindebohrer / Nut-Taps / Tarauds longs à machine enfilade

Serie 61090				HSSG HSSE	DIN 357	RH	6H	Blank	IQ	A+					Seite 355

Maschinen-Gewindeformer / Foprming-Taps / Tarauds à Refouler

Serie 61845				HSSE	DIN 2174	RH	6Hx	TiN	HiPC	C					Seite 356
Serie 63205				HSSE	DIN 2174	RH	6Hx	TiN	HiPC	C	Öl-Nut				Seite 356
Serie 63105				HSSE	DIN 2174	RH	6Hx	TiN	HiPC	C	Öl-Nut	Typ VA			Seite 357

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

M

Schneideisen & sechskant-Schneidmuttern, Sortimente & Drahteinsätze / Round Dies & Hexagon-Dienuts, Sets & Wire-Inserts / Filiéres rondes & hexagonales

Serie **64000**				HSS M2	DIN 22568	RH	6g	Blank	IQ	B			Seite **358**
Serie **64200**				HSS M2	DIN 22568	LH	6g	Blank	IQ	B			Seite **358**
Serie **64002**				HSS M2	WN 25x9	RH	6g	Blank	Basic				Seite **359**
Serie **64019**				HSSE	DIN 22568	RH	6g	VAP	IQ	B	Typ **VA**		Seite **360**
Serie **64204**				HSSE	DIN 22568	LH	6g	VAP	IQ	B	Typ **VA**		Seite **360**
Serie **64003**				HSSE	DIN 22568	RH	**6e**	Blank	IQ	B			Seite **360**
Serie **64400**				HSS M2	DIN 382	RH	6g	Blank	IQ				Seite **362**
Serie **64517**				HSSE	DIN 382	RH	6g	VAP	IQ		Typ **VA**		Seite **363**
Serie **69100**				HSS	WN	RH	6H MOD	Blank	Classic				Seite **365**
Serie **69500**				HSS	WN	RH	6H 6G	Blank	Classic	Stahl			Seite **366**
Serie **69600**				HSS	WN	RH	6H 6G	Blank	Classic	Kunst-stoff			Seite **367**
Serie **69700**				HSS	WN	RH	6H 6G	Blank	Classic	Holz			Seite **368**

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

EG-M

Maschinengewindebohrer für Gewinde-Drahteinsätze / Taps for Wire Thread Inserts / Taraud machine pouir filets rapportés



Serie **63912**				HSSE PM	371 376	RH	6H MOD	HL	MPX	B			Seite **369**
Serie **63922**				HSSE PM	371 376	RH	6H MOD	HL	MPX	C40°			Seite **369**
Serie **69100**				HSS	WN	RH	6H MOD	Blank	Classic				Seite **365**



Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

MF

DIN Handgewindebohrer / Hand-Serial-Taps / Tarauds à main

Serie 62110			HSS M2	DIN 352	RH	6H	Blank	IQ	I III			Seite 370
Serie 62114			HSS M2	DIN 352	LH	6H	Blank	IQ	I III			Seite 375
Serie 61036			HSSE PM	DIN 352	RH	6HX	TiCN	IQ	I III	HRC 40		Seite 376

Einschnittgewindebohrer / Short machine taps / Tarauds machine courts

Serie 08331		 	HSS M2	WN	RH	6H	Blank VAP	IQ	D	SW HEX		Seite 377

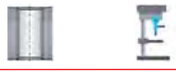
DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ UNI - gerade Nuten Form C



Serie 61542			HSSE	DIN 374	RH	6H	blank	IQ	C			Seite 378
Serie 61544			HSSE	DIN 374	LH	6H	blank	IQ	C			Seite 378

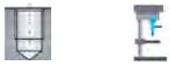
DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ DULO - gerade Nuten



Serie 61552			HSSE	DIN 374	RH	6H	Blank	IQ	B			Seite 380
Serie 66517			HSSE	DIN 374	RH	6H	VAP	DXT	B	Typ VA		Seite 382
Serie 66316			HSSE V3	DIN 374	RH	6H	TiCN	DXT	B	Typ H		Seite 383

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ GRULO - spiralgenutet



Serie 61562			HSSE	DIN 374	RH	6H	Blank	IQ	40° RSP			Seite 384
Serie 66527			HSSE	DIN 374	RH	6H	Blank	DXT	40° RSP	Typ VA		Seite 386
Serie 66336			HSSE V3	DIN 374	RH	6H	TiCN	DXT	40° RSP	Typ H		Seite 387



WIR MACHEN LÖCHER PAPPRICH WUPPERTAL

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

MF

Kombi-Maschinengewindebohrer / Combinated Machine-Taps / Forets Taraudeurs

Serie												Seite
60101				HSSE	WN	RH	6H	Blank	IQ	D	TiN	**388**

Maschinen-Muttergewindebohrer / Nut-Taps / Tarauds longs à machine enfilade

Serie											Seite
61081				HSSG	DIN 357	RH	6H	Blank	IQ	A+	**389**

DIN MaschinengewindeFormer / Forming-Taps / Tarauds à refouler

Serie												Seite
63215				HSSE PM	DIN 2174	RH	6HX	TiN	*MPX*	C	Öl-Nut	**390**

Schneideisen & sechskant-Schneidmuttern, Sortimente & Drahteinsätze / Round Dies & Hexagon-Dienuts, Sets & Wire-Inserts / Filiéres rondes & hexagonales



Serie													Seite
64010				HSS M2	DIN 22568	RH	6G	Blank	IQ	B			**391**
64210				HSS M2	DIN 22568	LH	6G	Blank	IQ	B			**391**
64119				HSS M2	DIN 22568	RH	6G	VAP	IQ	B	Typ VA	Stainless	**394**
64410				HSS M2	DIN 382	RH	6G	Blank	IQ				**395**
69110				HSS	WN	RH	6H MOD	Blank	Classic				**397**
69510				HSS	WN	RH	6H 6G	Blank	Classic	Kunst-stoff			**398**
69610	 			HSS	WN	RH	6H 6G	Blank	Classic	Stahl			**399**
69710				HSS	WN	RH	6H 6G	Blank	Classic	Holz			**400**



Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

G

DIN Handgewindebohrer / Hand-Serial-Taps / Tarauds à main

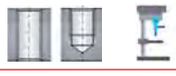
Serie 62160			HSS M2	DIN 5157	RH	ISO 228	Blank	IQ	I III			Seite 402
Serie 62164			HSS M2	DIN 5157	LH	ISO 228	Blank	IQ	I III			Seite 403
Serie 62187			HSSE	DIN 5157	RH	ISO 2285	VAP	IQ	I III	Typ VA	Stainless	Seite 404
Serie 62036			HSSE PM	DIN 5157	RH	ISO 228x	AlTiSi	IQ	I III	HRC 40		Seite 405

Einschnittgewindebohrer / Short machine taps / Tarauds machine courts

Serie 60610			HSS M2	ISO 2284	RH	ISO 228	Blank	IQ	B		Seite 406

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ UNI - gerade Nuten Form C



Serie 62002			HSSE	DIN 5156	RH	ISO 228	Blank	IQ	C		Seite 407
Serie 62004			HSSE	DIN 5156	LH	ISO 228	Blank	IQ	C		Seite 407

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ DULO - gerade Nuten



Serie 62012			HSSE	DIN 5156	RH	ISO 228	Blank	IQ	B	TiN		Seite 408
Serie 62014			HSSE	DIN 5156	LH	ISO 228	Blank	IQ	B			Seite 408
Serie 62517			HSSE	DIN 5156	RH	ISO 228	VAP	IQ	B	TiN	Typ VA Stainless	Seite 409
Serie 62019			HSSE PM	DIN 5156	RH	ISO 228	HL	MPX	B			Seite 412

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ GRULO - spiralgenutet



Serie 62022			HSSE	DIN 5156	RH	ISO 228	Blank	IQ	C40°	TiN	Seite 410



Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

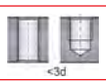
G

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ GRULO - spiralgenutet



Serie 62024				HSSE	DIN 5156	LH	ISO 228	Blank	IQ	C40°				Seite 410
Serie 62527				HSSE	DIN 5156	RH	ISO 228	VAP	IQ	C40°	Typ VA	Stainless		Seite 411
Serie 62029				HSSE PM	DIN 5156	RH	ISO 228	HL	MPX	C50°				Seite 413

Maschinengewindeformer / Forming-Taps / Tarauds à refouler

Serie 62085		 <3d		HSSE PM	DIN 5156	RH	ISO 228X	TiN	HiPC	C	Öl-Nut			Seite 414

Kombi-Maschinengewindebohrer / Combinated Machine-Taps / Forets Taraudeurs

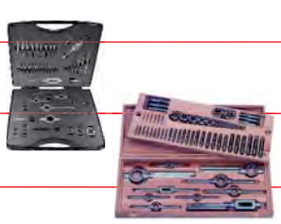
Serie 62040				HSS M2	WN	RH	ISO 228	Blank	IQ	D	TiN			Seite 415

Maschinen-Muttergewindebohrer / Nut-Taps / Tarauds longs à machine enfilade

Serie 62090				HSS M2	~DIN 357	RH	ISO 228	Blank	IQ	A+				Seite 416

Schneideisen & sechskant-Schneidmuttern, Sortimente / Round Dies & Hexagon-Dienuts , Sets / Filiéres rondes & Filiéres hexagonales

Serie 64060				HSS M2	DIN 24231	RH	228 A	Blank	IQ	B				Seite 417
Serie 64064				HSS M2	DIN 24231	LH	228 A	Blank	IQ	B				Seite 417
Serie 64269				HSSE	DIN 24231	RH	228 A	VAP	IQ	B	Typ VA	Stainless		Seite 418
Serie 64460				HSS M2	DIN 382	RH	228 A	Blank	IQ					Seite 419



Serie 69660		HSS	WN	RH	ISO 228	Blank	Classic	Kunst-stoff						Seite 420
Serie 69760		HSS	WN	RH	ISO 228	Blank	Classic	Holz						Seite 421

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

Rp / BSPP

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ UNI - gerade Nuten Form C



Serie											Seite
62802				HSSE	DIN 5156	RH	DIN 2999	Blank	IQ	C	422

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ DULO - gerade Nuten



Serie											Seite
62812				HSSE	DIN 5156	RH	DIN 2999	Blank	IQ	B	422

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ GRULO - spiralgenutet



Serie											Seite
62822				HSSE	DIN 5156	RH	DIN 2999	TiN	IQ	C40°	422

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

Rc / BSPT

Einschnittgewindebohrer / Short machine taps / tarauds machine courts

Serie											Seite
60680			HSS M2	ISO 2284	RH	DIN 2999	Blank	IQ	C	423

Schneideisen / Round Dies / Filiéres rondes

Serie											Seite
64080				HSS M2	DIN 24230	RH	ISO 7-1	Blank	IQ	B	423



Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

BSW

DIN Handgewindebohrer / Hand-Serial-Taps / Tarauds à main

Serie **62140**				HSS M2	DIN 352	RH	Tol. mittel	Blank	IQ	I II III		Seite **424**
Serie **62144**				HSS M2	DIN 352	LH	Tol. mittel	Blank	IQ	I II III		Seite **425**

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ **DULO** - gerade Nuten



Serie **61872**				HSSE	371 376	RH	Tol. mittel	Blank	IQ	B	Seite **426**

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ **GRULO** - spiralgenutet



Serie **61882**				HSSE	371 376	RH	Tol. mittel	Blank	IQ	C40°	Seite **426**

Schneideisen & sechskant-Schneidmuttern, Sortimente / Round Dies & Hexagon-Dienuts , Sets / Filiéres rondes & Filiéres hexagonales

Serie **64030**				HSS M2	DIN 22568	RH	Tol. mittel	Blank	IQ		Seite **427**
Serie **64240**				HSS M2	DIN 22568	LH	Tol. mittel	Blank	IQ		Seite **427**
Serie **64240**				HSS M2	DIN 382	RH	Tol. mittel	Blank	IQ		Seite **428**

Serie **69660**			HSS	WN	RH	Tol. mittel	Blank	Classic	Kunst-stoff	Seite **429**
Serie **69760**			HSS	WN	RH	Tol. mittel	Blank	Classic	Holz	Seite **429**

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

BSF

DIN Handgewindebohrer / Hand-Serial-Taps / Tarauds à main

Serie				HSS M2	ISO 529	RH	Tol. fein	Blank	IQ	I II	Seite
6402											**430**

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ **UNI** - gerade Nuten

Serie				HSSE	371 374	RH	Tol. fein	Blank	IQ	C	Seite
60400											**431**

Schneideisen & sechskant-Schneidmuttern / Round Dies & Hexagon-Dienuts / Filiéres rondes & Filiéres hexagonales

Serie					HSS M2	DIN 22568	RH	Tol. fein	Blank	IQ	Seite
64150											**432**
64450											**433**

Serie					HSS M2	DIN 382	RH	Tol. fein	Blank	IQ	Seite

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

BA

ISO Einschnittgewindebohrer / short Machine-Taps / Tarauds à main

Serie			HSS M2	ISO 529	RH	Tol. to BS	Blank	IQ	C	Seite
60500										**434**
60510										**434**
60520										**434**

Serie			HSS M2	ISO 529	RH	Tol. BS	Blank	IQ	C35°	Seite

Schneideisen / Round Dies Dienuts / Filiéres rondes & Filiéres hexagonales

Serie				HSS M2	BS 93	RH	Tol. to BS	Blank	IQ	Seite
64170										**435**



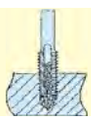
Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

UNC

DIN Handgewindebohrer / Hand-Serial-Taps / Tarauds à main

Serie 62120				HSS M2	DIN 352	RH	2B	Blank	IQ	I II III		Seite 436
Serie 62124				HSS M2	DIN 352	LH	2B	Blank	IQ	I II III		Seite 437

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ UNI - gerade Nuten



Serie 61912				HSSE	DIN 371	RH	2B	Blank	IQ	C		Seite 438
Serie 61652				HSSE	DIN 376	RH	2B	Blank	IQ	C		Seite 439

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ DULO - gerade Nuten, Schälanschnitt



Serie 61992				HSSE	DIN 371	RH	2B	Blank	IQ	B		Seite 440
Serie 61992				HSSE	DIN 376	RH	2B	Blank	IQ	B		Seite 441
Serie 68550				HSSE	371 376	RH	2BX	VAP	DXT	B	Typ VA	Seite 444

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ GRULO - spiralgenutet



Serie 61932				HSSE	DIN 371	RH	2B	Blank	IQ	C35°		Seite 442
Serie 61672				HSSE	DIN 376	RH	2B	Blank	IQ	C35°		Seite 443
Serie 68554				HSSE	371 376	RH	2BX	VAP	DXT	C35°	Typ VA	Seite 445

Schneideisen & sechskant-Schneidmuttern / Round Dies & Hexagon-Dienuts / Filiéres rondes & Filiéres hexagonales

Serie 64040				HSS M2	DIN 22568	RH	2A	Blank	IQ	Seite 446

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

UNC

Schneideisen & sechskant-Schneidmuttern, Sortimente / Round Dies & Hexagon-Dienuts, Sets / Filiéres rondes & Filiéres hexagonales, Coffrets

Serie **62220**				HSS M2	DIN 22568	LH	2A	Blank	IQ			Seite **446**
Serie **64460**				HSS M2	DIN 382	RH	2A	Blank	IQ			Seite **447**
Serie **69660**				HSS	WN	RH	2A 2B	Blank	Classic	Kunst-stoff		Seite **448**
Serie **69760**				HSS	WN	RH	2A 2B	Blank	Classic	Holz		Seite **448**

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

UNF

DIN Handgewindebohrer / Hand-Serial-Taps / Tarauds à main

Serie **62130**				HSS M2	DIN 2181	RH	2B	Blank	IQ	I III		Seite **450**
Serie **62134**				HSS M2	DIN 2181	LH	2B	Blank	IQ	I III		Seite **451**

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ UNI - gerade Nuten



Serie **62542**				HSSE	DIN 374	RH	2B	Blank	IQ	C		Seite **452**

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ DULO - gerade Nuten, Schälanschnitt



Serie **62552**				HSSE	DIN 374	RH	2B	Blank	IQ	B		Seite **453**

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

UNF

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ GRULO - spiralgenutet

Serie 61882				HSSE	DIN 374	RH	2B	Blank	IQ	C40°	Seite 454

Schneideisen & sechskant-Schneidmuttern, Sortimente / Round Dies & Hexagon-Dienuts , Sets / Filiéres rondes & Filiéres hexagonales

Serie 64050					HSS M2	DIN 22568	RH	2A	Blank	IQ		Seite 455
Serie 64240					HSS M2	DIN 22568	LH	2A	Blank	IQ		Seite 455
Serie 64240					HSS M2	DIN 382	RH	2A	Blank	IQ		Seite 456

Serie 69660			HSS	WN	RH	2A 2B	Blank	Classic	Kunst-stoff	Seite 457
Serie 69760			HSS	WN	RH	2A 2B	Blank	Classic	Holz	Seite 457



Hier geht es bald weiter!
Wir arbeiten mit Hochdruck an der Fertigstellung der vollständigen GX24-Preisliste.

Sobald eine neue Version fertig ist,
werden Sie umgehend Informationen von uns erhalten.
VIELEN DANK FÜR IHRE GEDULD!

It will continue here soon!
We are working flat out to finalise the complete GX24 price list.

As soon as a new version is ready,
you will receive information from us immediately.
THANK YOU FOR YOUR PATIENCE!

Ici, ça continue bientôt !
Nous travaillons d'arrache-pied à la finalisation de la Liste de prix complète GX24

Dès qu'une nouvelle version sera prête,
vous recevrez immédiatement des informations de notre part.
MERCI DE VOTRE PATIENCE !





Hier geht es bald weiter!
Wir arbeiten mit Hochdruck an der Fertigstellung der vollständigen GX24-Preisliste.

Sobald eine neue Version fertig ist,
werden Sie umgehend Informationen von uns erhalten.
VIELEN DANK FÜR IHRE GEDULD!

It will continue here soon!
We are working flat out to finalise the complete GX24 price list.

As soon as a new version is ready,
you will receive information from us immediately.
THANK YOU FOR YOUR PATIENCE!

Ici, ça continue bientôt !
Nous travaillons d'arrache-pied à la finalisation de la Liste de prix complète GX24

Dès qu'une nouvelle version sera prête,
vous recevrez immédiatement des informations de notre part.
MERCI DE VOTRE PATIENCE !





Hier geht es bald weiter!
Wir arbeiten mit Hochdruck an der Fertigstellung der vollständigen GX24-Preisliste.

Sobald eine neue Version fertig ist,
werden Sie umgehend Informationen von uns erhalten.
VIELEN DANK FÜR IHRE GEDULD!

It will continue here soon!
We are working flat out to finalise the complete GX24 price list.

As soon as a new version is ready,
you will receive information from us immediately.
THANK YOU FOR YOUR PATIENCE!

Ici, ça continue bientôt !
Nous travaillons d'arrache-pied à la finalisation de la Liste de prix complète GX24

Dès qu'une nouvelle version sera prête,
vous recevrez immédiatement des informations de notre part.
MERCI DE VOTRE PATIENCE !





Hier geht es bald weiter!
Wir arbeiten mit Hochdruck an der Fertigstellung der vollständigen GX24-Preisliste.

Sobald eine neue Version fertig ist,
werden Sie umgehend Informationen von uns erhalten.
VIELEN DANK FÜR IHRE GEDULD!

It will continue here soon!
We are working flat out to finalise the complete GX24 price list.

As soon as a new version is ready,
you will receive information from us immediately.
THANK YOU FOR YOUR PATIENCE!

Ici, ça continue bientôt !
Nous travaillons d'arrache-pied à la finalisation de la Liste de prix complète GX24

Dès qu'une nouvelle version sera prête,
vous recevrez immédiatement des informations de notre part.
MERCI DE VOTRE PATIENCE !





Hier geht es bald weiter!
Wir arbeiten mit Hochdruck an der Fertigstellung der vollständigen GX24-Preisliste.

Sobald eine neue Version fertig ist,
werden Sie umgehend Informationen von uns erhalten.
VIELEN DANK FÜR IHRE GEDULD!

It will continue here soon!
We are working flat out to finalise the complete GX24 price list.

As soon as a new version is ready,
you will receive information from us immediately.
THANK YOU FOR YOUR PATIENCE!

Ici, ça continue bientôt !
Nous travaillons d'arrache-pied à la finalisation de la Liste de prix complète GX24

Dès qu'une nouvelle version sera prête,
vous recevrez immédiatement des informations de notre part.
MERCI DE VOTRE PATIENCE !





Hier geht es bald weiter!
Wir arbeiten mit Hochdruck an der Fertigstellung der vollständigen GX24-Preisliste.

Sobald eine neue Version fertig ist,
werden Sie umgehend Informationen von uns erhalten.
VIELEN DANK FÜR IHRE GEDULD!

It will continue here soon!
We are working flat out to finalise the complete GX24 price list.

As soon as a new version is ready,
you will receive information from us immediately.
THANK YOU FOR YOUR PATIENCE!

Ici, ça continue bientôt !
Nous travaillons d'arrache-pied à la finalisation de la Liste de prix complète GX24

Dès qu'une nouvelle version sera prête,
vous recevrez immédiatement des informations de notre part.
MERCI DE VOTRE PATIENCE !





Hier geht es bald weiter!
Wir arbeiten mit Hochdruck an der Fertigstellung der vollständigen GX24-Preisliste.

Sobald eine neue Version fertig ist,
werden Sie umgehend Informationen von uns erhalten.
VIELEN DANK FÜR IHRE GEDULD!

It will continue here soon!
We are working flat out to finalise the complete GX24 price list.

As soon as a new version is ready,
you will receive information from us immediately.
THANK YOU FOR YOUR PATIENCE!

Ici, ça continue bientôt !
Nous travaillons d'arrache-pied à la finalisation de la Liste de prix complète GX24

Dès qu'une nouvelle version sera prête,
vous recevrez immédiatement des informations de notre part.
MERCI DE VOTRE PATIENCE !





Hier geht es bald weiter!
Wir arbeiten mit Hochdruck an der Fertigstellung der vollständigen GX24-Preisliste.

Sobald eine neue Version fertig ist,
werden Sie umgehend Informationen von uns erhalten.
VIELEN DANK FÜR IHRE GEDULD!

It will continue here soon!
We are working flat out to finalise the complete GX24 price list.

As soon as a new version is ready,
you will receive information from us immediately.
THANK YOU FOR YOUR PATIENCE!

Ici, ça continue bientôt !
Nous travaillons d'arrache-pied à la finalisation de la Liste de prix complète GX24

Dès qu'une nouvelle version sera prête,
vous recevrez immédiatement des informations de notre part.
MERCI DE VOTRE PATIENCE !





Hier geht es bald weiter!
Wir arbeiten mit Hochdruck an der Fertigstellung der vollständigen GX24-Preisliste.

Sobald eine neue Version fertig ist,
werden Sie umgehend Informationen von uns erhalten.
VIELEN DANK FÜR IHRE GEDULD!

It will continue here soon!
We are working flat out to finalise the complete GX24 price list.

As soon as a new version is ready,
you will receive information from us immediately.
THANK YOU FOR YOUR PATIENCE!

Ici, ça continue bientôt !
Nous travaillons d'arrache-pied à la finalisation de la Liste de prix complète GX24

Dès qu'une nouvelle version sera prête,
vous recevrez immédiatement des informations de notre part.
MERCI DE VOTRE PATIENCE !





Hier geht es bald weiter!
Wir arbeiten mit Hochdruck an der Fertigstellung der vollständigen GX24-Preisliste.

Sobald eine neue Version fertig ist,
werden Sie umgehend Informationen von uns erhalten.
VIELEN DANK FÜR IHRE GEDULD!

It will continue here soon!
We are working flat out to finalise the complete GX24 price list.

As soon as a new version is ready,
you will receive information from us immediately.
THANK YOU FOR YOUR PATIENCE!

Ici, ça continue bientôt !
Nous travaillons d'arrache-pied à la finalisation de la Liste de prix complète GX24

Dès qu'une nouvelle version sera prête,
vous recevrez immédiatement des informations de notre part.
MERCI DE VOTRE PATIENCE !





Hier geht es bald weiter!
Wir arbeiten mit Hochdruck an der Fertigstellung der vollständigen GX24-Preisliste.

Sobald eine neue Version fertig ist,
werden Sie umgehend Informationen von uns erhalten.
VIELEN DANK FÜR IHRE GEDULD!

It will continue here soon!
We are working flat out to finalise the complete GX24 price list.

As soon as a new version is ready,
you will receive information from us immediately.
THANK YOU FOR YOUR PATIENCE!

Ici, ça continue bientôt !
Nous travaillons d'arrache-pied à la finalisation de la Liste de prix complète GX24

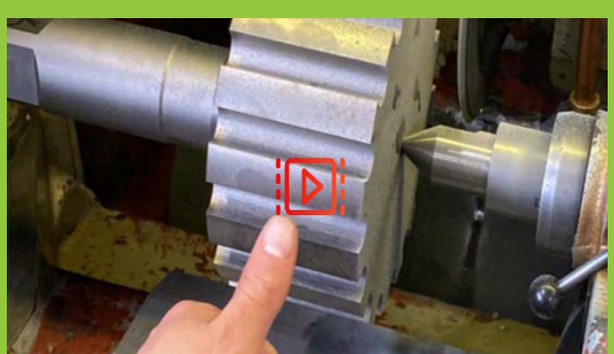
Dès qu'une nouvelle version sera prête,
vous recevrez immédiatement des informations de notre part.
MERCI DE VOTRE PATIENCE !



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

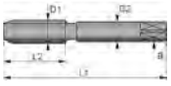
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13



M

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						mögliche
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€	€		L1	L2	D2	a	Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	Gr.
	M			Set 3	Nr.1	Nr.2	Nr.3						
.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	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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						mögliche
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€	€		L1	L2	D2	a	Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	Gr.
	M			Set 3	Nr.1	Nr.2	Nr.3	<2,5d					
.760	M 76	6,00	70,00	**4206,06**	**1615,65**	**1615,65**	**1615,65**		250	80	56	44	
.800	M 80	6,00	74,00	**4550,56**	**1748,02**	**1748,02**	**1748,02**		250	80	56	44	
.840	M 84	6,00	78,00	**5209,96**	**2001,31**	**2001,31**	**2001,31**		250	80	56	44	
.880	M 88	6,00	82,00	**6020,21**	**2312,54**	**2312,54**	**2312,54**		250	90	63	49	
.900	M 90	6,00	84,00	**6599,57**	**2535,07**	**2535,07**	**2535,07**		250	90	63	49	
.920	M 92	6,00	86,00	*	*	*	*		280	90	63	49	
.960	M 96	6,00	90,00	**6930,88**	**2662,35**	**2662,35**	**2662,35**		280	90	63	49	
.999	M 100	6,00	94,00	**8388,38**	**3222,22**	**3222,22**	**3222,22**		300	100	63	49	
.3700	M3-M12			**124,74**									

21tlg. Satz in RoseBox

Inhalt	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12
DIN 352, 3tlg. Sätze	Handgewindebohrer HSSG

.3810	M3-M12		7x	**150,54**									

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

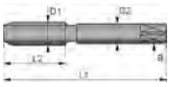
Präz.-Handgewindebohrer HSSG, ISO2/6H - LH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 62104 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt. LINKSSCHNEIDEND

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. 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						mögliche
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€	€		L1	L2	D2	a	Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	Gr.
	M				Nr.1	Nr.2	Nr.3	LH					
.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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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/mm². 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/mm². In addition the taper tap is provided with a self centering pilot for perfect alignment.

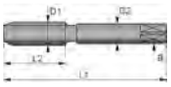


M

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

HSSE Co5

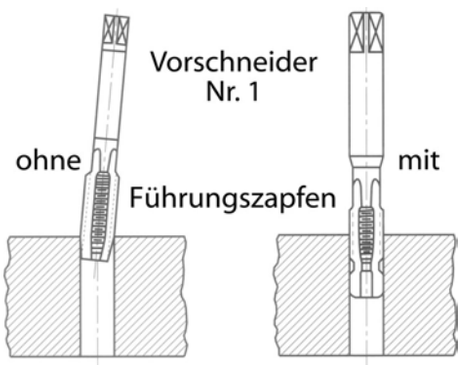


P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				✓ ++ / ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✓	✓	✓	✓	✓								✓	✓	✓	○							✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓				

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					mögliche
Toleranz						ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H					Wind-
	D1	Steigung	d	Führungs-	VAP	€	€	€	€	L1	L2	D2	a	Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Zapfen		Stück	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Gr.
	M					<2,5d	Nr.1	Nr.2	Nr.3					
.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

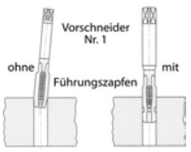
Type 60636 - Satzgewindebohrer zum Schneiden von Hand in gehärtete Stähle bis 40HRC.

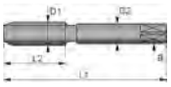
EN - Sets of Hand Taps suitable for hardened steels up to 40 HRC with maximum cutting depth of 1,5xd.



M

HRC 40





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												mögl.
Toleranz				6HX												Wind-
	D1	Steigung		€							L1	L2	D2	a	Eisen	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz							mm	mm	mm	mm	Gr.	
	M			<1,5d												
.030	M 3	0,50	2,50	**77,25**							40	10	3,5	2,7	1	
.040	M 4	0,70	3,30	**73,50**							50	12	6	4,9	1	
.050	M 5	0,80	4,20	**79,56**							50	14	6	4,9	1	
.060	M 6	1,00	5,00	**85,82**							56	16	6	4,9	1	
.080	M 8	1,25	6,80	**104,44**							63	20	6	4,9	1,5	
.100	M 10	1,50	8,50	**144,55**							70	22	7	5,5	1,5	
.120	M 12	1,75	10,20	**195,30**							75	24	9	7	2	
.160	M 16	2,00	14,00	**315,07**							80	27	12	9	2	
.200	M 20	2,50	17,50	**516,99**							95	32	16	12	3	

Wichtige Einsatzhinweise
1) Die maximale Gewindetiefe beträgt 1,5xD
2) Es ist unbedingt auf die richtige Reihenfolge der Satzgewindebohrer zu achten
3) Als Schmiermittel muss ein qualitativ hochwertiges Schneidöl / -gel eingesetzt werden
4) Nach jedem Gewindeschneiden müssen alle Schneidspäne sowohl vom Gewindebohrer, als auch aus der Bohrung entfernt werden.
5) Schneiden Sie das Gewinde auf volle Gewindetiefe ohne Rückdrehen des Gewindebohrer. Ein Brechen der Späne durch Rückdrehen ist unbedingt zu vermeiden.

EN - General Application Notes
1) Maximum cutting depth 1,5xD
2) Rigourosly 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.

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

SITEH3RO™: Taps

SITEH3RO™

TAPS

- 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



Serie 08532

HSSG-Einschnittgewindebits, ¼"-Sechskant-Schaft

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

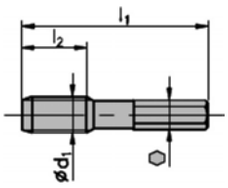


M

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

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

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-Schraubern
- 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			
		M				<1,5d								
.0300	BTM 3	M 3	0,50	¼"	2,5	**5,39**				13	40			
.0400	BTM 4	M 4	0,70	¼"	3,3	**5,39**				12	40			
.0500	BTM 5	M 5	0,80	¼"	4,2	**5,39**				11	40			
.0600	BTM 6	M 6	1,00	¼"	5,0	**5,57**				11	40			
.0800	BTM 8	M 8	1,25	¼"	6,8	**5,81**				17	40			
.1000	BTM 10	M 10	1,50	¼"	8,5	**6,65**				15	40			
.1200	BTM 12	M 12	1,75	¼"	10,2	**7,81**				15	40			



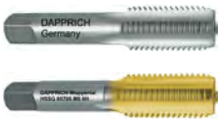


Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 60702

UNI-Einschnittgewindebohrer HSSG

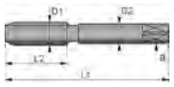
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

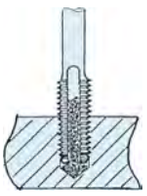


M

Type 60702 - Einschnittgewindebohrer zum Schneiden von Hand oder Maschine in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². 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/mm². 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					60 702	60 705							
Gruppe					10	10							
Qualität					HSSG	HSSG							
Schicht					P0	P5-TiN							
Dreh ↔					RH	RH							mögl.
Form					C	C							Wind-
	D1	Steigung	d		€	€			L1	L2	D2	a	Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück			mm	mm	mm	mm	Gr.
	M												
.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

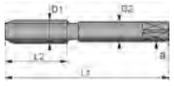
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

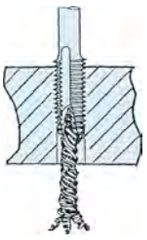


M

Type 60712 - Kurze Einschnittgewindebohrer mit Schälanschnitt (Spanabfuhr in Schneidrichtung), für Stähle bis 800N/mm², 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/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.
Type 60752 with interrupted thread





60712 Dapprich-TechBox

- DIN 352 B
- HSSECo5 / M35
- für Durchgansglöcher <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										mögl.
Form					B	B-Az										Wind-
	D1	Steigung	d		€	€			L1	L2	D2	a	Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück			mm	mm	mm	mm	Gr.
	M			<3d									
.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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

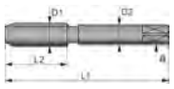
Serie 60722

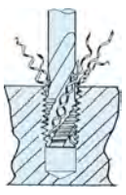
GRULO-Einschnittgewindebohrer HSSECo5

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 60722 - Kurze Einschnittgewindebohrer mit 35° Rechtsspiralnuten (Spanabfuhr in Schaftrichtung), für Stähle bis 800N/mm², 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/mm² and Aluminium alloys with more than 0,5% Si. Type60712 60732 with 15° for short-chipping Copper-Tin-alloys.







M

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									mögliche
Form					C35	C15									Wind-
	D1	Steigung	d		€	€			L1	L2	D2	a	Eisen		
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück			mm	mm	mm	mm	Gr.		
	M			<2,5d											
.030	M 3	0,50	2,50		**9,17**	**9,42**			40	5	3,5	2,7	1		
.040	M 4	0,70	3,30		**9,17**	**9,42**			45	7	4,5	3,4	1		
.050	M 5	0,80	4,20		**9,35**	**9,73**			50	8	6	4,9	1		
.060	M 6	1,00	5,00		**9,80**	**9,73**			56	10	6	4,9	1		
.080	M 8	1,25	6,80		**11,38**	**11,38**			63	13	6	4,9	1,5		
.100	M 10	1,50	8,50		**13,30**	**13,27**			70	15	7	5,5	1,5		
.120	M 12	1,75	10,20		**16,38**	**16,38**			75	18	9	7	2		

Serie 60312

Tarauds machine HSSECo5 rectifié entrée Gun

Trou débouchant, Coupe à droite, Pas métrique DIN 13

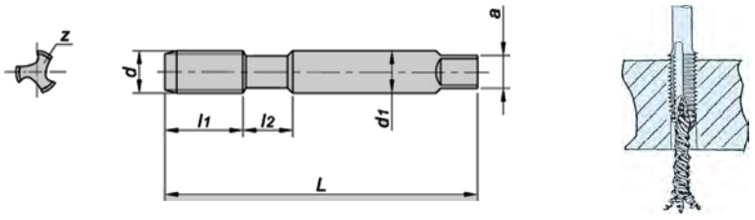
Application: Aciers de construction<800N/mm. Aciers inoxydables. Fontes. Alliages légers et ultra-légers

Type 60312: HSSECo5
Type 60315: HSSECo5 TiN
Type 60318: HSSECo5 TiALN



M

ISO 529



60312 Dapprich-TechBox

- ISO 529 B
- 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								
Groupe				10	10	10								
Nuance				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5								
Surface				blanc	TiN	TiALN								
Coupe à				R	R	R								
Tol.				6H	6H	6H								
		p	Pré	€	Sur	Sur		L	l1	l2	d1	a		
Ref B	Ø	mm	Ø mm	Piece	Demand	Demand		mm	mm	mm	mm	mm	Z	
	M													
.020	M 2	0,40	1,6	*				41	8		2,5	2	3	
.025	M 2,5	0,45	2,05	*				44,5	9,5		2,8	2,24	3	
.026	M 2,6	0,45	2,15	*				44,5	9,5		2,8	2,24	3	
.030	M 3	0,50	2,5	**9,84**				48	11	7	3,15	2,5	3	
.035	M 3,5	0,60	2,9	*				50	13	7	3,55	2,8	3	
.040	M 4	0,70	3,3	**10,19**				53	13	8	4	3,15	3	
.045	M 4,5	0,75	3,75	*				53	13	8	4,5	3,55	3	
.050	M 5	0,80	4,2	**12,25**				58	16	9	5	4	3	
.060	M 6	1,00	5,0	**13,37**				66	9	11	6,3	5	3	
.070	M 7	1,00	6,0	*				66	19	11	7,1	5,6	3	
.080	M 8	1,25	6,8	**15,82**				72	22	13	8	6,3	3	
.090	M 9	1,25	7,8	*				72	22	14	9	7,1	3	
.100	M 10	1,50	8,5	**19,46**				80	24	15	10	8	3	
.110	M 11	1,50	9,5	*				85	25	-	8	6,3	3	
.120	M 12	1,75	10,2	**22,65**				89	29	-	9	7,1	3	
.140	M 14	2,00	12,0	**29,86**				95	30	-	11,2	9	3	
.160	M 16	2,00	14,0	**32,38**				102	32	-	12,5	10	3	
.180	M 18	2,50	15,5	**37,49**				112	37	-	14	11,2	3	
.200	M 20	2,50	17,5	**40,36**				112	37	-	14	11,2	3	
.220	M 22	2,50	19,5	**44,73**				118	38	-	16	12,5	3	
.240	M 24	3,00	21,0	**54,99**				130	45	-	18	14	3	
.270	M 27	3,00	24,0	**65,38**				135	45	-	20	16	3	
.300	M 30	3,50	26,5	**121,38**				138	48	-	20	16	3	
.330	M 33	3,50	29,5	*				151	51	-	22,4	18	4	
.360	M 36	4,00	32,0	*				162	57	-	25	20	4	
.390	M 39	4,00	35,0	*				170	60	-	28	22,4	4	
.420	M 42	4,50	37,5	*				170	60	-	28	22,4	4	
.450	M 45	4,50	40,5	*				187	67	-	31,5	25	6	
.480	M 48	5,00	43,0	*				187	67	-	31,5	25	6	
.520	M 52	5,00	47,0	*				200	70	-	35,5	28	6	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 60322

Tarauds machine HSSECo5 hélicoïdale 35°

Trou borgne, Coupe à droite, Pas métrique DIN 13

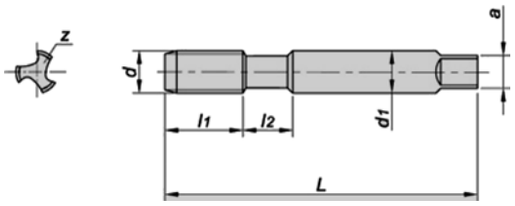
Application: Aciers de construction<800N/mm. Aciers inoxydables. Fontes. Alliages légers et ultra-légers

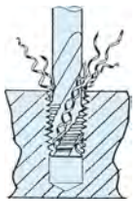
Type 60322: HSSECo5
Type 60325: HSSECo5 TiN
Type 60328: HSSECo5 TiALN



M

ISO 529





60322 Dapprich-TechBox

- ISO 529 C35°
- HSSECo5
- Coupe à Droite
- 2-3 pas de vis
- Goujure Hélicoïdale
- 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				60 322	60 325	60 328							
Groupe				10	10	10							
Nuance				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5							
Surface				blanc	TiN	TiALN							
Coupe à				R	R	R							
Tol.				6H	6H	6H							
		p	Pré	€	Sur	Sur		L	l1	l2	d1	a	
Ref B	Ø	mm	Ø mm	Piece	Demand	Demand		mm	mm	mm	mm	mm	Z
	M												
.030	M 3	0,50	2,5	**10,83**				48	11	7	3,15	2,5	3
.040	M 4	0,70	3,3	**11,19**				53	13	8	4,0	3,15	3
.050	M 5	0,80	4,2	**13,46**				58	16	9	5,0	4,0	3
.060	M 6	1,00	5,0	**14,71**				66	19	11	6,3	5,0	3
.070	M 7	1,00	6,0	*				66	19	11	7,1	5,6	3
.080	M 8	1,25	6,8	**17,55**				72	22	13	8,0	6,3	3
.100	M 10	1,50	8,5	**21,41**				80	24	15	10,0	8,0	3
.120	M 12	1,75	10,2	**24,91**				89	29	-	9,0	7,1	3
.140	M 14	2,00	12,0	**32,84**				95	30	-	11,2	9,0	3
.160	M 16	2,00	14,0	**35,60**				102	32	-	12,5	10,0	3
.180	M 18	2,50	15,5	**41,24**				112	37	-	14,0	11,2	3
.200	M 20	2,50	17,5	**44,40**				112	37	-	14,0	11,2	3
.220	M 22	2,50	19,5	**48,09**				118	38	-	16,0	12,5	3
.240	M 24	3,00	21,0	**60,73**				130	45	-	18,0	14,0	3
.270	M 27	3,00	24,0	**81,66**				135	45	-	20,0	16,0	3
.300	M 30	3,50	26,5	**137,17**				138	48	-	20,0	16,0	3

Serie 61802

IQ-UNI Maschinengewindebohrer HSSECo5

Metrische ISO-Regelgewinde nach DIN 13

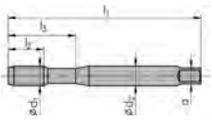


M

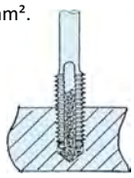
Type 61802/ 61804 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

EN - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm².

FR - Tarauds machine à goujure droite avec chanfrein court (2-3 filets) pour trous débouchants et borgnes dans des matériaux à coupe franche jusqu'à 850N/mm².



TiN | TiCN | TiALN
Beschichtungen auf Anfrage
DLC | ZrN | nACo



61802 Dapprich-TechBox

- DIN 371 C
- HSSECo5 / M35
- für Grund- & Durchgangslöcher >1,5xd
- 2-3 Gang Anschnitt, verstärkter Schaft
- Toleranz ≤M1,4 ISO1/4H; ≥M1,6 ISO2/6H
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4010

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	HSSCEo5								
Schicht					P0	P0								
Dreh ↔					RH	LH								
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H								
	D1	Steigung	d		€	€		L1	L2	L3	D2	a		
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm		
	M					LH								
.010	M 1	0,25	0,75		**66,40**			40	5		2,5	2,1		
.011	M 1,1	0,25	0,85		**66,40**			40	5		2,5	2,1		
.012	M 1,2	0,25	0,95		**47,50**			40	5		2,5	2,1		
.014	M 1,4	0,30	1,10		**47,50**			40	7		2,5	2,1		
.016	M 1,6	0,35	1,25		**46,66**			40	8		2,5	2,1		
.017	M 1,7	0,35	1,35		**42,63**			40	8		2,5	2,1		
.018	M 1,8	0,35	1,45		**43,82**			40	8		2,5	2,1		
.020	M 2	0,40	1,60		**20,37**			45	8		2,8	2,1		
.022	M 2,2	0,45	1,75		**21,07**			45	9		2,8	2,1		
.023	M 2,3	0,40	1,90		**21,07**			45	9		2,8	2,1		
.025	M 2,5	0,45	2,05		**20,37**			50	9		2,8	2,1		
.026	M 2,6	0,45	2,15		**20,37**			50	9		2,8	2,1		
.030	M 3	0,50	2,50		**7,81**	**28,00**		56	9	8	3,5	2,7		
.035	M 3,5	0,60	2,90		**8,30**			56	11	9	4,0	3,0		
.040	M 4	0,70	3,30		**7,95**	**28,56**		63	12	9	4,5	3,4		
.045	M 4,5	0,75	3,75		**25,52**			70	13	11	6,0	4,9		
.050	M 5	0,80	4,20		**8,33**	**28,70**		70	13	11	6,0	4,9		
.060	M 6	1,00	5,00		**8,51**	**32,59**		80	15	14	6,0	4,9		
.070	M 7	1,00	6,00		**19,71**			80	15	13	7,0	5,5		
.080	M 8	1,25	6,75		**9,52**	**36,68**		90	18	17	8,0	6,2		
.090	M 9	1,25	7,75		**21,95**			90	18	17	9,0	7,0		
.100	M 10	1,50	8,50		**11,41**	**41,09**		100	20	19	10,0	8,0		
.3810	M3-M12				**124,64**	**301,77**								

14 tlg. Setz M3 - M 12 inkl. Spiralbohrer HSSE Type 01111

Gewindebohrer	
je 1 Stück DIN 371	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376	M 12
Spiralbohrer	HSSE Type 01111
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61702

IQ-UNI Maschinengewindebohrer HSSECo5

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

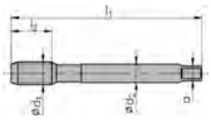


M

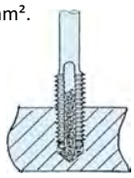
Type 61702/ 61704 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

EN - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm².

FR - Tarauds machine à goujure droite avec chanfrein court (2-3 filets) pour trous débouchants et borgnes dans des matériaux à coupe franche jusqu'à 850N/mm².



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							
	D1	Steigung	d		€	€		L1	L2	D2	a		
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		
	M					LH							
.030	M 3	0,50	2,50		**11,06**	**50,05**		56	9	2,2	1,8		
.040	M 4	0,70	3,30		**11,41**	**50,89**		63	12	2,8	2,1		
.050	M 5	0,80	4,20		**11,52**	**51,73**		70	13	3,5	2,7		
.060	M 6	1,00	5,00		**11,59**	**51,94**		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**	**58,49**		90	18	6,0	4,9		
.090	M 9	1,25	7,75		*	**83,34**		90	18	7,0	5,5		
.100	M 10	1,50	8,50		**15,05**	**68,22**		100	20	7,0	5,5		
.110	M 11	1,50	9,50		*	**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		
.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**	*		160	36	20,0	16,0		
.300	M 30	3,50	26,50		**71,93**	*		180	40	22,0	18,0		
.330	M 33	3,50	29,50		**103,50**	*		180	42	25,0	20,0		
.360	M 36	4,00	32,00		**127,16**	*		200	50	28,0	22,0		
.390	M 39	4,00	35,00		**164,29**	*		200	50	32,0	24,0		
.420	M 42	4,50	37,50		**181,90**	*		200	56	32,0	24,0		
.450	M 45	4,50	40,50		**207,45**	*		200	56	36,0	29,0		
.480	M 48	5,00	43,00		**238,63**	*		250	63	36,0	29,0		
.520	M 52	5,00	47,00		**289,10**	*		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

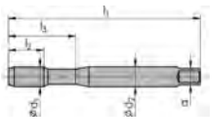
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

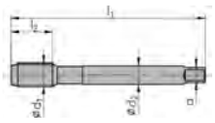


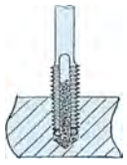
M

Type 65928 - Maschinengewindebohrer aus HSSE zur Bearbeitung von Gusswerkstoffen bis 900N/mm².

EN - Straight flute Machine tap for working in Cast Iron up to 900N/mm².







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									
	D1	Steigung	d		€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a		
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm		
	M	60° P	d	<2,5d										
.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**		v	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***

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 65926

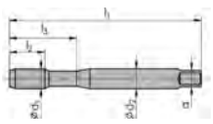
HiPC-Maschinengewindebohrer mit IK, HSSE-TiCN, GG-UNI, RH

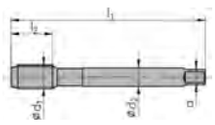
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

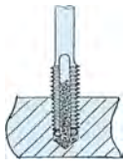


Type 65926 - Maschinengewindebohrer mit axiler Innenkühlung aus HSSE mit TiCN-Hartstoffschicht zur Bearbeitung von Gusswerkstoffen bis 900N/mm².

EN - Straight flute Machine tap withb axial oilfee, made from HSSE with TiCN-coating, for working in Cast Iron up to 900N/mm².







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	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					65 926								
Gruppe					10								
Qualität					HSSE								
Schicht					P6-TiCN								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					6HX								
	D1	Steigung	d		€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm	
	M												
.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 60000

BASIC-Maschinengewindebohrer HSSG, DULO, RH

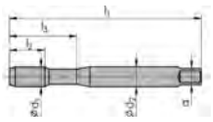
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

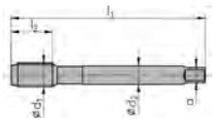


M

Type 60000 - Robuster Maschinengewindebohrer aus HSS für rauhen Monteureinsatz. Mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 750N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 750N/mm². 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								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M			<3d									
.030	M 3	0,50	2,50		**5,64**		√		56	11	-	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		**5,81**		√		63	13	-	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20		**7,25**		√		70	16	-	6	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**7,25**		√		80	19	-	6	4,9
.080	M 8	1,25	6,80		**8,47**		√		90	22	-	8	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		**10,47**		√		100	24	-	10	8
.120	M 12	1,75	10,20		**24,64**			√	110	28	-	9	7
.3700	M3-M12				**87,01**		√	√					

7tlg. Satz in Kunststoff-Kassette

Gewindebohrer	
je 1 Stück DIN 371	M 3 - 4 - 5 - 6 -8 - 10
1 Stück DIN 376	M 12

.3810	M3-M12				**94,85**		√	√					

14tlg. Satz in Kunststoff-Kassette inkl. HSS-Spiralbohrer

Gewindebohrer HSS	
je 1 Stück DIN 371	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück	M 12
Spiralbohrer HSS	
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

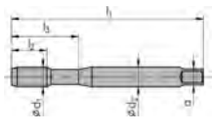
IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 60010 ff. - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale à goujures droites pour le travail de l'acier jusqu'à 800N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.









60010 Dapprich-TechBox

- DIN 371 B - verstärkter Schaft
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher <3xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- 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					60 010	60 015	60 018	61 814						
Gruppe					10	10	10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P8-TiALN	P0						
Dreh ↔					RH	RH	RH	LH						
Toleranz					(4H) 6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						
	D1	Steigung	d		€	€	€	€	Toleranz	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stück	4H	mm	mm	mm	mm	mm
	M			<3d				LH						
.010	M 1	0,25	0,75		**54,32**				√	40	5,5	-	2,5	2,1
.011	M 1,1	0,25	0,85		**54,32**				√	40	5,5	-	2,5	2,1
.012	M 1,2	0,25	0,95		**54,32**				√	40	5,5	-	2,5	2,1
.014	M 1,4	0,30	1,10		**54,32**				√	40	7	-	2,5	2,1
.016	M 1,6	0,35	1,25		**46,90**					40	8	-	2,5	2,1
.017	M 1,7	0,35	1,35		**46,90**					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		**10,75**	**14,18**	**15,16**			45	8	-	2,8	2,1
.022	M 2,2	0,45	1,75		**22,26**					45	9	-	2,8	2,1
.023	M 2,3	0,40	1,90		**22,26**					45	9	-	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05		**8,51**	**11,94**	**12,92**			50	9	-	2,8	2,1
.026	M 2,6	0,45	2,15		**22,16**					50	9	-	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50		**8,75**	**12,18**	**13,16**	**13,37**		56	10	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90		**9,28**	**12,71**	**13,69**			56	11	20	4,0	3,0
.040	M 4	0,70	3,30		**8,75**	**12,18**	**13,16**	**13,72**		63	12	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,75		**28,29**	*	*			70	14	25	6,0	4,9
.050	M 5	0,80	4,20		**9,28**	**12,71**	**13,69**	**14,53**		70	14	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**9,28**	**12,71**	**13,69**	**14,53**		80	18	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00		**11,52**	**16,94**	**18,62**			80	17	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,75		**10,68**	**16,10**	**17,78**	**16,63**		90	20	35	8,0	6,2
.090	M 9	1,25	7,75		**30,36**	*	*			90	18	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50		**12,81**	**19,01**	**21,67**	**19,78**		100	20	39	10,0	8,0
.3700	M3-M12				**95,17**	**129,64**	**141,16**							
	7tlg. Satz in Kunststoff-Box													
.3810	M3-M12				**129,64**	**164,12**	**175,63**	**170,87**						
	14tlg. Satz in Kunststoff-Box inkl. HSSE-Spiralbohrer													
.MKS320	M3-M20				**791,70**									
	32tlg. Satz in Kunststoffkoffer													

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				**881,30**																												
	32tlg. Satz in Kunststoffkoffer																																

wie MKS320, jedoch mit	HSSE-vap Schneideisen



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 60110

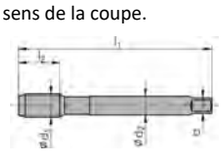
IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 60110 ff. - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale à goujures droites pour le travail de l'acier jusqu'à 800N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.







60110 Dapprich-TechBox

- DIN 376 B - Überlaufschaft
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher <3xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- 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					60 110	60 115	60 118	61 714						
Gruppe					10	10	10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P8-TiALN	P0						
Dreh					RH	RH	RH	LH						
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						
	D1	Steigung	d		€	€	€	€		L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	
	M			<3d				LH						
.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		*					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	24,50		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	29,75		90	22	6	4,9	
.090	M 9	1,25	7,75		*					90	22	7	5,5	
.100	M 10	1,50	8,50		13,76	19,95	22,61	36,40		100	24	7	5,5	
.110	M 11	1,50	9,50		*	*	*			100	24	8	6,2	
.120	M 12	1,75	10,25		16,91	26,04	29,30	44,63		110	29	9	7	
.140	M 14	2,00	12,00		21,04	35,39	41,58	64,09		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	65,28		110	32	12	9	
.180	M 18	2,50	15,50		33,57	54,85	63,18	94,12		125	34	14	11	
.200	M 20	2,50	17,50		35,63	60,27	70,00	95,03		140	34	16	12	
.220	M 22	2,50	19,50		49,77	79,38	89,64	135,21		140	34	18	14,5	
.240	M 24	3,00	21,00		47,08	76,69	86,94	125,41		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	119,07	131,11			180	45	22	18	
.330	M 33	3,50	29,50		90,16	137,48	153,58			180	50	25	20	
.360	M 36	4,00	32,00		111,97	159,29	175,39			200	56	28	22	
.390	M 39	4,00	35,00		182,18	*	*			200	60	32	24	
.420	M 42	4,50	37,50		191,45	*	*			200	60	32	24	
.450	M 45	4,50	40,50		216,30	*	*			220	65	36	29	
.480	M 48	5,00	43,00		445,55	*	*			250	70	36	29	
.520	M 52	5,00	47,00		476,35	*	*			250	70	40	32	
.560	M 56	5,50	50,50		493,15					250	75	45	35	
.600	M 60	5,50	64,50		559,65					250	75	45	35	
.640	M 64	6,00	58,00		621,25					315	85	50	39	
.680	M 68	6,00	62,00		1186,50					315	85	50	39	
.720	M 72	6,00	66,00		1271,90					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 61819

MPX-Maschinengewindebohrer HSSE-PM-Hardlube, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13



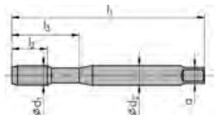
M

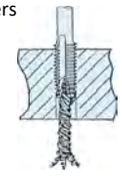
Type 61819 - Hi-End Performance Maschinengewindebohrer aus HSSE-PM Hardlube-beschichtet,mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 1400N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Hi-End HSSE-PM Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 1400N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale HSSE-PM haute performance à goujures droites pour le travail de l'acier jusqu'à 1400N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.







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 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		DIN	DIN	€			l1	l2	l3	d2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm	Toleranz	371	376	Stück			mm	mm	mm	mm	mm
	M							<3d						
.020	M 2	0,40	1,60	6HX	√		**46,94**			45	8	13	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05	6HX	√		**46,94**			50	9	14	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50	6HX	√		**44,35**			56	11	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30	6HX	√		**45,50**			63	13	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20	6HX	√		**46,94**			70	16	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	6HX	√		**47,78**			80	19	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,75	6HX	√		**71,30**			90	22	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50	6HX	√		**90,97**			100	24	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25	6HX		√	**106,89**			110	28		9,0	7,0
.3810	M3-M12			6HX	√	√	**634,90**							

14tlg. Satz in Kunststoffbox incl. Kernlochspiralbohrer

Gewinde	Maschinengewindebohrer
	HSSE-PM Hardlube
je 1 Stück DIMN 371	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376	M 12
Bohren	Spiralbohrer DIN 338
Serie 01117	Super Elite Kryo TiAlSiXN
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		√	**147,18**			110	30		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00	6HX		√	**161,28**			110	32		12,0	9,0
.200	M 20	2,50	17,50	6HX		√	**299,95**			140	34		16,0	12,0
.240	M 24	3,00	21,00	6HX		√	**365,51**			160	38		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00	6HX		√	**386,72**			160	38		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50	6HX		√	**463,93**			180	45		22,0	18,0





Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61290

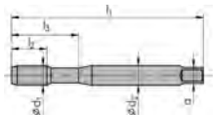
IQ-Maschinengewindebohrer XXL, HSSECo5, DULO, RH

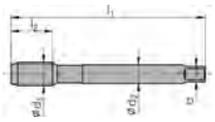
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 61290 ff. - IQ-Maschinengewindebohrer aus HSSECo5,mit Schälanschnitt und doppelter DIN-Länge, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - IQ-Spiral point Machine tap with straight flutes and doule DIN-length for working in steel up to 800N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - IQ-Pointe spirale Taraud machine à goujures droites et double longueur DIN pour le travail de l'acier jusqu'à 800N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.









M



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							
	D1	Steigung	d		€	€	€	€	DIN	DIN	L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	
	M			<3d											
.030	M 3	0,50	2,50		**18,45**	**21,88**	**21,88**	**22,86**	√		100	10	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30		**18,55**	**21,98**	**21,98**	**22,96**	√		125	12	4,5	3,0	
.050	M 5	0,80	4,20		**23,14**	**26,57**	**26,57**	**27,55**	√		140	14	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00		**23,56**	**26,99**	**26,99**	**27,97**	√		160	18	6,0	4,9	
.x06	M 6	1,00	5,00		**28,49**	**31,92**	**31,92**	**32,90**		√	160	19	4,5	3,4	
.080	M 8	1,25	6,75		**29,65**	**36,16**	**36,16**	**38,15**	√		180	20	8,0	6,2	
.x08	M 8	1,25	6,75		**35,18**	**41,69**	**41,69**	**43,68**		√	180	20	6,0	4,9	
.100	M 10	1,50	8,50		**41,27**	**48,72**	**48,72**	**51,87**		√	200	20	6,0	4,9	
.120	M 12	1,75	10,25		**47,46**	**58,42**	**58,42**	**62,30**		√	220	22	9,0	7,0	
.140	M 14	2,00	12,00		**66,75**	**83,97**	**83,97**	**91,39**		√	220	30	11,0	9,0	
.160	M 16	2,00	14,00		**86,80**	**108,15**	**108,15**	**112,32**		√	250	32	12,0	14,0	
.180	M 18	2,50	15,50		**83,76**	**113,54**	**113,54**	**119,28**		√	250	34	14,0	11,0	
.200	M 20	2,50	17,50		**90,55**	**125,02**	**125,02**	**138,67**		√	280	34	16,0	12,0	
.220	M 22	2,50	19,50		**98,18**	**139,62**	**139,62**	**153,97**		√	280	34	18,0	14,5	
.240	M 24	3,00	21,00		**114,21**	**155,65**	**155,65**	**170,00**		√	320	38	18,0	14,5	



Länger geht immer ! Bitte fragen Sie an

► ***bis Gesamtlänge 800 mm kurzfristig lieferbar !***

Serie 61852

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO-AZ, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

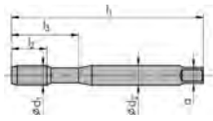


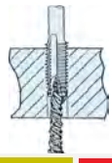
M

Type 61852 ff - IQ-Maschinengewindebohrer aus HSSECo5,mit Schälanschnitt und ausgesetzten Zähnen, gerade genutet zur Bearbeitung von weichen und schmierenden Werkstoffen bis 700N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - IQ-Spiral point Machine tap interrupted thread with straight flutes for working in steel up to 700N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine IQ en HSSECo5, avec entrée en hélice et dents exposées, à rainures droites pour l'usinage de matériaux tendres et lubrifiants jusqu'à 700N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens de la coupe.







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									
	D1	Steigung	D		€	auf				l1	l2	l3	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage				mm	mm	mm	mm	mm	
	M														
.030	M 3	0,50	2,50		**16,14**					56	11	18	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30		**15,30**					63	13	21	4,5	3,4	
.050	M 5	0,80	4,20		**18,06**					70	16	25	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00		**17,47**					80	19	30	6,0	4,9	
.080	M 8	1,25	6,80		**22,82**					60	22	35	8,0	6,2	
.100	M 10	1,50	8,50		**23,45**					100	24	39	10,0	8,0	
.3810	M3-M12				**267,12**										

14 tlg. Satz in RoseBox® inkl. Kernlochspiralbohrer

Gewinde	Maschinengewindebohrer HSSE
je 1 Stück DIN 371 B	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376	M 12
Bohren	Spiralbohrer HSSE Serie 01401
je 1 Stück DIN 338 TS	Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm





Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61752

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO-AZ, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

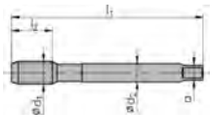


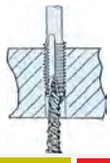
M

Type 61752 - IQ (Industrie-Qualität) Maschinengewindebohrer aus HSSECo5,mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von weichen und schmierenden Werkstoffen bis 700N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - IQ-Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 700N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine IQ en HSSECo5, avec entrée en hélice et dents exposées, à rainures droites pour l'usinage de matériaux tendres et lubrifiants jusqu'à 700N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens de la coupe.







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											
	D1	Steigung	D		€	auf					l1	l2	l3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage					mm	mm	mm	mm	mm
	M			<3d											
.030	M 3	0,50	2,50		**38,33**						56	11	-	2,2	1,8
.040	M 4	0,70	3,30		**35,49**						63	13	-	2,8	2,1
.050	M 5	0,80	4,20		**41,16**						70	16	-	3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00		**41,27**						80	19	-	4,5	3,4
.080	M 8	1,25	6,80		**35,70**						90	22	-	6,0	4,9
.100	M 10	1,50	8,50		**38,43**						100	24	-	7,0	5,5
.120	M 12	1,75	10,20		**42,18**						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		**80,19**						110	32	-	12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**137,31**						125	34	-	14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**144,45**						140	34	-	16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		**175,11**						140	34	-	18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**192,33**						160	38	-	18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**226,87**						160	38	-	20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		**264,18**						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 N/mm²
verformbares Gusseisen
kurzspanige Kupfer-Legierungen

Gelb-ring

Aluminium, Magnesium - unlegiert

Blau-Ring

Einsatz- und Nitrierstähle
Rostfreie Stähle bis 1.000N/mm²

Rot-Ring

Einsatz- und Nitrerstähle
wärmebehandelte Stähle <1.200N/mm²
Aluminium-Legierungen Si>10%

Weiss-Ring

Grau-Guss
Aluminium-Legierungen Si>10%



Pulvermetall-Werkzeuge für maximale Performance in Xtremen Werkstoffen

Max-Performance Xtrem



Vollhartmetall-Werkzeuge
HRC-Bearbeitung

DAPPRICH Xtrem Cutting

Serie 65712

DXT-ALU Maschinengewindebohrer HSSE, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13



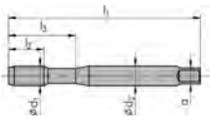
M

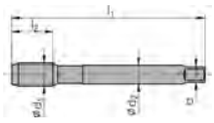
Type 65712 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von unlegiertem Alumninium. Spanabfluß in Schneidrichtung.

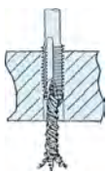
EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working unalloyed aluminium. Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale à goujures droites pour le travail de l'aluminium non allié. Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.

DXT







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								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M			<3d									
.030	M 3	0,50	2,50		**17,05**		√		56	9	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		**17,36**		√		63	12	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20		**18,48**		√		70	13	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**18,48**		√		80	15	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,75		**21,28**		√		90	18	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		**25,34**		√		100	20	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25		**31,61**			√	110	23		9,0	7,0
.3810	M3-M12				**255,71**		√	√					

14tlg. Satz in RoseBox® inkl. Kernlochspiralbohrer

Gewinde	HSSE-Maschinengewindebohrer
je 1 Stück DIN 371 B	M 3-4-5-6-8-10
1 Stück DIN 376 B	M 12
Bohren	HSSE-Tieflochspiralbohrer
je 1 Stück Serie 01401	Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm

.140	M 14	2,00	12,00		**40,32**			√	110	25		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**49,53**			√	110	25		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**65,66**			√	125	30		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**70,07**			√	140	30		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		*			√	140	34		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		*			√	160	38		18,0	14,5



DXT-Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen

► ***CBA-Gelbring***



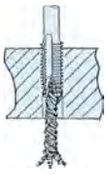
Serie 65517

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/mm². 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/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale à goujures droites pour le travail des aciers fortement alliés, les aciers inoxydables et les aciers résistant aux acides avec une résistance à la raction allant jusqu'à 1000N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.

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	
	M													
.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 RoseBox®, inkl. HSSECo-Spiralbohrer (01111)

Gewinde	Maschinengewindebohrer
je 1 Stück	M3-4-5-6-8-10-12
Bohren	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



Gewinde	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
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- 17,5mm 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	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 65518

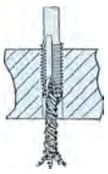
DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSE-TiCN, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13



M

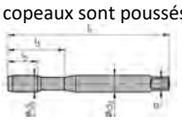
Type 65518 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

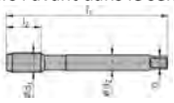


EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in high-alloyed steels, stainless and acid resistance steels with tensile strength up to 1000N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale à goujures droites pour le travail des aciers fortement alliés, les aciers inoxydables et les aciers résistant aux acides avec une résistance à la raction allant jusqu'à 1000N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.

DXT





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								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M			<3d									
.030	M 3	0,50	2,50		**26,36**		√		56	11	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		**26,57**		√		63	13	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20		**27,44**		√		70	16	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**27,79**		√		80	19	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,75		**32,38**		√		90	22	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		**39,73**		√		100	24	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25		**48,23**			√	110	29		9,0	7,0
.3810	M3 - 12				**278,81**		√	√					

14tlg. Satz in RoseBox®, inkl. HSSECo-Spiralbohrer (01111)

Gewinde	Maschinengewindebohrer HSSE
je 1 Stück DIN 371 B	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376 B	M 12
Bohren	Spiralbohrer HSSCo
je 1 Stück DIN 338	Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm



.140	M 14	2,00	12,00		**62,72**			√	110	30		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**69,02**			√	110	32		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**107,66**			√	125	34		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**102,38**			√	140	34		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		**147,67**			√	140	34		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**138,81**			√	160	38		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**185,54**			√	160	38		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		**224,35**			√	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.

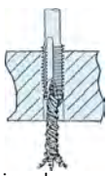
Bitte fragen Sie gezielt an - Vielen Dank !

Serie 65317

DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSEV3-vap, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 65317 - Maschinengewindebohrer aus HSSEV3, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Vergütungs- und Werkzeugstähle bis 1100N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.



EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in heat-treated steels and tool steel up to 1000N/mm².Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud en HSSEV3, avec entrée en hélice, à rainures droites pour l'usinage des aciers de traitement et à outils jusqu'à 1100N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens de la coupe.



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		
●	●																												●					

BestNr A					65 317								
Gruppe					10								
Qualität					HSSE-V3								
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
	M			<1,5d									
.030	M 3	0,50	2,50		**15,40**		√		56	9	18	3,5	2,7
.x03	M 3	0,50	2,50		**20,16**			√	56	9		2,2	-
.040	M 4	0,70	3,30		**15,54**		√		63	12	21	4,5	3,4
.x04	M 4	0,70	3,30		**20,58**			√	63	12		2,8	2,1
.050	M 5	0,80	4,20		**16,21**		√		70	13	25	6,0	4,9
.x05	M 5	0,80	4,20		**19,64**			√	70	13		3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00		**16,35**		√		80	15	30	6,0	4,9
.x06	M 6	1,00	5,00		**20,16**			√	80	15		4,5	3,4
.080	M 8	1,25	6,75		**18,90**		√		90	18	35	8,0	6,2
.x08	M 8	1,25	6,75		**21,56**			√	90	18		6,0	4,9
.100	M 10	1,50	8,50		**21,98**		√		100	20	39	10,0	8,0
.x10	M 10	1,50	8,50		**24,57**			√	100	20		7,0	5,5
.120	M 12	1,75	10,25		**28,07**			√	110	23		9,0	7,0
.3810	M3 - 12				**225,09**		√	√					

14tlg. Satz in RoseBox®, iinkl. HSSECo-Spiralbohrer (01111)

Gewinde	Maschinengewindebohrer HSSEV
je 1 Stück DIN 371 B	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376 B	M 12
Bohren	Spiralbohrer HSSECo
je 1 Stück DIN 338	Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm

.140	M 14	2,00	12,00		**36,72**			√	110	25		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**38,54**			√	110	25		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**59,29**			√	125	30		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	19,50		**57,02**			√	140	30		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		**88,31**			√	140	30		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**77,28**			√	160	36		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**111,09**			√	160	36		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		**137,90**			√	180	40		22,0	18,0

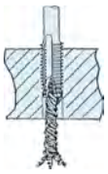
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 65318

DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSEV3-TiCN, DULO, RH

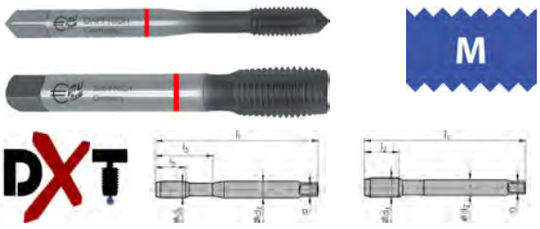
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 65318 - Maschinengewindebohrer aus HSSEV3, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von legiertem Stahl bis 1.200N/mm², legiertem Nickel bis 1.250N/mm², hochfeste Bronze bis 1.500N/mm². 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/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale à goujures droites pour le travail des matériaux à haute résistance tels que les aciers à outils, les aciers traitables à chaud, les aciers à ressorts, les aciers de cémentation, les aciers non alliés titane non allié, acier de nitruration, acier de construction étiré à froid et acier à haute résistance à la traction jusqu'à 1500N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.



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									
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm	
	M			<3d										
.030	M 3	0,50	2,50		**16,80**		√		56	11	18	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30		**16,80**		√		63	13	21	4,5	3,4	
.050	M 5	0,80	4,20		**17,12**		√		70	16	25	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00		**19,60**		√		80	19	30	6,0	4,9	
.080	M 8	1,25	6,75		**21,60**		√		90	22	35	8,0	6,2	
.100	M 10	1,50	8,50		**26,08**		√		100	24	39	10,0	8,0	
.120	M 12	1,75	10,25		**39,52**			√	110	29		9,0	7,0	
.3810	M 3-12				**207,83**		√	√						
	14tlg Satz in RoseBox®, inkl. HSSECo-Spiralbohrer (01117)													
	Gewinde		Maschinengewindebohrer HSSEV											
	je 1 Stück DIN 371 B		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10											
	1 Stück DIN 376 B		M12											
	Bohren		HSSE-Kryo-Spiralbohrer PRESTO											
	je 1 Stück DIN 338		Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm											
.140	M 14	2,00	12,00		**51,38**			√	110	29		9,0	7,0	
.160	M 16	2,00	14,00		**56,74**			√	110	32		12,0	9,0	
.180	M 18	2,50	15,50		**81,17**			√	125	34		14,0	11,0	
.200	M 20	2,50	17,50		**83,86**			√	140	34		16,0	12,0	
.220	M 22	2,50	19,50		**120,82**			√	140	34		18,0	14,5	
.240	M 24	3,00	21,00		**113,68**			√	160	38		18,0	14,5	
.270	M 27	3,00	24,00		**151,76**			√	160	36		20,0	16,0	
.300	M 30	3,50	26,50		**183,61**			√	180	40		22,0	18,0	

DXT-Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► HSSECo-Kryo-gehärtete Spiralbohrer für maximale Performance > ***Serie 01117 (siehe Seite 66** (Link)**)***

Serie 61816

MPX TiAlSiXN-Maschinengewindebohrer HSSE-PM f. 1400N/mm², Toleranz 6Hx

Type 61816 - Für schwer zu bearbeitende Werkstoffe und hitzebeständige Stähle bis 1400N/mnm², sowie Aluminium-Werkstoffe mit sehr hohem Siliziumgehalt 10%+

EN - For difficult workable steels, acid restistance steels with tensile strenght up to 1400N/mm² and aluminium-alloys with high Silicium 10%+

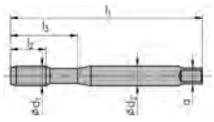
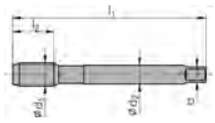
FR - Pour les matériaux difficiles à usiner et les aciers résistants à la chaleur jusqu'à 1400N/mnm², ainsi que les matériaux en aluminium avec une teneur en silicium très élevée, supérieure à 10%.




HARDOX® VERSCHLEISSBLECH

61816 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 B
- HSSE-PM TiAlSiXN-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-TiAlSi									
Dreh ↔					RH									
Toleranz			Norm	Empf.	6HX									
	D1	Steigung	d	d	€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm	mm	Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm	
	M					<3d								
.030	M 3	0,50	2,50	2,70	**25,44**		√		56	10	18	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30	3,50	**25,84**		√		63	12	21	4,5	3,4	
.050	M 5	0,80	4,20	4,40	**27,84**		√		70	14	25	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00	5,25	**28,68**		√		80	18	30	6,0	4,9	
.080	M 8	1,25	6,80	7,10	**34,48**		√		90	20	35	8,0	6,2	
.x08	M 8	1,25	6,80	7,10	**43,20**			√	90	20		6,0	4,9	
.100	M 10	1,50	8,50	8,90	**45,20**		√		100	20	39	10,0	8,0	
.x10	M 10	1,50	8,50	8,90	**52,56**			√	100	20		7,0	5,5	
.3810	M 3-12				**362,00**		√	√						

14tlg. Satz in RoseBox®, inkl. HSSECo-Spiralbohrer 01218 (01111)

Gewinde	Maschinengewindeb. HSSE-PM
je 1 Stück DIN 371 B	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376 B	M 12
Bohren I	Spiralbohrer HSSECo 01111
je 1 Stück	Ø 2,7 - 3,5 mm
Bohren II	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	**67,84**			√	110	24		9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00		**94,48**			√	110	25		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**97,40**			√	110	32		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**139,00**			√	125	32		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**144,04**			√	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		**197,32**			√	160	38		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**253,16**			√	160	38		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		**292,68**			√	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)




Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61416

DxC VHM-TiCN+ Maschinengewindebohrer HRC60, UNI

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13



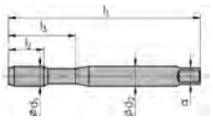
DXC

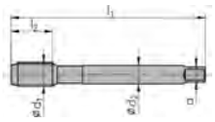
M

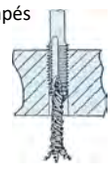
Type 61416 - Maschinengewindebohrer aus Vollhartmetall, gerade genutet zur Bearbeitung von gehärteten Stählen bis 60HRC, wie z.B. Weldox1100, Hardox 500.

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'usinage des aciers trempés jusqu'à 60HRC, comme Weldox1100, Hardox 500.







61416 Dapprich-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

HRC60

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					61 416								
Gruppe					10								
Qualität					VHM								
Schicht					P6-TiCN								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					6HX								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M												
NIK.030	M 3	0,50	2,50		**116,69**		√		56	5	18	3,5	2,7
NIK.040	M 4	0,70	3,30		**120,65**		√		63	7	21	4,5	3,4
NIK.050	M 5	0,80	4,20		**124,25**		√		70	8	25	6,0	4,9
NIK.060	M 6	1,00	5,00		**138,81**		√		80	10	30	6,0	4,9
NIK.080	M 8	1,25	6,80		**168,04**		√		90	13	35	8,0	6,2
NIK.100	M 10	1,50	8,50		**291,59**		√		100	15	39	10,0	8,0
NIK.120	M 12	1,75	10,20		**495,95**			√	110	18		9,0	7,0
NIK.140	M 14	2,00	12,00		**495,95**			√	110	20		11,0	9,0
NIK.160	M 16	2,00	14,00		**603,09**			√	110	20		12,0	9,0

Serie 61516

DxC VHM-TiCN-Maschinengewindebohrer HRC60, mit IK

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13



M

Type 61516 - wie Type 61416, jedoch mit innenliegendem Kühklkanal

EN - as type 61416 but with internal cooling

FR - comme le type 61416, mais avec canal de refroidissement intérieur

DXC

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					61 516								
Gruppe					10								
Qualität					VHM								
Schicht					P6-TiCN								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					6HX								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Satz		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M												
.060	M 6	1,00	5,00		*		√		80	10	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,80		*		√		90	13	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		*		√		100	15	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,20		*			√	110	18		9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00		*			√	110	20		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		*			√	110	20		12,0	9,0



Serie 60100

BASIC-Maschinengewindebohrer HSSG, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

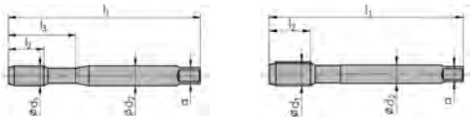


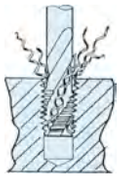
M

Type 60100 - Robuster Maschinengewindebohrer aus HSS für rauhen Monteureinsatz.Mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 750N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Machine tap with 35° spiral flute. Shoprt chamfer permits work on steelup to 750N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

FR - Taraud robuste en HSS pour une utilisation rude par les monteurs, avec rainures hélicoïdales à droite de 35° pour l'usinage d'aciers jusqu'à 750N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.





60100 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C35 (BASIC)
- HSSDMo5 / M2
- für Grundlöcher <2,5xD
- 2-3 Gang Anschnitt
- rechtsschneidend, spiralgenutet
- Toleranz ISO 2N
- Commodity-Code 8207.4010

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					60 100								
Gruppe					04								
Qualität					HSSG								
Schicht					P0								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					2N								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M												
.030	M 3	0,50	2,50		**6,02**		√		56	5	-	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		**6,13**		√		63	7	-	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20		**6,97**		√		70	8	-	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**7,81**		√		80	10	-	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,80		**9,59**		√		90	13	-	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		**11,31**		√		100	15	-	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,20		**21,46**			√	110	18	-	9,0	7,0
.3700	M3-M12				**87,99**		√	√					

7tlg. Satz in Kunststoff-Kassette

Gewindebohrer HSS	
je 1 Stück DIN 371	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376	M 12

.3810	M3-M12				**98,91**		√	√					

14tlg. Satz in Kunststoff-Kassette inkl. HSS-Spiralbohrer

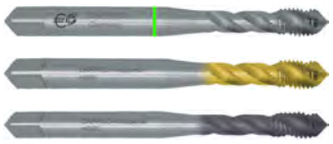
Gewinde	Maschinengewindebohrer HSSG
je 1 Stück DIN 371	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376	M 12
Bohren	Spiralbohrer DIN 338 HSSG
je 1 Stück	Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8
je 1 Stück	Ø 8,5 - 10,2 mm



Serie 60020

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

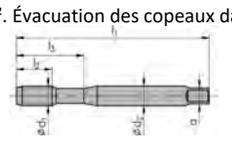


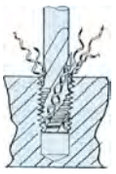
M

Type 60020 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.





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	61 824							
Gruppe					10	10	10	10							
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5							
Schicht					P0	P5-TiN	P8-TiALN	P0							
Dreh ↔					RH	RH	RH	LH							
Toleranz					(4H)/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							
	D1	Steigung	d		€	€	€	€		L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm
	M			<2,5d				LH						
.010	M 1	025	0,75		**55,93**					40	6	13	2,5	2,1
.011	M 1,1	025	0,85		**55,93**					40	6	13	2,5	2,1
.012	M 1,2	0,25	0,95		**55,93**					40	6	13	2,5	2,1
.014	M 1,4	0,30	1,10		**55,93**					40	8	13	2,5	2,1
.016	M 1,6	0,35	1,25		**48,30**					40	8	13	2,5	2,1
.017	M 1,7	0,35	1,35		**52,57**					40	8	13	2,5	2,1
.018	M 1,8	0,35	1,45		**52,57**					40	8	13	2,5	2,1
.020	M 2	0,40	1,60		**11,34**	**14,91**	**15,75**			45	6	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**					45	10	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
.026	M 2,6	0,45	2,15		**30,42**					50	5	14	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50		**9,38**	**12,81**	**13,79**	**21,11**		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**	**21,39**		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**	**22,58**		70	8	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**9,98**	**13,41**	**14,39**	**22,58**		80	10	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00		**21,42**	*	*	**31,61**		80	10	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,80		**11,55**	**16,98**	**18,66**	**26,32**		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**	**33,67**		100	15	39	10,0	8,0
.3700	M3-M12				**99,86**			**214,69**						
	7tlg Satz in RoseBox®													
.3810	M3-M12				**132,69**	**172,17**	**180,15**	**249,17**						
	14tlg. Satz in RoseBox®, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)													
.MKS320	M3-M20				**830,45**									
	32tlg. Satz in Kunststoffkoffer													

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													

	wiie MKS320, jedoch mit
	HSSE-vap Schneideisen



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 60120

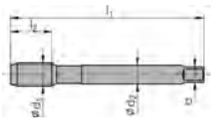
IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

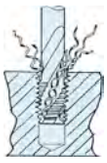
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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.







M

60120 Dapprich-TechBox

- DIN 376 C35 (IQ)
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xD
- 2-3 Gang Anschnitt
- 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					60 120	60 125	60 128	61 724					
Gruppe					10	10	10	10					
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5					
Schicht					P0	P5-TiN	P8-TiALN	P0					
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH					
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO/6H					
	D1	Steigung	d		€	€	€	€		L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm
								LH					
.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		*					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		*					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		**17,99**					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		*					90	13	7	5,5
.100	M 10	1,50	8,50		**15,96**	**22,16**	**24,82**	**73,92**		100	15	7	5,5
.110	M 11	1,50	9,50		*					100	15	8	6,2
.120	M 12	1,75	10,25		**18,62**	**27,76**	**31,01**	**76,34**		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**	**111,65**		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**	**162,26**		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**	**78,23**	**88,48**	**214,38**		160	30	18	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**65,49**	**108,36**	**120,40**	*		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		**168,60**	**246,86**	**274,30**			200	40	32	24
.420	M 42	4,50	37,50		**191,94**	**284,66**	**317,17**			200	45	32	24
.450	M 45	4,50	40,50		**207,90**	**300,62**	**333,13**			220	45	36	29
.480	M 48	5,00	43,00		**436,45**	**553,28**	**594,62**			250	50	36	29
.520	M 52	5,00	47,00		**453,60**	**586,50**	**632,80**			250	50	40	32
.560	M 56	5,50	50,50		**493,15**					250	75	45	35
.600	M 60	5,50	54,50		**539,00**					250	75	45	35
.640	M 64	6,00	58,00		**595,70**					315	85	50	39
.680	M 68	6,00	62,00		**1197,70**					315	85	50	39
.720	M 72	6,00	66,00		**1280,30**					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 61310

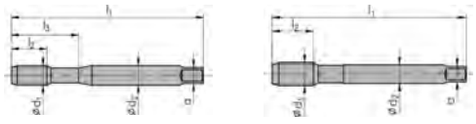
IQ-Maschinengewindebohrer XXL, HSSECo5, GRULO, RH

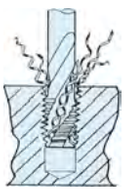
Metrische ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 61310 - IQ-Maschinengewindebohrer aus HSSECo5,mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - IQ-Spiral flute Machine tap for working in steel up to 800N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

FR - Taraud machine IQ 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.





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		
●	●	●	●	●	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○					

BestNr A					61 310	61 315	61 316	61 318									
Gruppe					10	10	10	10									
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5									
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN									
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH									
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H									
	D1	Steigung	d		€	€	€	€	DIN	DIN	L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stück	371	376	mm	mm	mm	mm
	M			<2,5d										
.030	M 3	0,50	2,50		**20,34**	**23,77**	**23,77**	**24,75**	√		100	5	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		**21,42**	**24,85**	**24,85**	**25,83**	√		125	4	4,5	3,0
.050	M 5	0,80	4,20		**25,59**	**29,02**	**29,02**	**30,00**	√		140	8	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**25,94**	**29,37**	**29,37**	**30,35**	√		160	10	6,0	4,9
.x06	M 6	1,00	5,00		**33,67**	**37,10**	**37,10**	**38,08**		√	160	10	4,5	3,4
.080	M 8	1,25	6,75		**32,62**	**39,13**	**39,13**	**41,13**	√		180	13	8,0	6,2
.x08	M 8	1,25	6,75		**40,18**	**46,69**	**46,69**	**48,69**		√	180	13	6,0	4,9
.100	M 10	1,50	8,50		**46,27**	**53,73**	**53,73**	**56,88**		√	180	15	7,0	5,5
.120	M 12	1,75	10,25		**50,19**	**61,15**	**61,15**	**65,03**		√	220	18	9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00		**77,07**	**94,29**	**94,29**	**101,71**		√	220	20	11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**95,55**	**116,90**	**116,90**	**121,07**		√	220(250)	20	12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**92,12**	**121,91**	**121,91**	**127,65**		√	250	25	14,0	11,0
.200	M 20	2,50	18,00		**90,62**	**125,09**	**125,09**	**138,74**		√	250	25	16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		**108,01**	**149,45**	**149,45**	**163,80**		√	250(280)	25	18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**114,17**	**155,61**	**155,61**	**169,96**		√	250(320)	30	18,0	14,5



Länger geht immer ! Bitte fragen Sie an

► ***bis Gesamtlänge 800 mm kurzfristig lieferbar !***

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61829

MPX-Maschinengewindebohrer HSSE-PM-Hardlube, GRULO, RH

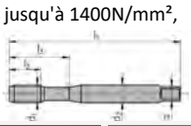
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13




Type 61829 - Hi-End Performance Maschinengewindebohrer aus HSSE-PM Hardlube-beschichtet, mit 50° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 1400N/mm². Spanabfluß entgegen Schneidrichtung.

EN - Hi-End HSSE-PM Spiral flute Machine tap with 50° Helix flutes for working in steel up to 1400N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

FR - Tarauds à machines Hi-End Performance en HSSE-PM revêtu Hardlube, avec rainures hélicoïdales à 50° à droite pour l'usinage d'aciers jusqu'à 1400N/mm², Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.





61829 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C50
- HSSE-PM Hardlube-beschichtet
- für GrundlöcherDurchgangslöcher <2,5D
- 2-3 Gang Anschnitt Form C
- rechtsschneidend, 50° 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						61 829								
Gruppe						10								
Qualität						HSSE-PM								
Schicht						P9-HL								
Dreh						RH								
Form						C 50°								
	D1	Steigung	d		DIN	DIN	€			l1	l2	l3	d2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm	Toleranz	371	376	Stück			mm	mm	mm	mm	mm
	M							<2,5d						
.020	M 2	0,40	1,60	6HX	√		**52,71**			45	10	13	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05	6HX	√		**51,59**			50	9	14	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50	6HX	√		**48,76**			56	5	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30	6HX	√		**50,12**			63	7	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20	6HX	√		**51,59**			70	8	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	6HX	√		**52,57**			80	10	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,75	6HX	√		**64,37**			90	13	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50	6HX	√		**78,05**			100	15	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25	6HX		√	**121,84**			110	18	-	9,0	7,0
.3810	M3-M12			6HX	√	√	**589,40**							

14tlg. Satz in RoseBox® inkl. Kernlochspiralbohrer

Gewinde	Maschinengewindebohrer
	HSSE-PM Hardlube
je 1 Stück DIN 371	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376	M 12
Bohren	HSSE TiAlSiXN-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		√	**161,88**			110	20	-	11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00	6HX		√	**178,29**			110	20	-	12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50	6HX		√	*			125	25	-	14,0	11,0
.200	M 20	250	17,50	6HX		√	**300,76**			140	25	-	16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50	6HX		√	*			140	25	-	18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00	6HX		√	**314,06**			160	30	-	18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00	6HX		√	**327,46**			160	30	-	20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50	6HX		√	**391,72**			180	35	-	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 N/mm²
verformbares Gusseisen
kurzspanige Kupfer-Legierungen

Gelb-ring

Aluminium, Magnesium - unlegiert

Blau-Ring

Einsatz- und Nitrierstähle
Rostfreie Stähle bis 1.000N/mm²

Rot-Ring

Einsatz- und Nitrerstähle
wärmebehandelte Stähle <1.200N/mm²
Aluminium-Legierungen Si>10%

Weiss-Ring

Grau-Guss
Aluminium-Legierungen Si>10%



Pulvermetall-Werkzeuge für maximale Performance in Xtremen Werkstoffen

Max-Performance Xtrem



Vollhartmetall-Werkzeuge
HRC-Bearbeitung

DAPPRICH Xtrem Cutting

Serie 65722

DXT-ALU Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

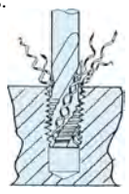
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

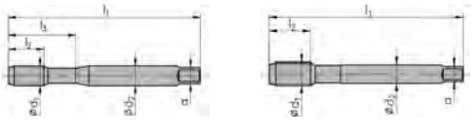


Type 65722 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit 45° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Aluminium-Legierungen, Kupfer, sehr weichen Baustählen und Zinklegierungen. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - 45° 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 45° 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 C45° 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									
	D1	Steigung	d		€		DIN	L1	L2	L3	D2	a		
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück			mm	mm	mm	mm	mm		
	M													
.030	M 3	0,50	2,50		**11,34**		371	56	9	18	3,5	2,7		
.040	M 4	0,70	3,30		**11,34**		371	63	12	21	4,5	3,4		
.050	M 5	0,80	4,20		**11,52**		371	70	13	25	6,0	4,9		
.060	M 6	1,00	5,00		**12,01**		371	80	15	30	6,0	4,9		
.080	M 8	1,25	6,75		**14,04**		371	90	18	35	8,0	6,2		
.100	M 10	1,50	8,50		**16,45**		371	100	20	39	10,0	8,0		
.120	M 12	1,75	10,25		**21,35**		376	110	23		9,0	7,0		
.3810	M3-M12				**183,89**									

14tlg. Satz in RoseBoxÍ inkl. Spiralbohrer

Gewinde	HSSE Maschinengewindebohrer
je 1 Stück DIN 371 C45°	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376 C45°	M 12
Bohren	HSS-Spiralbohrer Typ W
je 1 Stück DIN 338 W	Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm



.140	M 14	2,00	12,00		**25,34**		376	110	25		11,0	9,0		
.160	M 16	2,00	14,00		**29,61**		376	110	25		12,0	9,0		
.180	M 18	2,50	15,50		**42,81**		376	125	30		14,0	11,0		
.200	M 20	2,50	17,50		**44,03**		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		



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.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale à goujures droites pour le travail des aciers fortement alliés, les aciers inoxydables et les aciers résistant aux acides avec une résistance à la traction allant jusqu'à 1000N/mm². Les copeaux sont repoussés le long des goujures.

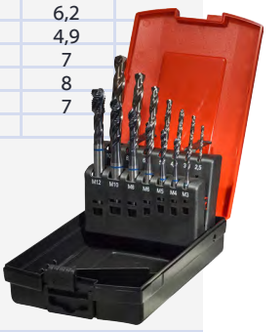
65527 Dapprich-TechBox

- 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		
●	○							●	●	●																								

BestNr A					65 527								
Gruppe					10								
Qualität					HSSECo5								
Schicht					P1-vap								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					ISO2/6H								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L3L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M												
.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		**16,56**		√		56	5	18	3,5	2,7
.x03	M 3	0,50	2,50		**19,04**			√	56	5		2,2	-
.040	M 4	0,70	3,30		**16,56**		√		63	7	21	4,5	3,4
.x04	M 4	0,70	3,30		**19,46**			√	63	7		2,8	2,1
.050	M 5	0,80	4,20		**16,91**		√		70	8	25	6	4,9
.x05	M 5	0,80	4,20		**20,16**			√	70	8		3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00		**17,68**		√		80	10	30	6	4,9
.x06	M 6	1,00	5,00		**20,16**			√	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		**20,44**		√		90	13	35	8	6,2
.x08	M 8	1,25	6,80		**22,19**			√	90	13		6	4,9
.100	M 10	1,50	8,50		**23,98**		√		100	15	35	9	7
.x10	M 10	1,50	8,50		**27,65**		√		100	15		10	8
.120	M 12	1,75	10,25		**28,81**			√	110	18		9	7
.3810	M3-M12				**192,89**		√	√					

14tlg. Satz in RoseBox® inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)



Gewinde	Maschinengewindebohrer HSSE
je 1 Stück DION 371 C40°	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376 C40°	M 12
Bohren	Spiralbohrer HSSECo Serie 01111
je 1 Stück DIN 338 HD	Ø 2,5-3,3-4,2-5,0.-6,8-8,5-10,2mm

.140	M 14	2,00	12,00		**39,38**			√	110	20		11	9
.160	M 16	2,00	14,00		**43,37**			√	110	20		11	9
.180	M 18	2,50	15,50		**62,48**			√	125	25		14	11
.200	M 20	2,50	17,50		**64,58**			√	140	25		16	12
.MKE320	M3-M20				**1192,84**		√	√					

32tlg. Satz in Kunststoffkoffer



Gewinde	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
Bohren	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		**86,42**			√	140	25		18	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**82,39**			√	160	30		18	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**110,36**			√	160	30		20	16
.300	M 30	3,50	26,50		**139,20**			√	180	35		22	18

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 65528

DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSE-TiCN, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

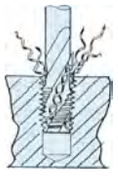


M

Type 65528 - Maschinengewindebohrer aus HSSE mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm². 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/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

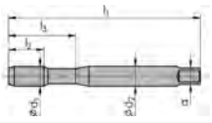
FR - Taraud en HSSE avec rainures hélicoïdales à droite de 40° pour l'usinage d'aciers fortement alliés, inoxydables et résistants aux acides jusqu'à 1000N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.

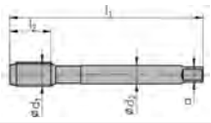


65528 Dapprich-TechBox

- 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

DXT





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								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M												
.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 RoseBox®, inkl. HSSECo-Spiralbohrer (01111)

Gewinde	Maschinengewindebohrer HSSEC
je 1 Stück DIN 371 C40°	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376 C40°	M 12
Bohren	Spiralbohrer HSSECo Serie 01111
je 1 Stück DIN 338 HD	Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm

.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

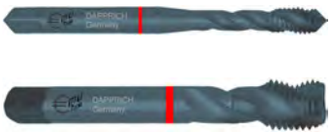
Für DUPLEX-VA halten wir am Werkslager für Sie HSSE-PM Werkzeuge mit Hardlube-Beschichtung bereit > sowohl mit, als auch ohne axiale Kühlmittelkanäle.

Bitte fragen Sie gezielt an - Vielen Dank !

Serie 65337

DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSEV3, GRULO, RH

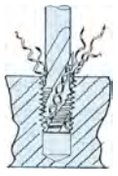
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

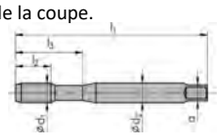


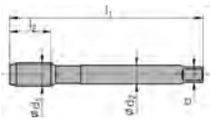
Type 65337 - Maschinengewindebohrer aus HSSEV3, mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Vergütungs- und Werkzeugstähle bis 1100N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Machine tap with 40° spirale flutes for working in heat-treated steels and tool steel up to 1000N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

FR - Taraud en HSSEV3, avec rainures hélicoïdales à droite de 40° pour l'usinage des aciers de traitement et à outils jusqu'à 1100N/mm². 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° 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					65 337								
Gruppe					10								
Qualität					HSSE-V3								
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
	M												
.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 RoseBox®, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)

Gewinde	Maschinengewindebohrer HSSE
je 1 Stück DIN 371 C40°	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376 C40°	M 12
Bohren	Spiralbohrer HSSECo Serie 01111
je 1 Stück DIN 338 HD	Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm

.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:



Gewinde	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
Bohren	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

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 65338

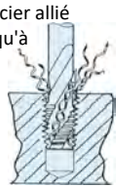
DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSE-PM-FNT, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13



M

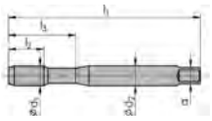
Type 65338 - Maschinengewindebohrer aus HSSE-PM, mit 15° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von legiertem Stahl bis 1.400N/mm², legiertem Nickel bis 1.250N/mm², hochfeste Bronze bis 1.400N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.
EN - 15° Spiral flute Machine tap for working in high-tensile materials 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/mm². Swarf is forced back out along the flutes.
FR - Taraud en HSSE-PM, avec rainures hélicoïdales à droite de 15° pour l'usinage d'acier allié jusqu'à 1.400N/mm², nickel allié jusqu'à 1.250N/mm², bronze à haute résistance jusqu'à 1.400N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.

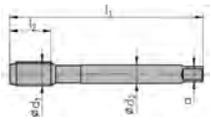


65338 Dapprich-TechBox

- 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

DXT





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								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M												
.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 RoseBox® inkl. Kernlochspiralbohrer

Gewinde	Maschinengewindebohrer HSSEP
je 1 Stück DIN 371 C15°	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376 C15°	M 12
Bohren	Spiralbohrer HSSECo
je 1 Stück DIN 338 HD	Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm

.140	M 14	2,00	12,00		**76,72**			√	110	20		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**84,39**			√	110	20		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**121,59**			√	125	25		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**125,55**			√	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 TiAlSi-Maschinengewindebohrer HSSE-PM f. 1400N/mm², R

Toleranz 6Hx

Type 61826 - Für schwer zu bearbeitende Werkstoffe und hitzebeständige Stähle bis 1400N/mnm², sowie Aluminium-Werkstoffe mit sehr hohem Siliziumgehalt 10%+

EN - For difficult workable steels, acid restistance steels with tensile strenght up to 1400N/mm² and aluminium-alloys with high Silicium 10%+

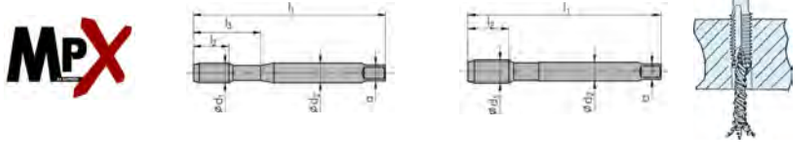
FR - Pour les matériaux difficiles à usiner et les aciers résistants à la chaleur jusqu'à 1400N/mnm², ainsi que les matériaux en aluminium avec une teneur en silicium très élevée, supérieure à 10%.



HARDOX® VERSCHLEISSBLECH

61826 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C15°
- HSSE-PM TiAlSiXN-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-TiAlSi									
Dreh ↔					RH									
Toleranz			Norm	Empf.	6HX									
	D1	Steigung	d	d	€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm	mm	Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm	
	M					<1,5d								
.030	M 3	0,50	2,50	2,70	**35,24**		√		56	10	18	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30	3,50	**35,52**		√		63	12	21	4,5	3,4	
.050	M 5	0,80	4,20	4,40	**37,48**		√		70	14	25	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00	5,25	**38,28**		√		80	18	30	6,0	4,9	
.080	M 8	1,25	6,80	7,10	**43,85**		√		90	20	35	8,0	6,2	
.x08	M 8	1,25	6,80	7,10	**52,39**			√	90	20		6,0	4,9	
.100	M 10	1,50	8,50	8,90	**54,31**		√		100	20	39	10,0	8,0	
.x10	M 10	1,50	8,50	8,90	**63,34**			√	100	20		7,0	5,5	
.120	M 3-12				**76,68**		√	√						

14tlg. Satz in RoseBox®, inkl. HSSECo-Spiralbohrer 01248 (01111)

Gewinde	Maschinengewindeb. HSSE-PM
je 1 Stück DIN 371 C15°	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1Stück DIN 376 C15°	M 12
Bohren	Spiralbohrer HSSECo 01111
je 1 Stück DIN 338 HD	Ø 2,7 - 3,5 mm
Bohren	Spiralbohrer HSSCo8-ALTiN 01218
je 1 Stück WN	Ø 4,4-5,25-7,1-8,9-10,7 mm

.3810	M 12	1,75	10,20	10,70	**388,18**			√	110	24		9,0	7,0	
.140	M 14	2,00	12,00		**103,21**			√	110	25		11,0	9,0	
.160	M 16	2,00	14,00		**105,97**			√	110	32		12,0	9,0	
.180	M 18	2,50	15,50		**144,44**			√	125	32		14,0	11,0	
.200	M 20	2,50	17,50		**181,08**			√	140	32		16,0	12,0	
.220	M 22	2,50	19,50		**191,58**			√	140	32		18,0	14,5	
.240	M 24	3,00	21,00		**219,06**			√	160	38		18,0	14,5	
.270	M 27	3,00	24,00		**279,54**			√	160	38		20,0	16,0	
.300	M 30	3,50	26,50		**311,53**			√	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)

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

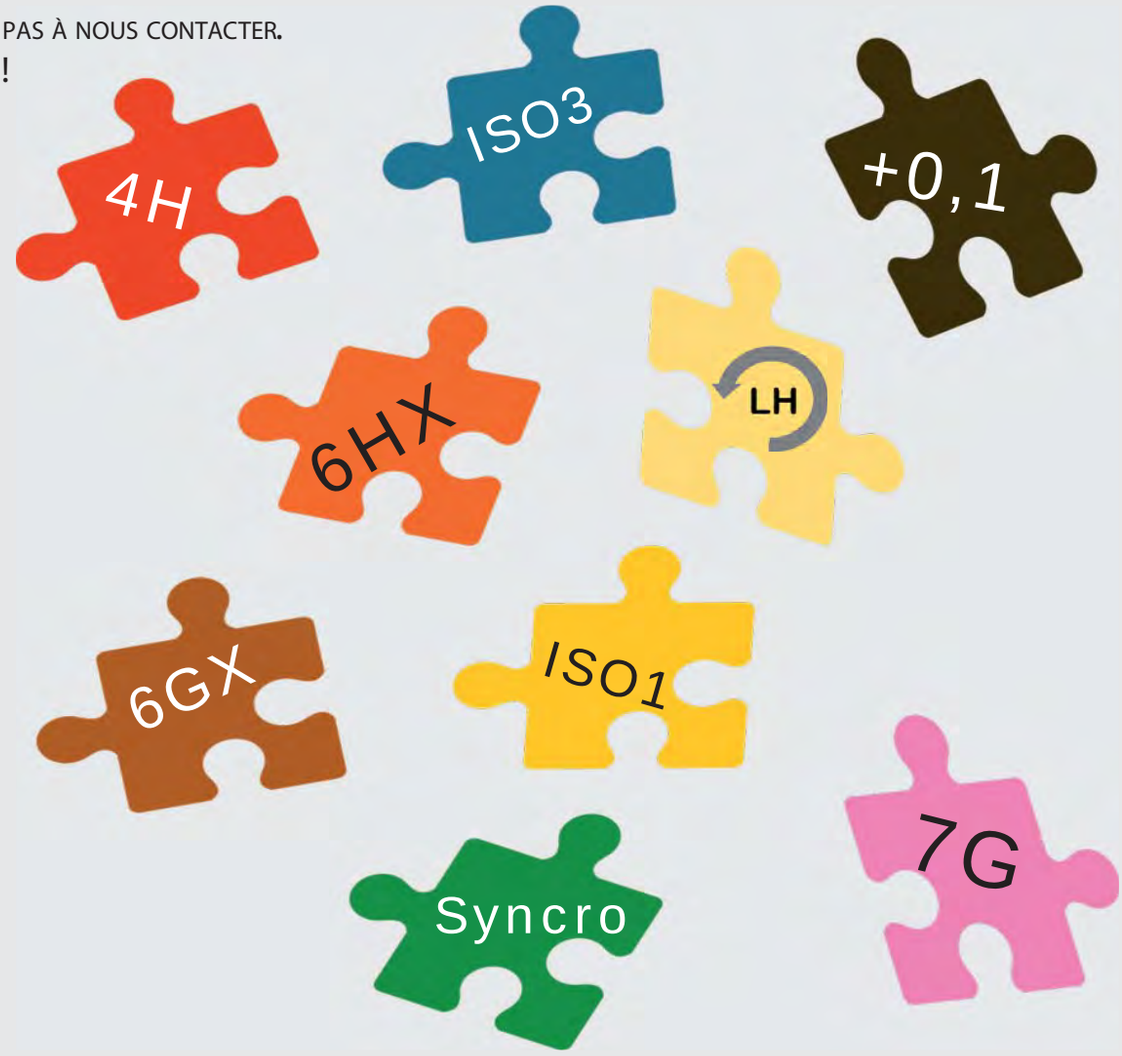
Gesucht & nicht gefunden?
Searched & not found?
Recherché & non trouvé ?



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 représentées. mais sont en partie disponibles immédiatement en stock. N'hésitez pas à nous contacter.
Merci beaucoup !

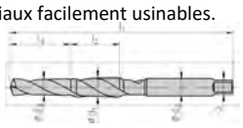


Serie 60001

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 spanbare Materialien.
EN - Combinated 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.



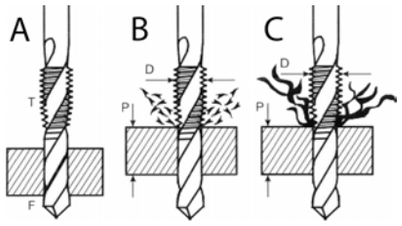


60001 Dapprich-TechBox

- €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	●	++
●	●											○										○	○			●	●	○					○	+

BestNr A					60 001	60 005	60 009							
Gruppe					10	10	10							
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5							
Schicht					P0	P5-TiN	P9-ZrN							
Dreh ↔					RH	RH	RH							
Toleranz					6H	6H	6H							
	Ø	P	d		€	€	€		l1	l2	l3	d2	a	
BestNr B	D	mm	mm		Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm	
	M			<1.5d										
.030	M 3	0,50	2,50		**19,88**	**23,31**	*		56	11	16	3	2,4	
.040	M 4	0,70	3,30		**24,61**	**28,04**	*		63	14	18	4	3	
.050	M 5	0,80	4,20		**25,24**	**28,67**	*		71	18	20	5	3,8	
.060	M 6	1,00	5,00		**26,57**	**30,00**	*		80	22	22	6	4,9	
.080	M 8	1,25	6,80		**30,73**	**36,16**	*		95	25	26	8	6,2	
.100	M 10	1,50	8,50		**36,82**	**43,02**	*		106	31	30	10	8	
.120	M 12	1,75	10,20		**45,08**	**54,22**	*		115	35	32	12	9	
.140	M 14	2,00	12,00		**110,88**	**125,23**	*		120	35	32	11	9	
.160	M 16	2,00	14,00		**104,58**	**119,84**	*		125	37	32	12	9	
.180	M 18	2,50	15,50		**162,54**	**183,82**			132	39	35	14	11	
.200	M 20	2,50	17,50		**209,86**	**234,50**	*		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.

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08533

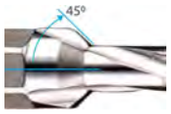
IQ-Kombigewindebits m. 3 Schneiden, HSS-M2, 1/4"-Bit-Schaft

Bohren-Gewinden-Senken



M

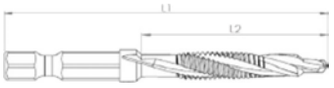




Typ 08533 - CLASSIC- Kombigewindebohrer zum Bohren und Gewindeschneiden in einem Arbeitsgang. Nur für Durchgangslöcher geeignet in leicht spanbare Materialien.

EN - Combinated 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 Dapprich-TechBox

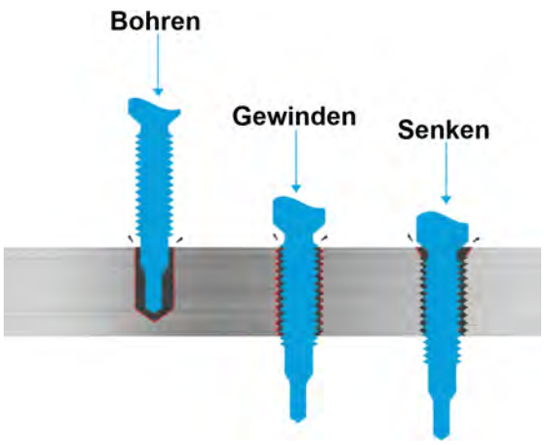
- Werksnorm (CLASSIC)
- HSSG-M2
- für Durchgangslöcher
- Bohren-Gewinden-Senken
- rechtsschneidend
- Standardtoleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

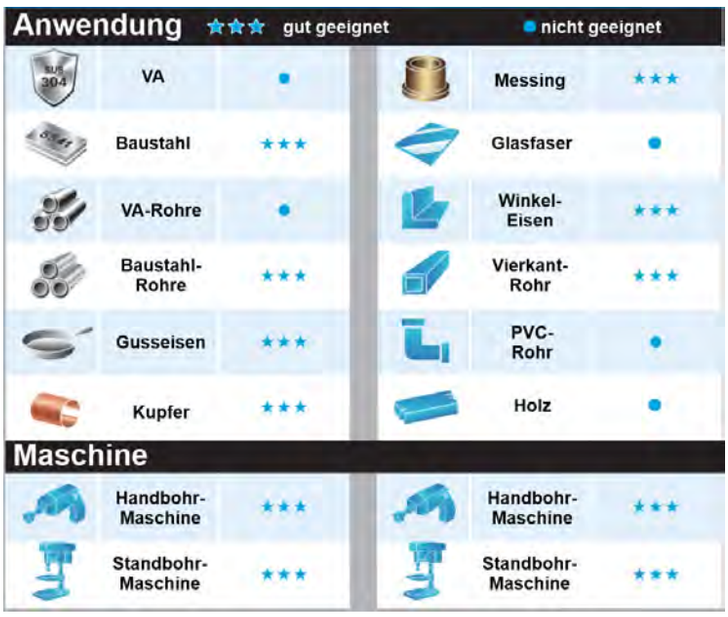
new

BestNr A					08 533	08 535								
Gruppe					10	10								
Qualität					HSS-M2	HSS-M2								
Schicht					P0	P8-TiALN								
Dreh ↔					RH	RH		max.						
Toleranz					6H	6H		Material						
	Nee-	P	d		€	auf		Stärke		l1	l2+l3	d2		
BestNr B	Ø	mm	mm		Stück	Anfrage		mm		mm	mm	mm		
	M			<1,5d										
.030	M 3	0,50	2,50		**14,35**			5,0		55	31	1/4"		
.040	M 4	0,70	3,30		**14,35**			5,0		57	33	1/4"		
.050	M 5	0,80	4,20		**14,35**			5,0		60	36	1/4"		
.060	M 6	1,00	5,00		**14,35**			5,0		65	41	1/4"		
.080	M 8	1,25	6,75		**19,46**			6,0		75	51	1/4"		
.100	M 10	1,50	8,50		**26,29**			6,0		81	57	1/4"		
.120	M 12	1,75	10,25		**36,89**			8,0		86	62	1/4"		
.1312	M3 - 12				**142,98**									
	7 tlg. Satz in Kunststoffbox													
	je 1 Stück				M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12									
.2312	M3 - 12				**192,15**									
	10 tlg. Satz in Kunststoffbox													
	je 1 Stück				M 3 - 4 - 10 - 12									
	je 2 Stück				M 5 - 6 - 8									









Serie 08530

Craft-Pro® BASIC Kombigewindebits HSS, 1/4"-Bit

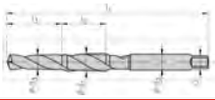
Bohren-Gewinden-Senken

Typ 08530 - Einfache Kombigewindebohrer zum Bohren und Gewindeschneiden in einem Arbeitsgang. Nur für Durchgangslöcher geeignet in leicht spanbare Materialien.

EN - Combinated 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		
●	○																					○				○	○						○	

BestNr A						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
BestNr B		D	mm	mm		Stück	Anfrage	Anfrage		mm	mm	mm	mm
		M			<1,5d								
XKBM3	XKB M3	M 3	0,50	¼"		**7,00**				49	10	7	2,6
XKBM4	XKB M4	M 4	0,70	¼"		**7,35**				54	13	9,5	3,4
XKBM5	XKB M5	M 5	0,80	¼"		**7,70**				60	16	10	4,3
XKBM6	XKB M6	M 6	1,00	¼"		**8,40**				65	23	13,5	5,1
XKBM8	XKB M8	M 8	1,25	¼"		**9,80**				72	24	17,5	6,9
XKBM10	XKB M1	M 10	1,50	¼"		**10,50**				86	27	20	8,6
XKBM12	XKB M1	M 12	1,75	¼"		**16,80**				103	35	28,5	10,3
XKB310	XKB 310	M3-M10		¼"		**67,10**							
	6tlg. Satz incl. Bit-Halter												



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61090

Maschinen-Muttergewindebohrer HSSG, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

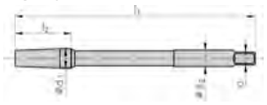


M

Type 61090 - Maschinenmuttergewindebohrer mit besonders langem Anschnitt. Zum Herstellen von Muttern aus gut spanbaren Stählen bis 800N/mm².

EN - Machine Nut taps with a special long chamfer for nuts up to 1,5xD in free cutting steels up to 800N/mm².

FR - Taraud pour écrous de machines avec entrée particulièrement longue. Pour la fabrication d'écrous dans des aciers facilement usinables jusqu'à 800N/mm².

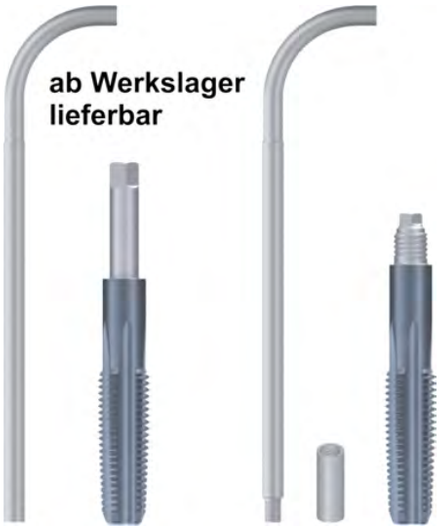


61090 Dapprich-TechBox

- 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	
●	●	○						○				○																					● ++
																																	○ +

BestNr A					61 090	61 094								
Gruppe					10	10								
Qualität					HSSG	HSSG								
Schicht					P0	P0								
Dreh ↔					RH	LH								
Anschnitt					~12P	~12P								
	D1	Steigung	d		€	auf			l1	l2	d2	a	Z	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage			mm	mm	mm	mm		
	M			<1,5d		LH								
.020	M 2	0,40	1,60		**13,51**				60	8	1,4	-	3	
.025	M 2,5	0,45	2,05		**13,51**				60	9	1,8	-	3	
.030	M 3	0,50	2,50		**13,51**				70	22	2,2	-	3	
.035	M 3,5	0,60	2,90		**13,51**				80	12	2,5	-	3	
.040	M 4	0,70	3,30		**13,72**				90	25	2,8	2,1	3	
.050	M 5	0,80	4,20		**15,16**				100	28	3,5	2,7	3	
.060	M 6	1,00	5,00		**15,40**				110	32	4,5	3,5	3	
.070	M 7	1,00	6,00		**24,85**				110	36	5,5	4,3	3	
.080	M 8	1,25	6,80		**19,29**				125	40	6	4,9	3	
.090	M 9	1,25	7,80		**23,63**				140	40	7	5,5	3	
.100	M 10	1,50	8,50		**22,54**				140	45	7	5,5	3	
.120	M 12	1,75	10,20		**29,47**				180	50	9	7	3	
.140	M 14	2,00	12,00		**36,89**				200	56	11	9	3	
.160	M 16	2,00	14,00		**42,04**				200	63	12	9	3	
.180	M 18	2,50	15,50		**51,24**				220	63	14	11	3	
.200	M 20	2,50	17,50		**56,07**				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	





Serie 61845

HiPC-Maschinengewinde-Former HSSECo5, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13



M

Type 61845 ff - Gewindeformer mit 2-4 Gang Anschnitt, zur spanlosen Herstellung von Gewinden bis 3xd, für Werkstoffe mit Bruchdehnung <10% und <900N/mm². 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/mm². 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/mm². Lors de la réalisation du carottage, il convient de respecter des consignes particulières.

61845 Dapprich-TechBox

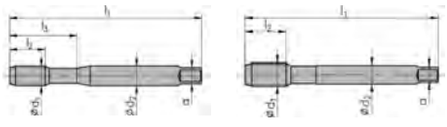
- DIN 2174
- HSSE-Co5 / HSSE-PM
- für Grund- & Durchgangslöcher >2xd / >3xd
- 2-4 Gang Anschnitt; Form E auf Anfrage
- Toleranz 6HX
- ohne/ mit Schmiernuten
- Commodity-Code 8207.4010

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				61 845	63 205	63 305								
Gruppe				10	10	10								
Qualität				HSSECo5	HSSE-PM	HSSE								
Schicht				P5-TiN	P5-TiN	P5-TiN								
Dreh ↔				RH	RH	RH								
Toleranz				6HX	6HX	6GX								
	D1	Steigung	d	€	€	auf		verst.	Überlauf-	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Anfrage		Schaft	Schaft	mm	mm	mm	mm	mm
	M				Öl-Nut	Ölnut 6Gx								
.020	M 2	0,40	1,80	*	*			√		45	8	8	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,30	*	*			√		50	9	9	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,80	**28,77**	**31,29**			√		56	10	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	1,00	5,55	**31,50**				√		56	11	19	4	3
.040	M 4	0,70	3,70	**29,44**	**31,75**			√		63	13	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,65	**30,77**	**33,36**			√		70	16	25	6	4,9
.060	M 6	1,00	5,55	**32,76**	**35,53**			√		80	19	30	6	4,9
.080	M 8	1,25	7,45	**35,14**	**38,05**			√		90	22	35	8	6,2
.100	M 10	1,50	9,35	**44,52**	**48,48**			√		100	24	39	10	8
.120	M 12	1,75	11,25	**53,83**	**58,35**				√	110	28		9	7
.160	M 16	2,00	15,10	*	*				√	110	32		12	9







Gewindeformer ohne Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <2xd
EN - Forming taps without oil lubrication grooves: for threads up to 2xd
FR - Taraud sans rainures de lubrification à l'huile : Usinage <2xd

Gewindeformer mit Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <3xd
EN - Forming taps with oil lubrication grooves: for threads up to 3xd
FR - Taraud avec rainures de lubrification à l'huile : Usinage <3xd

Gewindeformer-Anwendung, Vor- und Nachteile

Gewindeformer sind Werkzeuge, mit denen spanlos Muttergewinde hergestellt werden können. Das Material wird im Gewindebereich verformt, ohne das der "Faserverlauf" zerstört wird. Durch die nicht unterbrochene Faser im Werkstoff und die durch den Formvorgang erzeugte Oberflächenspannung wird eine höhere Belastbarkeit des Gewindes erreicht.

Vorteile gegenüber Gewindeschneiden:

- absolute Maß- und Profilgenauigkeit (Besonderheit Kerndurchmesser)
- höhere Standzeiten (bis 8-fach gegenüber Gewindebohrern) und hohe Bruchsicherheit
- höhere Arbeitsgeschwindigkeit unter Beachtung des Kühlschmierstoffs
- kein Spanproblem, positive Wirkung auf Entsorgung und Umwelt
- Gewindetiefen >4xD bei entsprechender Bauausführung möglich

Nachteile gegenüber Gewindeschneiden:

- höhere Maschinenleistung notwendig
- Kernloch muss genauer hergestellt werden (Bohrungstoleranz <H12)

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 63105

HiPC-Maschinengewinde-Former HSSECo5-TiN, RH - Type VA

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 63105 ff - Gewindeformer mit 2-4 Gang Anschnitt, zur spanlosen Herstellung von Gewinden bis 3xd, für Werkstoffe mit Bruchdehnung <10% und <900N/mm². 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/mm². 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/mm². Lors de la réalisation du carottage, il convient de respecter des consignes particulières.



M

63105 Dapprich-TechBox

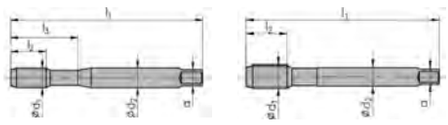
- DIN 2174
- HSSE-Co5
- für Grund- & Durchgangslöcher >2xd / >3xd
- 2-4 Gang Anschnitt
- Toleranz 6HX
- mit Schmiernuten
- Commodity-Code 8207.4010

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				63 105	63115								
Gruppe				10	10								
Qualität				HSSECo5	HSSECo5								
Schicht				P5-TiN	P5-TiN								
Dreh ↔				RH	RH								
Toleranz				6HX	6HX								
	D1	Steigung	d	€	€			verst.	Überlauf-	L1	L2	D2	a	Z
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück			Schaft	Schaft	mm	mm	mm	mm	
	M													
.020	M 2	0,40	1,83	**72,49**				√		45	8	2,8	2,1	3
.025	M 2,5	0,45	2,33	**68,85**				√		50	9	2,8	2,1	3
.030	M 3	0,50	2,80	**63,81**				√		56	11	3,5	2,7	4
.035	M 3,5	0,60	3,25	**68,85**				√		56	11	4	3	4
.040	M 4	0,70	3,70	**63,81**				√		63	13	4,5	3,4	5
.050	M 5	0,80	4,65	**68,85**				√		70	16	6	4,9	5
.060	M 6	1,00	5,55	**68,85**	**148,33**			√		80	19	6	4,9	5
.080	M 8	1,25	7,40	**82,39**	**161,95**			√		90	22	87	6,2	6
.100	M 10	1,50	9,30	**100,63**	**200,34**			√		100	24	10	8	6
.120	M 12	1,75	11,20	**131,04**	**226,80**				√	110	28	9	7	6
.140	M 14	2,00	13,00	**188,48**	**356,51**				√	110	30	11	9	5
.160	M 16	2,00	15,00	**191,70**	**359,03**				√	110	32	12	9	7







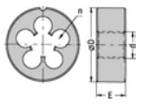


Serie 64000

Präzisions-Schneideisen HSS

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13





Type 64000/ 64200 - Schneideisen mit Schälanschnitt (M2 -M68) für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm².

EN - Solid dies with spiral entry (M2-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 (M2 -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
- ≥M2 ≤M68 mit Schälanschnitt (SA)
- rechts- & linksschneidend
- Form B geschlossen (Form A geschlitzt - 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
	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€			Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück
	M					LH			M					LH
.010	M 1	0,25	16x5	0,97	**5,60**	*		.330	M 33	3,50	65x25	32,79	**66,36**	**86,28**
.011	M 1,1	0,25	16x5	1,07	*	*		.360	M 36	4,00	65x25	35,70	**69,20**	**88,38**
.012	M 1,2	0,25	16x5	1,17	**5,60**	*		.390	M 39	4,00	75x30	38,70	**92,79**	**120,65**
.014	M 1,4	0,30	16x5	1,36	**5,60**	*		.420	M 42	4,50	75x30	41,69	**95,13**	**123,73**
.016	M 1,6	0,35	16x5	1,54	**5,60**	*		.450	M 45	4,50	90x36	44,69	**157,99**	**171,50**
.017	M 1,7	0,35	16x5	1,64	**5,60**	*		.480	M 48	5,00	90x36	47,66	**157,99**	**205,31**
.018	M 1,8	0,35	16x5	1,74	**5,60**	*		.520	M 52	5,00	90x36	51,66	**166,81**	**277,66**
.020	M 2	0,40	16x5	1,94	**2,98**	**17,36**		.560	M 56	5,50	105x36	55,65	**280,95**	**365,09**
.022	M 2,2	0,45	16x5	2,13	**13,86**	**17,36**		.600	M 60	5,50	105x36	59,65	**289,63**	**416,50**
.023	M 2,3	0,40	16x5	2,23	**14,04**	*		.640	M 64	6,00	120x36	63,62	**379,89**	**486,50**
.025	M 2,5	0,45	16x5	2,43	**18,13**	**17,36**		.680	M 68	6,00	120x36	67,62	**401,59**	**570,50**
.026	M 2,6	0,45	16x5	2,53	**18,13**	*		.720	M 72	6,00	120x36	71,62	*	*
.030	M 3	0,50	20x5	2,92	**11,73**	**15,26**		.760	M 76	6,00	120x36	75,62	*	*
.035	M 3,5	0,60	20x5	3,41	**11,73**	**20,55**		.800	M 80	6,00	130x36	79,62	*	*
.040	M 4	0,70	20x5	3,91	**11,31**	**14,67**		.900	M 90	6,00	150x36	89,62	*	*
.045	M 4,5	0,75	20x7	4,41	**15,33**	**14,67**		.999	M100	6,00	150x36	99,62	*	*
.050	M 5	0,80	20x7	4,90	**11,31**	**14,67**		.3700	M3-12				**107,35**	
.055	M 5,5	0,90	20x7	5,41	*	*			7tlg. in Kunststoffbox					
.060	M 6	1,00	20x7	5,88	**11,31**	**14,67**			**Gewinde**	Schneideisen mit Schälanschnitt				
.070	M 7	1,00	25x9	6,88	**12,92**	**16,52**			je 1 Stück	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12				
.080	M 8	1,25	25x9	7,87	**11,62**	**15,02**								
.090	M 9	1,25	30x11	8,87	**13,48**	**17,36**		.3810	M3-12				**118,00**	
.100	M 10	1,50	30x11	9,85	**13,48**	**17,36**			20tlg. in Kunststoffkoffer					
.110	M 11	1,50	38x14	10,85	**19,18**	**24,96**			**Gewinde**	Schneideisen ohne Schälanschnitt				
.120	M 12	1,75	38x14	11,83	**19,18**	**24,78**			je 1 Stück	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12				
.140	M 14	2,00	38x14	13,82	**20,65**	**26,85**			**Zubehör**	Haltewerkzeuge				
.150	M 15	2,00	38x14	14,82	**28,21**	*			je 1 Stück	Schneideisenführung je Ø				
.160	M 16	2,00	45x18	15,82	**29,05**	**37,73**			je 1 Stück	Schneideisenhalter je Außen-Ø				
.180	M 18	2,50	45x18	17,79	**29,44**	**38,22**								
.200	M 20	2,50	45x18	19,79	**30,73**	**39,90**								
.220	M 22	2,50	55x22	21,79	**42,67**	**55,44**								
.240	M 24	3,00	55x22	23,77	**47,99**	**62,23**								
.270	M 27	3,00	65x25	26,77	**60,31**	**78,40**								
.300	M 30	3,50	65x25	29,73	**64,12**	**83,27**								

HSSE Co5

- Siehe übernächste Seite
- Scroll to page after next
- Voir page suivante





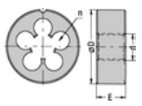
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 64002

BASIC Kombi-Schneideisen, HSS Ø 25x9

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13





M

Type 64002 - Schneideisen mit einheitlichem Aussendurchmesser 215x9 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 215x9 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	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					64 002
Gruppe					04
Qualität					HSS
Schicht					P0
Dreh ↔					RH
Toleranz					6g
	Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€
BestNr B	D	mm	mm	mm	Stück
	M				
.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 !

Serie 64019

IQ Schneideisen HSSECo5

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13



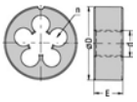
HSSE Co5

M

Type 64019/ 64204 - Schneideisen mit Schälanschnitt für Hand- und Maschinengebrauch in hochlegierte, rost- und Säurebeständige Stähle ≤ 1000N/mm².

EN - Solid dies with spiral entry(M2-M36) for use by hand and on machines in high-alloyed steels, stainless and acid resistant steels with tensile strength ≤ 1000N/mm².

FR - Filière ronde avec entrée en hélice pour utilisation manuelle et mécanique dans les aciers fortement alliés, inoxydables et résistants aux acides ≤ 1000N/mm².



64019 Dapprich-TechBox

- DIN EN 22568
- HSSECo5 / M35
- ≥M2 ≤M36 mit Schälanschnitt (SA)
- 64019 HT-Ox
- rechts- & linksschneidend
- Form B geschlossen (Form A geschlitzt - 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						64 019	64 003	64 204		
Gruppe						10	10	10		
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5		
Schicht						P9-nit	P0	P0		
Dreh ↔						RH	RH	LH		
Toleranz				Dreh-Ø	Dreh-Ø	6g	6e	6g		
	Nenn-Ø	P	DxE	mm	mm	€	€	€		
BestNr B		mm	mm	6g	6e	Stück	Stück	Stück		
	M						Tol. 6e	LH		
.018	M 1,8	0,35	16x5	1,74		*				
.020	M 2	0,40	16x5	1,94	1,90	**18,96**	*	*		
.022	M 2,2	0,45	16x5	2,13		**18,96**				
.025	M 2,5	0,45	16x6	2,43	2,40	**18,96**	*			
.030	M 3	0,50	20x5	2,92	2,89	**16,93**	*	*		
.035	M 3,5	0,60	20x5	3,41	3,38	**18,27**	*	*		
.040	M 4	0,70	20x5	3,91	3,87	**16,21**	*	*		
.045	M 4,5	0,75	20x7	4,41		**16,21**		*		
.050	M 5	0,80	20x7	4,90	4,86	**15,14**	*	*		
.060	M 6	1,00	20x7	5,88	5,85	**15,14**	*	*		
.070	M 7	1,00	25x9	6,88		**18,07**		*		
.080	M 8	1,25	25x9	7,87	7,83	**19,83**	*	*		
.090	M 9	1,25	25x9	8,87		**24,60**		*		
.100	M 10	1,50	30x11	9,85	9,81	**24,60**	*	*		
.110	M 11	1,50	30x11	10,85		**29,22**		*		
.120	M 12	1,75	38x14	11,83	11,80	**29,84**	*	*		
.140	M 14	2,00	38x14	13,82	13,79	**30,25**	*	*		
.160	M 16	2,00	45x18	15,82	15,79	**44,18**	*	*		
.180	M 18	2,50	45x18	17,79	17,75	**45,07**	*	*		
.200	M 20	2,50	45x18	19,79	19,75	**45,73**	*	*		
.220	M 22	2,50	55x22	21,79	21,75	**68,13**	*	*		
.240	M 24	3,00	55x22	23,77	23,73	**75,06**	*	*		
.270	M 27	3,00	65x25	26,77		**108,13**		*		
.300	M 30	3,50	65x25	29,73		**117,63**		*		
.330	M 33	3,50	65x25	32,79		**114,88**		*		
.360	M 36	4,00	65x25	35,70		**114,88**		*		
.390	M 39	4,00	75x30	38,70		**247,07**		*		
.420	M 42	4,50	75x30	41,69		**247,84**		*		
.450	M 45	4,50	90x36	44,69		**468,30**		*		
.480	M 48	5,00	90x36	47,66		**472,78**		*		
.520	M 52	5,00	90x36	51,66		**504,49**		*		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



Hier geht es bald weiter!
Wir arbeiten mit Hochdruck an der Fertigstellung der vollständigen GX24-Preisliste.

Sobald eine neue Version fertig ist,
werden Sie umgehend Informationen von uns erhalten.
VIELEN DANK FÜR IHRE GEDULD!

It will continue here soon!
We are working flat out to finalise the complete GX24 price list.

As soon as a new version is ready,
you will receive information from us immediately.
THANK YOU FOR YOUR PATIENCE!

Ici, ça continue bientôt !
Nous travaillons d'arrache-pied à la finalisation de la Liste de prix complète GX24

Dès qu'une nouvelle version sera prête,
vous recevrez immédiatement des informations de notre part.
MERCI DE VOTRE PATIENCE !

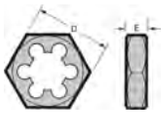


Serie 64400

HSS Sechskant-Schneidmuttern 6g

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13





Type 64400/ 64404 - Sechskant-Schneidmutter zum manuellen Nachschneiden und Säubern von Gewinden in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm². Besonders geeignet zum Nachschneiden beschädigter Gewinde und zum Schneiden an schwer zugänglichen Stellen - z.B. Ecken.

EN - Hexagon-Dienuts for manual trimming and cleaning of threads in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm². Specially designed for re-threading demaged threads.

FR - Écrou de filière hexagonal pour le taraudage et le nettoyage manuels de filets dans des aciers de construction et de décolletage facilement usinables jusqu'à 800N/mm². Particulièrement adapté au re-taraudage de filetages endommagés et à la denture dans les endroits difficiles d'accès - par ex. les coins.

64400 Dapprich-TechBox

- DIN 382
- HSS / M2
- Aussen-Sechskant für genormte Schlüsselweiten
- rechts- & linksschneidend
- HSSE-Ausführung 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				64 400	64 404										64 400	64 404
Gruppe				10	10										10	10
Qualität				HSS	HSS										HSS	HSS
Schicht				P0	P0										P0	P0
Dreh ↔				RH	LH										RH	RH
Toleranz				6g	6g										6g	6g
	Nenn-Ø	P	DxE	€	auf					Nenn-Ø	P	DxE	€	auf		
BestNr B		mm	SW mm	Stück	Anfrage				BestNr B		mm	mm	Stück	Anfrage		
	M				LH					M				LH		
.020	M 2	0,40	18 x 5	*				.300	M 30	3,50	60 x 25	**72,98**				
.025	M 2,5	0,45	18 x 5	*				.330	M 33	3,50	60 x 25	**75,78**				
.030	M 3	0,50	18 x 5	**13,44**				.360	M 36	4,00	60 x 25	**79,03**				
.040	M 4	0,70	18 x 5	**13,44**				.390	M 39	4,00	70 x 30	**184,49**				
.050	M 5	0,80	18 x 7	**12,88**				.420	M 42	4,50	70 x 30	**193,55**				
.060	M 6	1,00	18 x 7	**12,88**				.450	M 45	4,50	85 x 36	**282,49**				
.070	M 7	1,00	21 x 9	**12,60**				.480	M 48	5,00	85 x 36	**291,20**				
.080	M 8	1,25	21 x 9	**13,34**				.520	M 52	5,00	85 x 36	**322,00**				
.090	M 9	1,25	21 x 9	**15,40**				.560	M 56	5,50	100 x 36	**458,50**				
.100	M 10	1,50	27 x 11	**15,40**				.600	M 60	5,50	100 x 36	**486,50**				
.110	M 11	1,50	27 x 11	**22,09**				.640	M 64	6,00	115 x 36	**661,50**				
.120	M 12	1,75	36 x 14	**22,09**				.680	M 68	6,00	115 x 36	**696,50**				
.140	M 14	2,00	36 x 14	**30,63**				.720	M 72	6,00	120 x 36	*				
.160	M 16	2,00	41 x 18	**33,29**				.760	M 76	6,00	120 x 36	*				
.180	M 18	2,50	41 x 18	**33,64**				.800	M 80	6,00	130 x 36	*				
.200	M 20	2,50	41 x 18	**35,07**				.999	M 100	6,00	140 x 36	*				
.220	M 22	2,50	50 x 22	**48,83**												
.240	M 24	3,00	50 x 22	**54,88**												
.270	M 27	3,00	60 x 25	**68,81**												



- Siehe nächste Seite
- Scroll to next page
- Passez à la page suivante

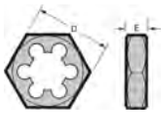
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 64517

HSSECo5-Sechskantschneidmutter INOX-VA HT-Ox, Schälanschnitt

Metrisches Regelgewinde nach DIN 13





Type 64517 - Sechskant-Schneidmutter zum manuellen Nachschneiden und Säubern von Gewinden in VA-Materialien. Besonders geeignet zum Nachschneiden beschädigter Gewinde und zum Schneiden an schwer zugänglichen Stellen - z.B. Ecken.

EN - Hexagon-Dienuts for manual trimming and cleaning of threads in stainless steels. Specially designed for re-threading demaged threads.

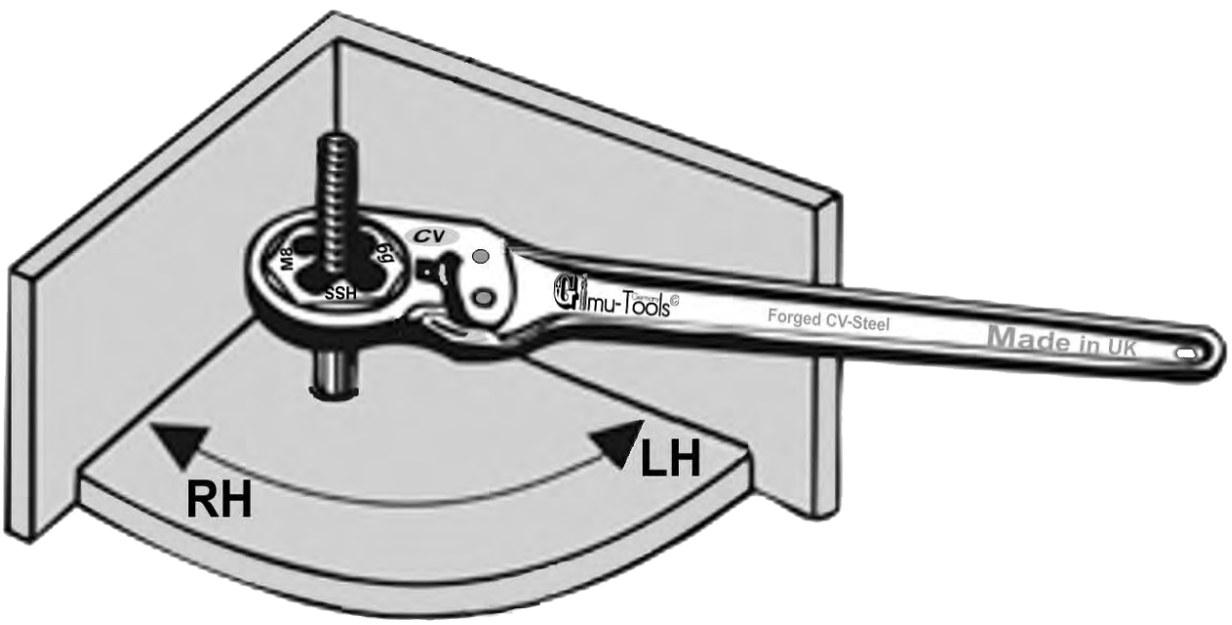
FR - Écrou de filière hexagonal pour le taraudage manuel et le nettoyage des filetages dans les matériaux VA. Particulièrement adapté au re-taraudage de filetages endommagés et à la denture dans les endroits difficiles d'accès - par ex. les coins.

64517 Dapprich-TechBox

- DIN 382
- HSSECo5 / M35
- Aussen-Sechskant für genormte Schlüsselweiten
- rechtsschneidend
- mit Schälanschnitt
- HT-Ox Beschichtung
- 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				64 517
Gruppe				10
Qualität				HSSECo5
Schicht				P1-vap
Dreh ↔				RH
Toleranz				6g
	Nenn-Ø	P	DxE	€
BestNr B		mm	SW mm	Stück
	M			
.050	M 5	0,80	18 x 7	**40,88**
.060	M 6	1,00	18 x 7	**40,88**
.080	M 8	1,25	21 x 9	**46,17**
.100	M 10	1,50	27 x 11	**51,91**
.120	M 12	1,75	36 x 14	**70,28**
.160	M 16	2,00	41 x 18	**100,66**



Gewinde-Drahteinsätze /-Coils

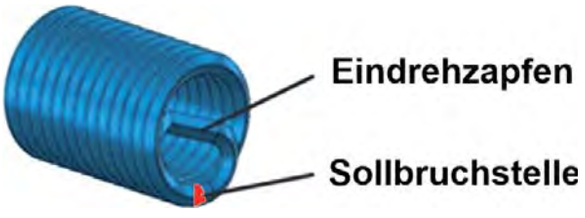
umgangssprachlich von Anwendern oft auch Helicoil* genannt
(*Helicoil® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Wilhelm Böllhoff GmbH & Co. KG in Bielefeld (Technologie-Marktführer im Bereich der Verbindungstechnik) und darf ausschließlich für deren Produkte Verwendung finden). Die Nennung des Namens dient lediglich der Erklärung der umgangssprachlichen Nutzung. Es gibt viele Imitatoren, die dem Wort Coil meist den eigenen Firmennamen oder den Anfangsbuchstaben des Firmennamens voranstellen.

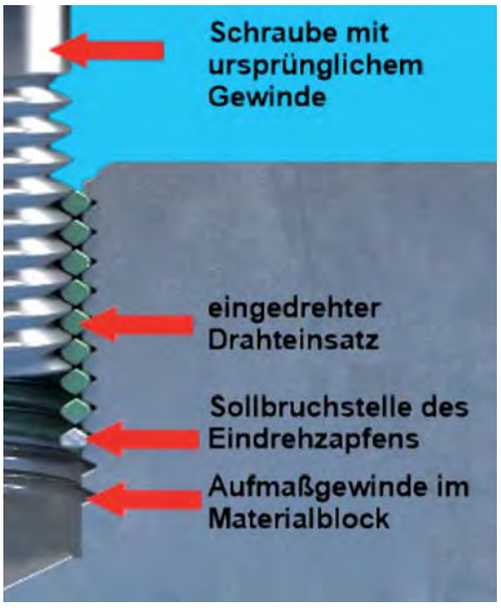
Gewinde-Drahteinsätze / Coils

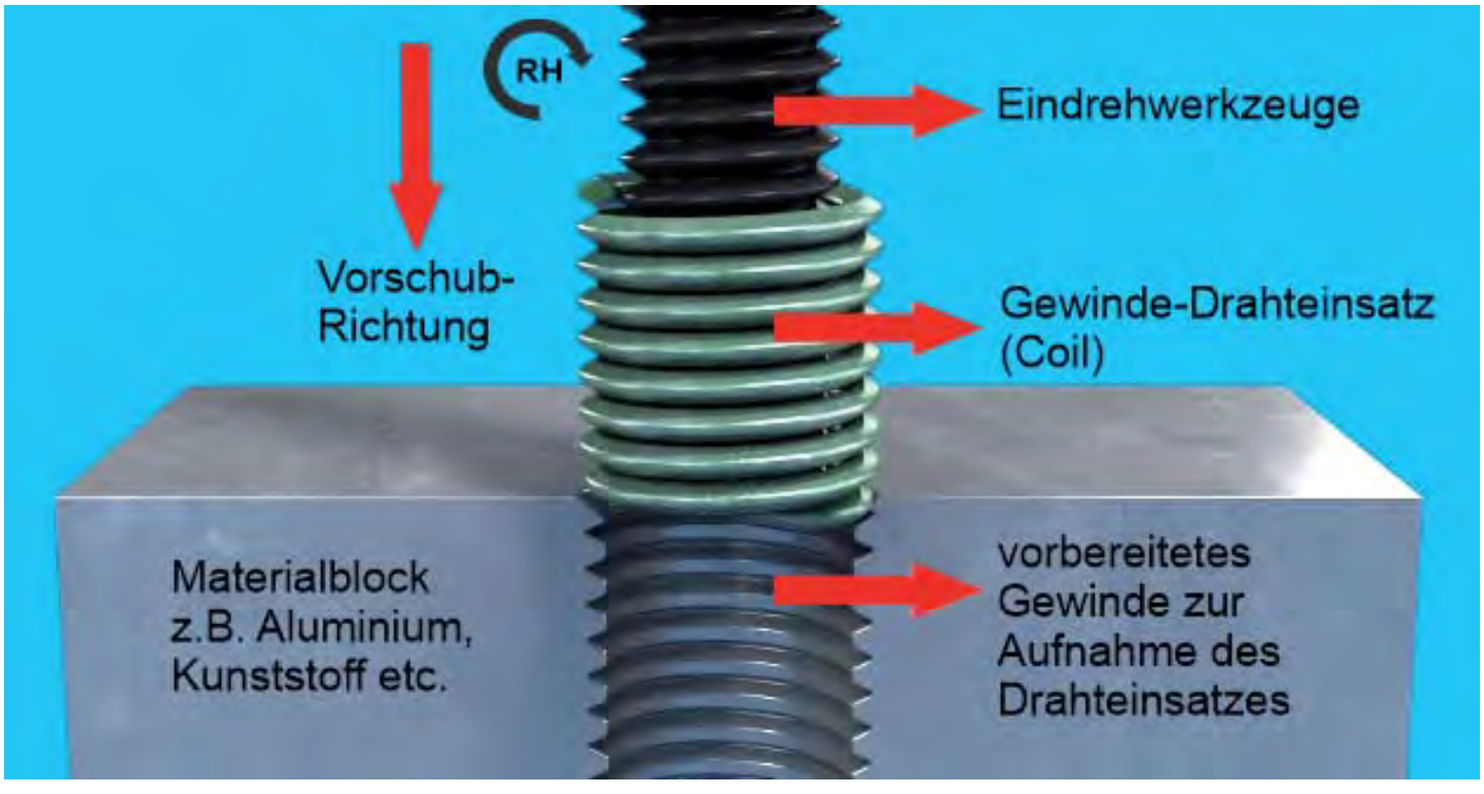
Drahtgewindeeinsätze werden eingesetzt, wenn z.B. der Werkstoff des Werkstückes zu weich ist um ausreichende Auszugskräfte zu gewährleisten (z.B. Kunststoff, Aluminium). Besonders werden diese Einsätze jedoch zur Reparatur ausgerissener Gewinden eingesetzt.

Der Drahtgewindeeinsatz (zumeist aus VA) besteht aus einer Drahtspirale. Die Windungen besitzen die Steigung des Gewindes. Der Querschnitt ist rhombenförmig mit einem angepassten Flankenwinkel an die Gewindenorm (z.B. 60° bei metrischen und amerikanischen Gewinde; 55° bei britischen Gewinden).

Zur Montage des Drahtgewindeeinsatzes wird in das Werkstück ein Aufmaß-Gewinde geschnitten/geformt. Anschließend wird der Drahtgewindeeinsatz mit einem speziellen Eindrehwerkzeug in das neu geschnittene/geformte Gewinde eingedreht. Das Eindrehwerkzeug wird durch den Gewindeeinsatz gesteckt und dreht den Drahteinsatz mittels des Eindrehzapfens in das Gewinde. Nach der Montage wird der Eindrehzapfen durch Bruch an der Sollbruchstelle entfernt.







Serie 69100

Gewindereparatur-Sortimente





M

Type 69100 - Gewindereparatur Sortimente mirt Drahteinsätzen nach DIN 8140 für hoch- und verschleißfeste Gewinde.

EN - Thread repair assortments with wire inserts to DIN 8140 for high-strength and wear-resistant threads.

FR - Réparation de filetages Assortiments avec inserts en fil métallique selon DIN 8140 pour filetages très résistants et résistants à l'usure.

69100 Dapprich-TechBox

- WN (DIN 8140 T2)
- Sortimente für Gewindetiefen bis 1,5xD
- weitere Gewindetiefen auf Anfrage
- Inhalt: Drahteinsätze, Gewindebohrer
- Spiralbohrer (bis M12), Eindrehwerkzeug,
- Zapfenbrecher
- Commodity-Code 7318.1900

BestNr A				69 100											
Gruppe				10											
Qualität				VA											
Länge				1,5xD		Inhalt									
Dreh ↔				RH											
Toleranz				mod. 6H							Menge				
	Nenn-Ø	P	Draht-	€		Spiral-	Gewinde-	Eindreh-	Zapfen-	Draht-					
BestNr B		mm	Länge	Satz		Bohrer	Bohrer	Wkz.	Brecher	Einsätze					
	M														
.020	M 2	0,40	1,5xD	**32,80**		√	√	√	√	20					
.025	M 2,5	0,45	1,5xD	**32,80**		√	√	√	√	20					
.030	M 3	0,50	1,5xD	**34,83**		√	√	√	√	20					
.040	M 4	0,70	1,5xD	**35,77**		√	√	√	√	20					
.050	M 5	0,80	1,5xD	**36,75**		√	√	√	√	20					
.060	M 6	1,00	1,5xD	**37,77**		√	√	√	√	20					
.070	M 7	1,00	1,5xD	**37,21**		√	√	√	√	20					
.080	M 8	1,25	1,5xD	**38,26**		√	√	√	√	20					
.090	M 9	1,25	1,5xD	**43,23**		√	√	√	√	15					
.100	M 10	1,50	1,5xD	**44,17**		√	√	√	√	15					
.120	M 12	1,75	1,5xD	**51,14**		√	√	√	√	10					
.140	M 14	2,00	1,5xD	**57,37**			√	√	√	10					
.160	M 16	2,00	1,5xD	**66,68**			√	√	√	10					
.180	M 18	2,50	1,5xD	**72,03**			√	√	√	5					
.200	M 20	2,50	1,5xD	**95,13**			√	√	√	5					
.220	M 22	2,50	1,5xD	**98,84**			√	√	√	5					
.240	M 24	3,00	1,5xD	**108,33**			√	√	√	5					
.0512	M5-M12		1,5xD	**162,16**		√	√	√	√	10-25					
	Sortiment: M5 - M6 - M8 - M10 - M12														
.0614	M6-M14		1,5xD	**179,06**		√*	√	√	√	10-25					
	Sortiment: M6 - M8 - M10 - M12 - M14 (*M14 ohne Kernlochbohrer)														





EG-M

Gewindebohrer EG-M siehe Seite 369

Serie 69500

Gewindeschneidsortimente in Stahlblechkassette

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13



M

Type 69500 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge in Stahlblechkassette, bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)
- Gewindeschablone *
- Kernloch-Spiralbohrer aus HSS *

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks

FR - Coffrets de tarauds et de matrices HSS, y compris les clés et les mandrins

* nicht in allen Sortimenten enthalten

69500 Dapprich-TechBox
- Werksnormen - Stahlkassetten
- Handgewindebohrer-Sätze: M = 3tlg.
- Schneideisen DIN EN 22568
- Windeisen DIN 1814, Schneideisenhalter DIN 225
- Gewindeschablone & Schraubendreher
- Kernloch-Spiralbohrern aus HSS
- 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						69 500										69 500
Gruppe						10										10
Qualität						HSS										HSS
Schicht						P0										P0
Dreh ↔						RH										RH
	Gewinde-Art		Bereich von	bis		€ Satz			Gewinde-Art		Bereich von	bis		€ Satz		
BestNr B	M							BestNr B	M							
.M0312	Satz	M	3	12		**159,25**		.M0312K	Satz	M	3	12		**74,35**		
	Handgewindebohrer	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12							alle Schneideisen mit Außen-Ø 25x9 mm							
	Schneideisen	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12							Handgewindebohrer	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12						
	Windeisen	No. 1 + 2							Schneideisen 25x9	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12						
	Scheideisenhalter	20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11							Windeisen	No. 1.1/2						
		38x14							Schneideisenhalter	25x9 mm						
	Kernlochbohrer	Ø 2.5 - 3.3 - 4.2 - 5.0 - 6.8							Gewindeschablone	Metrisch						
		Ø 8.5 - 10.2 mm							Schraubendreher							
	Gewindeschablone	20tlg.														
	Schraubendreher	1 x														
.M0320	Satz	M	3	20		**364,00**										
	Handgewindebohrer	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12														
		14 - 16 - 18 - 20														
	Schneideisen	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12														
		14 - 16 - 18 - 20														
	Windeisen	No. 1 + 3														
	Schneideisenhalter	20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11														
		38x14 - 45x18														
.M0324	Satz	M	3	24		**731,50**										
	Handgewindebohrer	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12														
		14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24														
	Schneideisen	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12														
		14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24														
	Windeisen	No. 0 + 2 + 4														
	Schneideisenhalter	20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11														
		38x14 - 45x18 - 55x22														



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 69600

Gewindeschneidsortimente in Kunststoffkoffer

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 69600 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge im Kunststoffkoffer, bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)
- Gewindeschablone *
- Kernloch-Spiralbohrer aus HSS *

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks

FR - Coffrets de tarauds et de matrices HSS, y compris les clés et les mandrins

* nicht in allen Sortimenten enthalten



M

69600 Dapprich-TechBox
- Werksnormen - Kunststoffkoffer
- Handgewindebohrer-Sätze: M = 3tlg.
- Schneideisen
- Windeisen DIN 1814, Schneideisenhalter DIN 225
- Gewindeschablone & Schraubendreher
- Kernloch-Spiralbohrern aus HSS
- 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						69 600
Gruppe						10
Qualität						HSS
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
		Gewinde-art	Bereich von	bis		€
BestNr B						Satz
	M					
M0312	Satz	M	3	12		**159,25**
	Handgewindebohrer		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 -12			
	Schneideisen		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 -12			
	Werkzeughalter		No. 1			
	Windeisen		No. 1 + 2			
	Schneideisenhalter		20x5 - 20x7 - 25x9			
			30x11 - 38x14			
	Spiralbohrer		2.5 - 3.3 - 4.2 - 5			
			6.8 - 10.2 mm			
	Schneideisenführungen		je 1 für M3-4-5-6-8-10-12			
M0320	Satz	M	3	20		**364,00**
	Handgewindebohrer		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10			
			12 - 14 - 16 - 18 - 20			
	Schneideisen		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10			
			12 - 14 - 16 - 18 - 20			
	Windeisen		No. 0 - 1.1/2 - 3			
	Schneideisenhalter		20x5 - 20x7 - 25x9			
			30x1 - 38x14 - 45x18			
M0324	Satz	M	3	24		**731,50**
	Handgewindebohrer		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 -10 - 12			
			14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24			
	Schneideisen		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 -10 - 12			
			14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24			
	Windeisen		No. 0 - 1.1/2 - 4			
	Schneideisenhalter		20x5 - 20x7 - 25x9			
			30x11 - 38x14 - 45x18			



Serie 69700

Gewindeschneidsortimente im Holzkasten

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13



M

Type 69700 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge in lackierten Holzkästen, bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks

FR - Assortiment complet d'outils de filetage dans des coffrets en bois laqué

69700 Dapprich-TechBox
- Werksnormen - Holzkästen
- Handgewindebohrer-Sätze: M= 3tlg.
- Schneideisen DIN EN 22568
- Windeisen DIN 1814
- Schneideisenhalter DIN 225
- hochwertige Holzkästen
- 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						69 700										69 700
Gruppe						10										10
Qualität						HSS										HSS
Schicht						P0										P0
Dreh ↔						RH										RH
		Gewinde-	Bereich			€				Gewinde-	Bereich					€
BestNr B		art	von	bis		Satz		BestNr B		art	von	bis				Satz
	M								M							
M0312	Satz	M	3	12		**336,00**		M0324	Satz	M	3	24				**801,50**
	Handgewindebohrer	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12							Handgewindebohrer	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12						
	Schneideisen	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12								14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24						
	Windeisen	No. 1 + 2							Schneideisen	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12						
	Schneideisenhalter	20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11								14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24						
		38x14							Windeisen	No. 0 - 2 - 4						
		.							Schneideisenhalter	20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11						
		.								38x14 - 45x18 - 55x22						
M0320	Satz	M	3	20		**651,00**		M0330	Satz	M	3	30				**1575,00**
	Handgewindebohrer	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12							Handgewindebohrer	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12						
		14 - 16 - 18 - 20								14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24						
	Schneideisen	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12								27 - 30						
		14 - 16 - 18 - 20							Schneideisen	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12						
	Windeisen	No. 1 + 3								14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24						
	Schneideisenhalter	20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11								27 - 30						
		38x14 - 45x18							Windeisen	No. 1 - 3 - 5						
		.							Schneideisenhalter	20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11						
		.								38x14 - 45x18 - 55x22						
		.								65x25						

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 63912

DXT-Maschinengewindebohrer HSSE-V3 HT-Ox

für Drahteinsätze DIN 8140 T2

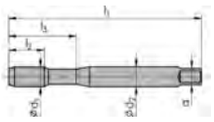


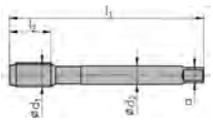
EG-M

Type 63912/63922 - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSE-V3 für Drahteinsätze DIN 8140 T2, zur Bearbeitung von Stählen bis 1000N/mm².

EN - High-Performance Machine taps for wire inserts for working in steel up to 1000N/mm².

FR - Tarauds à machines HiPerformance en poudre d'acier HSSE-V3 pour inserts en fil métallique DIN 8140 T2, pour l'usinage d'aciers jusqu'à 1000N/mm².



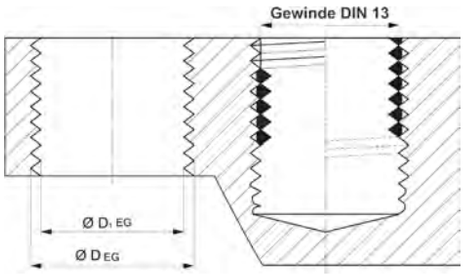


63912 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 (DIN 40435)
- HSSE-V3
- für Drahteinsätze DIN 8140 T2
- DULO Form B mit Schälanschnitt <3xD
- GRULO Form C 40° Rechtsspiralnuten <2,5xD
- Toleranz 6H modifiziert (~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					63 912	63 922									
Gruppe					10	10									
Qualität					HSSE-V3	HSSE-V3									
Schicht					P7-vap	P7-vap									
Dreh ↔					RH	RH					63912	63922			
Toleranz					6H-mod	6H-mod					B	C40°			
	EG-M	D1	Steigung	d	€	€	verstärk.	Überlauf-	L1	L2	L2	L3	D2	a	
BestNr B	(STI)	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Schaft	Schaft	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	EG-M									<3d	<2,5d				
.020	M 2	2,520	0,40	2,15	**50,26**	**56,04**	√		50	9	5	10	2,8	2,1	
.030	M 3	3,650	0,50	3,15	**25,62**	**18,73**	√		63	12	5	21	4,5	3,4	
.025	M 2,5	3,085	0,45	2,65	**50,26**	**56,04**	√		56	10	5	18	3,5	2,7	
.040	M 4	4,910	0,70	4,20	**17,57**	**18,73**	√		70	14	8	25	6,0	4,9	
.050	M 5	6,040	0,80	5,25	**18,20**	**19,43**	√		80	18	10	30	6,0	4,9	
.060	M 6	7,300	1,00	6,30	**18,27**	**19,99**	√		90	18	10	35	6,2	6,3	
.080	M 8	9,624	1,25	8,40	**21,35**	**23,07**	√		100	20	16	39	10,0	8,0	
.100	M 10	11,948	1,50	10,50	**26,78**	**30,59**		√	100	15	15	-	9,0	7,0	
.120	M 12	14,274	1,75	12,50	**31,50**	**35,74**		√	110	20	20	-	11,0	9,0	
.140	M 14	16,598	2,00	14,50	**40,88**	**44,59**		√	110	20	20	-	12,0	9,0	
.160	M 16	18,598	2,00	16,50	**45,22**	**48,86**		√	125	20	20	-	14,0	11,0	
.180	M 18	21,248	2,50	18,75	**183,75**	**200,13**		√	140	27	27	-	18,0	14,5	
.200	M 20	23,248	2,50	20,75	**202,02**	**241,92**		√	160	30	30	-	18,0	14,5	





Serie 62110

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

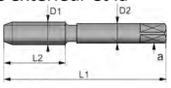


MF

Type 62110 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

EN - Sets of Hand taps für tapping in free cutting Steel up tp 800N/min². The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diamete, major diameter and chamfer length.

FR - Jeu de tarauds pour le taraudage manuel dans des aciers facilement usinables jusqu'à 800N/mm². L'étagement est défini par le diamètre des flancs, le diamètre extérieur et la longueur d'entrée.



62110 Dapprich-TechBox

- DIN 2181/2184-2
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xd
- 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- 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				62 110	81 110	83 110								
Gruppe				10	10	10								
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG								
Schicht				P0	P0	P0								
Dreh ↔				RH	RH	RH							mögliche	
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							Wind-	
	D1	Steigung	d	€	€	€		L1	L2	D2	a		Eisen	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Gr.	
	MF			<2,5d	Nr.1	Nr.3								
.020.025	M 2	0,25	1,75	**21,70**	*	*		40	9	2,8	2,1		0	
.025.035	M 2,5	0,35	2,15	**8,47**	**4,66**	**4,66**		40	9	2,8	2,1		0	
.030.035	M 3	0,35	2,65	**8,47**	**4,66**	**4,66**		40	9	3,5	2,7		0	
.035.035	M 3,5	0,35	3,15	**9,21**	**5,08**	**5,08**		45	10	4,0	3,0		1	
.040.035	M 4	0,35	3,65	**7,84**	**4,31**	**4,31**		45	13	4,5	3,4		1	
.040.050	M 4	0,50	3,40	**9,21**	**5,08**	**5,08**		45	10	4,5	3,4		1	
.045.050	M 4,5	0,50	4,00	**9,94**	**5,47**	**5,47**		50	12	6,0	4,9		1	
.050.050	M 5	0,50	4,50	**9,94**	**5,47**	**5,47**		50	12	6,0	4,9		1	
.050.075	M 5	0,75	4,25	**8,61**	**4,74**	**4,74**		50	14	6,0	4,9		1	
.055.050	M 5,5	0,50	5,00	**9,94**	**5,47**	**5,47**		50	12	6,0	4,9		1	
.060.050	M 6	0,50	5,50	**10,33**	**5,70**	**5,70**		50	14	6,0	4,9		1	
.060.075	M 6	0,75	5,20	**10,33**	**5,70**	**5,70**		50	14	6,0	4,9		1	
.070.050	M 7	0,50	6,50	*	*	*		66	19	7,1	5,6		1	
.070.075	M 7	0,75	6,20	**11,83**	**6,51**	**6,51**		50	14	6,0	4,9		1	
.080.050	M 8	0,50	7,50	**12,99**	**7,16**	**7,16**		50	16	6,0	4,9		1	
.080.075	M 8	0,75	7,20	**13,90**	**7,66**	**7,66**		50	19	6,0	4,9		1	
.080.100	M 8	1,00	7,00	**13,90**	**7,66**	**7,66**		56	22	6,0	4,9		1	
.090.050	M 9	0,50	8,50	*	*	*		56	18	7,0	5,5		1,5	
.090.075	M 9	0,75	8,20	**18,45**	**10,16**	**10,16**		56	19	7,0	5,5		1,5	
.090.100	M 9	1,00	8,00	**18,45**	**10,16**	**10,16**		63	22	7,0	5,5		1,5	
.100.050	M 10	0,50	9,50	*	*	*		63	18	7,0	5,5		1,5	
.100.075	M 10	0,75	9,20	**18,59**	**10,24**	**10,24**		63	20	7,0	5,5		1,5	
.100.100	M 10	1,00	9,00	**18,59**	**10,24**	**10,24**		63	20	7,0	5,5		1,5	
.100.125	M 10	1,25	8,80	**18,59**	**10,24**	**10,24**		70	24	7,0	5,5		1,5	
.110.075	M 11	0,75	10,20	**20,90**	**11,51**	**11,51**		63	20	8,0	6,2		2	
.110.100	M 11	1,00	10,00	**20,90**	**11,51**	**11,51**		63	20	8,0	6,2		2	
.110.125	M 11	1,25	9,75	**19,60**	**10,78**	**10,78**		63	20	8,0	6,2		2	
.120.050	M 12	0,50	11,50	*	*	*		70	20	9,0	7,0		2	
.120.075	M 12	0,75	11,25	*	*	*		70	20	9,0	7,0		2	
.120.100	M 12	1,00	11,00	**23,31**	**12,82**	**12,82**		70	22	9,0	7,0		2	
.120.125	M 12	1,25	10,80	**23,31**	**12,82**	**12,82**		70	22	9,0	7,0		2	
.120.150	M 12	1,50	10,50	**23,31**	**12,82**	**12,82**		70	22	9,0	7,0		2	
.130.050	M 13	0,50	12,50	*	*	*		70	20	11,0	9,0		2	
.130.075	M 13	0,75	12,25	*	*	*		70	20	11,0	9,0		2	
.130.100	M 13	1,00	12,00	**26,99**	**14,86**	**14,86**		70	20	11,0	9,0		2	
.130.125	M 13	1,25	11,75	*	*	*		70	20	11,0	9,0		2	
.130.150	M 13	1,50	11,50	**26,99**	**14,86**	**14,86**		70	20	11,0	9,0		2	
.140.050	M 14	0,50	13,50	*	*	*		70	20	11,0	9,0		2	
.140.075	M 14	0,75	13,25	*	*	*		70	20	11,0	9,0		2	
.140.100	M 14	1,00	13,00	**29,37**	**16,17**	**16,17**		70	22	11,0	9,0		2	
.140.125	M 14	1,25	12,80	**29,37**	**16,17**	**16,17**		70	22	11,0	9,0		2	
.140.150	M 14	1,50	12,50	**29,37**	**16,17**	**16,17**		70	22	11,0	9,0		2	
.150.050	M 15	0,50	14,50	*	*	*		70	20	12,0	9,0		2	
.150.075	M 15	0,75	13,25	*	*	*		70	20	12,0	9,0		2	
.150.100	M 15	1,00	14,00	**31,43**	**17,29**	**17,29**		70	22	12,0	9,0		2	
.150.125	M 15	1,25	13,75	*	*	*		70	20	12,0	9,0		2	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

62110

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, 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				62 110	81 110	83 110							
Gruppe				10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0							
Dreh ↔				RH	RH	RH							mögliche
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€		L1	L2	D2	a		Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Gr.
	MF				Nr.1	Nr.3							
.150.150	M 15	1,50	13,50	**31,43**	**17,29**	**17,29**		70	20	12,0	9,0		2
.160.050	M 16	0,50	15,50	*	*	*		70	20	12,0	9,0		2
.160.075	M 16	0,75	15,25	*	*	*		70	20	12,0	9,0		2
.160.100	M 16	1,00	15,00	**31,78**	**17,48**	**17,48**		70	22	12,0	9,0		2
.160.125	M 16	1,25	14,75	**31,36**	**17,25**	**17,25**		70	20	12,0	9,0		2
.160.150	M 16	1,50	14,50	**31,78**	**17,48**	**17,48**		70	22	12,0	9,0		2
.170.075	M 17	0,75	16,25	*	*	*		70	20	12,0	9,0		2
.170.100	M 17	1,00	16,00	**41,41**	**22,79**	**22,79**		70	22	12,0	9,0		2
.170.150	M 17	1,50	15,50	*	*	*		70	20	12,0	9,0		2
.180.050	M 18	0,50	17,50	*	*	*		80	22	14,0	11,0		3
.180.075	M 18	0,75	17,25	*	*	*		80	22	14,0	11,0		3
.180.100	M 18	1,00	17,00	**41,72**	**22,95**	**22,95**		80	22	14,0	11,0		3
.180.125	M 18	1,25	16,75	**39,31**	**21,64**	**21,64**		80	22	14,0	11,0		3
.180.150	M 18	1,50	16,50	**41,72**	**22,95**	**22,95**		80	22	14,0	11,0		3
.180.200	M 18	2,00	16,00	**46,48**	**25,56**	**25,56**		80	22	14,0	11,0		3
.200.075	M 20	0,75	19,25	*	*	*		80	22	16,0	12,0		3
.200.100	M 20	1,00	19,00	**46,48**	**25,56**	**25,56**		80	22	16,0	12,0		3
.200.125	M 20	1,25	18,75	**45,01**	**24,76**	**24,76**		80	22	16,0	12,0		3
.200.150	M 20	1,50	18,50	**46,48**	**25,56**	**25,56**		80	22	16,0	12,0		3
.200.200	M 20	2,00	18,00	**46,48**	**25,56**	**25,56**		80	22	16,0	12,0		3
.210.075	M 21	0,75	20,25	*	*	*		80	22	16,0	12,0		3
.210.100	M 21	1,00	20,00	*	*	*		80	22	16,0	12,0		3
.210.150	M 21	1,50	19,50	*	*	*		80	22	16,0	12,0		3
.220.100	M 22	1,00	21,00	**72,28**	**39,77**	**39,77**		80	22	18,0	14,5		4
.220.125	M 22	1,25	20,75	*	*	*		80	22	18,0	14,5		4
.220.150	M 22	1,50	20,50	**72,28**	**39,77**	**39,77**		80	22	18,0	14,5		4
.220.200	M 22	2,00	20,00	**72,28**	**39,77**	**39,77**		80	22	18,0	14,5		4
.230.100	M 23	1,00	22,00	*	*	*		80	22	18,0	14,5		4
.230.150	M 23	1,50	21,50	*	*	*		80	22	18,0	14,5		4
.240.075	M 24	0,75	23,25	*	*	*		80	22	18,0	14,5		4
.240.100	M 24	1,00	23,00	**79,80**	**43,89**	**43,89**		90	22	18,0	14,5		4
.240.150	M 24	1,50	22,50	**79,80**	**43,89**	**43,89**		90	22	18,0	14,5		4
.240.200	M 24	2,00	22,00	**79,80**	**43,89**	**43,89**		90	22	18,0	14,5		4
.250.100	M 25	1,00	24,00	**131,57**	**72,38**	**72,38**		90	22	18,0	14,5		4
.250.150	M 25	1,50	23,50	**84,49**	**46,47**	**46,47**		90	22	18,0	14,5		4
.250.200	M 25	2,00	23,00	**131,57**	**72,38**	**72,38**		100	28	18,0	14,5		4
.260.100	M 26	1,00	26,00	**87,08**	**47,89**	**47,89**		90	22	18,0	14,5		4
.260.150	M 26	1,50	24,50	**87,08**	**47,89**	**47,89**		90	22	18,0	14,5		4
.260.200	M 26	2,00	24,00	**88,69**	**48,78**	**48,78**		100	28	18,0	14,5		4
.270.100	M 27	1,00	26,00	**114,21**	**62,83**	**62,83**		90	22	20,0	16,0		4
.270.150	M 27	1,50	25,50	**114,21**	**62,83**	**62,83**		90	22	20,0	16,0		4
.270.200	M 27	2,00	25,00	**114,21**	**62,83**	**62,83**		90	22	20,0	16,0		4
.280.100	M 28	1,00	27,00	*	*	*		90	22	20,0	16,0		4
.280.150	M 28	1,50	26,50	**118,86**	**65,37**	**65,37**		90	22	20,0	16,0		4
.280.200	M 28	2,00	26,00	**118,86**	**65,37**	**65,37**		90	22	20,0	16,0		4
.300.100	M 30	1,00	29,00	**149,17**	**82,04**	**82,04**		90	22	22,0	18,0		5
.300.150	M 30	1,50	28,50	**149,17**	**82,04**	**82,04**		90	22	22,0	18,0		5
.300.200	M 30	2,00	28,00	**149,17**	**82,04**	**82,04**		90	22	22,0	18,0		5
.300.300	M 30	3,00	27,00	*	*	*		125	36	22,0	18,0		5
.320.100	M 32	1,00	31,00	*	*	*		90	22	22,0	18,0		5
.320.150	M 32	1,50	30,50	**144,13**	**79,23**	**79,27**		90	22	22,0	18,0		5
.320.200	M 32	2,00	30,00	*	*	*		100	28	22,0	18,0		5
.320.300	M 32	3,00	29,00	*	*	*		125	36	22,0	18,0		5
.330.100	M 33	1,00	32,00	*	*	*		100	25	25,0	20,0		5
.330.150	M 33	1,50	31,50	**160,93**	**88,51**	**88,51**		100	25	25,0	20,0		5
.330.200	M 33	2,00	31,00	**187,74**	**103,26**	**103,26**		100	25	25,0	20,0		5
.330.300	M 33	3,00	30,00	*	*	*		125	36	25,0	20,0		5
.340.100	M 34	1,00	33,00	*	*	*		100	25	28,0	22,0		6
.340.150	M 34	1,50	32,50	**167,86**	**92,32**	**92,32**		100	25	28,0	22,0		6
.340.200	M 34	2,00	32,00	*	*	*		110	32	28,0	22,0		6
.340.300	M 34	3,00	31,00	*	*	*		125	36	28,0	22,0		6
.350.100	M 35	1,00	34,00	*	*	*		100	25	28,0	22,0		6
.350.150	M 35	1,50	33,50	**184,31**	**101,37**	**101,37**		100	25	28,0	22,0		6

62110

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH (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				62 110	81 110	83 110						
Gruppe				10	10	10						
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht				P0	P0	P0						
Dreh ↔				RH	RH	RH						mögliche
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€		L1	L2	D2	a	Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	Gr.
	MF				Nr.1	Nr.3						
.350.200	M 35	2,00	33,00	*	*	*		110	32	28,0	22,0	6
.350.300	M 35	3,00	32,00	*	*	*		125	36	28,0	22,0	6
.360.100	M 36	1,00	35,00	*	*	*		100	25	28,0	22,0	6
.360.150	M 36	1,50	34,50	**193,03**	**106,14**	**106,14**		100	25	28,0	22,0	6
.360.200	M 36	2,00	34,00	**210,74**	**115,92**	**115,92**		125	30	28,0	22,0	6
.360.300	M 36	3,00	33,00	**220,82**	**121,43**	**121,43**		125	36	28,0	22,0	6
.380.100	M 38	1,00	37,00	*	*	*		110	25	28,0	22,0	6
.380.150	M 38	1,50	36,50	**210,74**	**115,92**	**115,92**		100	25	28,0	22,0	6
.380.200	M 38	2,00	36,00	*	*	*		125	32	28,0	22,0	6
.380.300	M 38	3,00	35,00	*	*	*		125	36	28,0	22,0	6
.390.150	M 39	1,50	37,50	**250,78**	**137,91**	**137,91**		110	25	32,0	24,0	6
.390.200	M 39	2,00	37,00	**273,95**	**150,69**	**150,69**		125	30	32,0	24,0	6
.390.300	M 39	3,00	36,00	**271,64**	**149,42**	**149,42**		125	36	32,0	24,0	6
.400.100	M 40	1,00	39,00	*	*	*		110	25	32,0	24,0	6
.400.150	M 40	1,50	38,50	**248,78**	**136,83**	**136,83**		110	25	32,0	24,0	6
.400.200	M 40	2,00	38,00	**267,37**	**147,03**	**147,03**		125	40	32,0	24,0	6
.400.300	M 40	3,00	37,00	**286,13**	**157,35**	**157,35**		125	36	32,0	24,0	6
.420.150	M 42	1,50	40,50	**281,68**	**154,92**	**154,92**		110	25	32,0	24,0	6
.420.200	M 42	2,00	40,00	**251,62**	**166,05**	**166,05**		125	40	32,0	24,0	6
.420.300	M 42	3,00	39,00	**251,62**	**164,16**	**164,16**		125	40	32,0	24,0	6
.420.400	M 42	4,00	38,00	*	*	*		140	40	32,0	24,0	6
.450.150	M 45	1,50	43,50	**315,25**	**173,37**	**173,37**		110	25	36,0	29,0	7
.450.200	M 45	2,00	43,00	**330,23**	**181,60**	**181,60**		125	40	36,0	29,0	7
.450.300	M 45	3,00	42,00	**338,10**	**185,96**	**185,96**		125	40	36,0	29,0	7
.450.400	M 45	4,00	41,00	*	*	*		140	40	36,0	29,0	7
.480.150	M 48	1,50	46,50	**346,19**	**190,38**	**190,38**		140	25	36,0	29,0	7
.480.200	M 48	2,00	46,00	**373,56**	**205,51**	**205,51**		140	30	36,0	29,0	7
.480.300	M 48	3,00	45,00	**386,82**	**212,75**	**212,75**		140	40	36,0	29,0	7
.480.400	M 48	4,00	44,00	*	*	*		140	40	36,0	29,0	7
.500.150	M 50	1,50	48,50	**379,44**	**208,67**	**208,67**		140	25	36,0	29,0	7
.500.200	M 50	2,00	48,00	**401,63**	**220,91**	**220,91**		130	32	36,0	29,0	7
.500.300	M 50	3,00	47,00	**436,94**	**240,24**	**240,24**		140	36	36,0	29,0	7
.500.400	M 50	4,00	46,00	*	*	*		140	40	40,0	29,0	7
.520.150	M 52	1,50	50,50	**403,80**	**222,07**	**222,07**		140	25	40,0	32,0	7
.520.200	M 52	2,00	50,00	**428,09**	**235,47**	**235,47**		140	40	40,0	32,0	7
.520.300	M 52	3,00	49,00	**465,78**	**256,18**	**256,18**		140	40	40,0	32,0	7
.520.400	M 52	4,00	48,00	*	*	*		140	40	36,0	29,0	7
.540.150	M 54	1,50	52,50	*	*	*		125	32	40,0	32,0	7
.540.200	M 54	2,00	52,00	*	*	*		130	36	40,0	32,0	7
.540.300	M 54	3,00	51,00	*	*	*		140	40	40,0	32,0	7
.540.400	M 54	4,00	50,00	*	*	*		170	50	40,0	32,0	7
.550.150	M 55	1,50	53,50	*	*	*		125	32	40,0	32,0	7
.550.200	M 55	2,00	53,00	*	*	*		130	36	40,0	32,0	7
.550.300	M 55	3,00	52,00	*	*	*		140	40	40,0	32,0	7
.550.400	M 55	4,00	51,00	*	*	*		170	50	40,0	32,0	7
.560.150	M 56	1,50	54,50	*	*	*		125	32	40,0	32,0	7
.560.200	M 56	2,00	54,00	*	*	*		130	36	40,0	32,0	7
.560.300	M 56	3,00	53,00	*	*	*		140	40	40,0	32,0	7
.560.400	M 56	4,00	52,00	*	*	*		170	50	40,0	32,0	7
.580.150	M 58	1,50	56,50	*	*	*		125	32	40,0	32,0	7
.580.200	M 58	2,00	56,00	*	*	*		130	36	40,0	32,0	7
.580.300	M 58	3,00	55,00	*	*	*		140	40	40,0	32,0	7
.580.400	M 58	4,00	54,00	*	*	*		170	50	40,0	32,0	7
.600.150	M 60	1,50	58,50	*	*	*		125	32	45,0	35,0	8
.600.200	M 60	2,00	58,00	*	*	*		130	36	45,0	35,0	8
.600.300	M 60	3,00	57,00	*	*	*		140	40	45,0	35,0	8
.600.400	M 60	4,00	56,00	*	*	*		170	50	45,0	35,0	8
.620.150	M 62	1,50	60,50	*	*	*		130	32	45,0	35,0	8
.620.200	M 62	2,00	60,00	*	*	*		150	36	45,0	35,0	8
.620.300	M 62	3,00	59,00	*	*	*		150	45	45,0	35,0	8
.620.400	M 62	4,00	58,00	*	*	*		180	50	45,0	35,0	8
.630.150	M 63	1,50	61,50	*	*	*		130	32	45,0	35,0	8
.640.150	M 64	1,50	62,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0	8

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Gewindeschneidzeuge - MF (metrisch-fein)

62110

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH (Fortsetzung 3)

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				62 110	81 110	83 110							
Gruppe				10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0							
Dreh ↔				RH	RH	RH							mögliche
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€		L1	L2	D2	a		Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Gr.
	MF				Nr.1	Nr.3							
.640.200	M 64	2,00	62,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		8
.640.300	M 64	3,00	61,00	*	*	*		180	56	50,0	39,0		8
.640.400	M 64	4,00	60,00	*	*	*		220	80	50,0	39,0		8
.650.150	M 65	1,50	63,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		8
.650.200	M 65	2,00	63,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		8
.650.300	M 65	3,00	61,00	*	*	*		180	56	50,0	39,0		8
.650.400	M 65	4,00	61,00	*	*	*		220	80	50,0	39,0		8
.680.150	M 68	1,50	66,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		8
.680.200	M 68	2,00	66,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		8
.680.300	M 68	3,00	65,00	*	*	*		180	56	50,0	39,0		8
.680.400	M 68	4,00	64,00	*	*	*		220	80	50,0	39,0		8
.700.150	M 70	1,50	68,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		8
.700.200	M 70	2,00	68,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		8
.700.300	M 70	3,00	67,00	*	*	*		200	56	50,0	39,0		8
.700.400	M 70	4,00	66,00	*	*	*		240	80	50,0	39,0		8
.720.150	M 72	1,50	70,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		8
.720.200	M 72	2,00	70,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		8
.720.300	M 72	3,00	69,00	*	*	*		200	56	50,0	39,0		8
.720.400	M 72	4,00	68,00	*	*	*		240	80	50,0	39,0		8
.740.150	M 74	1,50	72,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		8
.740.200	M 74	2,00	72,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		8
.740.300	M 74	3,00	71,00	*	*	*		200	56	50,0	39,0		8
.740.400	M 74	4,00	70,00	*	*	*		240	80	50,0	39,0		8
.750.150	M 75	1,50	73,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		8
.750.200	M 75	2,00	73,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		8
.750.300	M 75	3,00	72,00	*	*	*		200	56	50,0	39,0		8
.750.400	M 75	4,00	71,00	*	*	*		240	80	50,0	39,0		8
.760.150	M 76	1,50	74,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.760.200	M 76	2,00	74,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.760.300	M 76	3,00	73,00	*	*	*		200	56	50,0	39,0		
.760.400	M 76	4,00	72,00	*	*	*		240	80	50,0	39,0		
.780.150	M 78	1,50	76,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.780.200	M 78	2,00	76,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.780.300	M 78	3,00	75,00	*	*	*		220	60	50,0	39,0		
.780.400	M 78	4,00	74,00	*	*	*		260	85	50,0	39,0		
.800.150	M 80	1,50	78,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.800.200	M 80	2,00	78,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.800.300	M 80	3,00	77,00	*	*	*		220	60	50,0	39,0		
.800.400	M 80	4,00	76,00	*	*	*		260	85	50,0	39,0		
.820.150	M 82	1,50	80,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.820.200	M 82	2,00	80,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.820.300	M 82	3,00	79,00	*	*	*		220	60	50,0	39,0		
.820.400	M 82	4,00	78,00	*	*	*		260	85	50,0	39,0		
.840.150	M 84	1,50	82,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.840.200	M 84	2,00	82,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.840.300	M 84	3,00	81,00	*	*	*		220	60	50,0	39,0		
.840.400	M 84	4,00	80,00	*	*	*		260	85	50,0	39,0		
.850.150	M 85	1,50	83,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.850.200	M 85	2,00	83,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.850.300	M 85	3,00	82,00	*	*	*		220	60	50,0	39,0		
.850.400	M 85	4,00	81,00	*	*	*		260	85	50,0	39,0		
.860.150	M 86	1,50	84,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.860.200	M 86	2,00	84,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.860.300	M 86	3,00	83,00	*	*	*		220	60	50,0	39,0		
.860.400	M 86	4,00	82,00	*	*	*		280	85	50,0	39,0		
.880.150	M 88	1,50	86,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.880.200	M 88	2,00	86,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.880.300	M 88	3,00	85,00	*	*	*		220	60	50,0	39,0		
.880.400	M 88	4,00	84,00	*	*	*		260	85	50,0	39,0		
.900.150	M 90	1,50	88,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.900.200	M 90	2,00	88,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		
.900.300	M 90	3,00	87,00	*	*	*		220	60	50,0	39,0		
.900.400	M 90	4,00	86,00	*	*	*		260	85	50,0	39,0		

62110

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH (Fortsetzung 4)

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				62 110	81 110	83 110							
Gruppe				10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0							
Dreh ↔				RH	RH	RH							mögliche
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€		L1	L2	D2	a		Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Gr.
	MF				Nr.1	Nr.3							
.920.150	M 92	1,50	90,50	*	*	*		180	45	56,0	44,0		
.920.200	M 92	2,00	90,00	*	*	*		180	45	56,0	44,0		
.920.300	M 92	3,00	89,00	*	*	*		240	65	56,0	44,0		
.920.400	M 92	4,00	88,00	*	*	*		280	90	56,0	44,0		
.950.150	M 95	1,50	93,50	*	*	*		180	45	56,0	44,0		
.950.200	M 95	2,00	93,00	*	*	*		180	45	56,0	44,0		
.950.300	M 95	3,00	92,00	*	*	*		240	65	56,0	44,0		
.950.400	M 95	4,00	91,00	*	*	*		280	90	56,0	44,0		
.960.150	M 96	1,50	94,50	*	*	*		180	45	56,0	44,0		
.960.200	M 96	2,00	94,00	*	*	*		180	45	56,0	44,0		
.960.300	M 96	3,00	93,00	*	*	*		240	65	56,0	44,0		
.960.400	M 96	4,00	92,00	*	*	*		280	90	56,0	44,0		
.980.150	M 98	1,50	96,50	*	*	*		180	45	56,0	44,0		
.980.200	M 98	2,00	96,00	*	*	*		180	45	56,0	44,0		
.980.300	M 98	3,00	95,00	*	*	*		240	65	56,0	44,0		
.980.400	M 98	4,00	94,00	*	*	*		280	90	56,0	44,0		
.C100.15	M 100	1,50	98,50	*	*	*		180	45	56,0	44,0		
.C100.20	M 100	2,00	98,00	*	*	*		180	45	56,0	44,0		
.C100.30	M 100	3,00	97,00	*	*	*		240	65	56,0	44,0		
.C100.40	M 100	4,00	96,00	*	*	*		280	90	56,0	44,0		
.C105.15	M 105	1,50	103,50	*	*	*		180	45	56,0	44,0		
.C105.20	M 105	2,00	103,00	*	*	*		180	45	56,0	44,0		
.C105.30	M 105	3,00	102,00	*	*	*		240	65	56,0	44,0		
.C105.40	M 105	4,00	101,00	*	*	*		280	90	56,0	44,0		
.C110.15	M 110	1,50	108,50	*	*	*		180	45	56,0	44,0		
.C110.20	M 110	2,00	108,00	*	*	*		180	45	56,0	44,0		
.C110.30	M 110	3,00	107,00	*	*	*		240	65	56,0	44,0		
.C110.40	M 110	4,00	106,00	*	*	*		280	90	56,0	44,0		

Fertigungsmöglichkeit bis Ø 200 mm mit allen Steigungen - bitte fragen Sie gezielt an.

Sonderlängen ebenfalls auf Anfrage.

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 62114

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, LH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13



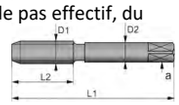
LH

MF

Type 62114 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

EN - Sets of Hand taps für tapping in free cutting Steel up tp 800N/min². The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diamete, major diameter and chamfer length.

FR - Jeux de tarauds à main pour le taraudage dans l'acier de décolletage jusqu'à 800N/min². Le filet de forme parfaite est généré par une combinaison du diamètre de pas effectif, du diamètre principal et de la longueur du chanfrein.



62114 Dapprich-TechBox

- DIN 2181 - LH
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xd
- 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- linksschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO2(6H)
- Commodity-Code 8207.4010

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				62 114	81 114	83 114								
Gruppe				10	10	10								
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG								
Schicht				P0	P0	P0								
Dreh ↔				LH	LH	LH						mögliche		
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						Wind-		
	D1	Steigung	d	€	€	€		L1	L2	D2	a	Eisen		
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	Gr.		
	MF			<2,5d	Nr.1	Nr.3	LH							
.060.075	M 6	0,75	5,25	**33,60**	**18,48**	**18,48**		66	19	6,3	5,0	1,5		
.080.075	M 8	0,75	7,25	**40,60**	**22,33**	**22,33**		66	19	8,0	6,3	2		
.080.100	M 8	1,00	7,00	**42,70**	**23,49**	**23,49**		69	19	8,0	6,3	2		
.100.100	M 10	1,00	9,00	**53,20**	**29,26**	**29,26**		76	20	10,0	8,0	2		
.100.125	M 10	1,25	8,75	**55,30**	**30,42**	**30,42**		76	20	10,0	8,0	2		
.120.100	M 12	1,00	11,00	**74,20**	**40,81**	**40,81**		80	20	9,0	7,1	2		
.120.125	M 12	1,25	10,75	**74,20**	**40,81**	**40,81**		84	24	9,0	7,1	2		
.120.150	M 12	1,50	10,50	**74,20**	**40,81**	**40,81**		89	29	9,0	7,1	2		
.140.100	M 14	1,00	13,00	**82,60**	**45,43**	**45,43**		70	18	11,0	9,0	2		
.140.125	M 14	1,25	12,75	**82,60**	**45,62**	**45,62**		70	20	11,0	9,0	2		
.140.150	M 14	1,50	12,50	**68,39**	**45,43**	**45,43**		70	20	11,0	9,0	2		
.160.100	M 16	1,00	15,00	**86,80**	**47,74**	**47,74**		70	18	12,0	9,0	2		
.160.150	M 16	1,50	14,50	**86,80**	**47,74**	**47,74**		70	20	12,0	9,0	2		
.180.100	M 18	1,00	17,00	**97,30**	**53,52**	**53,52**		80	18	14,0	11,0	3		
.180.150	M 18	1,50	16,50	**91,00**	**50,05**	**50,05**		80	22	14,0	11,0	3		
.200.150	M 20	1,50	18,50	**97,30**	**53,52**	**53,52**		80	22	16,0	12,0	3		
.220.150	M 22	1,50	20,50	**114,80**	**63,14**	**63,14**		80	22	18,0	14,5	4		
.240.150	M 24	1,50	22,50	**137,90**	**75,85**	**75,85**		90	22	18,0	14,5	4		

Alle nicht aufgeführten Steigungen der metrisch-feinen Reihe sind - teils sogar aus Lagervorrat - lieferbar. Bitte fragen Sie gezielt Ihre benötigte Größe an.

All pitches of the metric-fine series not listed are available - some even from stock. Please enquire about the size you require.

Tous les pas de la série métrique fine qui ne sont pas mentionnés sont disponibles, parfois même en stock. Veuillez demander la taille dont vous avez besoin.

Serie 61036

HiPC TiCN-Handgewindebohrer HSSE-PM f. HRC40, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

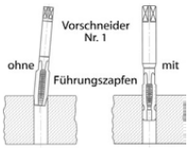


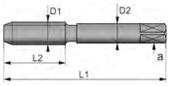
MF

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.

FR - Jeux de tarauds pour le dentage manuel dans les aciers trempés jusqu'à 40HRC jusqu'à 1,5xD.





61036 Dapprich-TechBox

- DIN 2181 - HRC40
- HSSE-PM / HSS Powder Steel
- für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5d
- 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- rechtsschneidend
- Toleranz ISO2x/6HX
- Commodity-Code 8207.4010

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				61 036										
Gruppe				10										
Qualität				HSSE-PM										
Schicht				P6-TiCN										
Dreh ↔				RH									mögliche	
Toleranz				6HX									Wind-	
	D1	Steigung	d	€				L1	L2	D2	a		Eisen	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz				mm	mm	mm	mm		Gr.	
	MF			<2,5d										
.080.100	M 8	1,00	7,00	**87,92**				63	17	6,0	4,9		1	
.100.100	M 10	1,00	9,00	**124,46**				63	18	7,0	5,5		1,5	
.120.150	M 12	1,50	10,50	**148,51**				70	20	12,0	9,0		2	
.160.150	M 16	1,50	14,50	**267,26**				70	20	12,0	9,0		2	

Wichtige Einsatzhinweise
1) Die maximale Gewindetiefe beträgt 1,5xD
2) Es ist unbedingt auf die richtige Reihenfolge der Satzgewindebohrer zu achten
3) Als Schmiermittel muss ein qualitativ hochwertiges Schneidöl / -gel eingesetzt werden
4) Nach jedem Gewindeschneiden müssen alle Schneidspäne sowohl vom Gewindebohrer, als auch aus der Bohrung entfernt werden.
5) Schneiden Sie das Gewinde auf volle Gewindetiefe ohne Rückdrehen des Gewindebohrer. Ein Brechen der Späne durch Rückdrehen ist unbedingt zu vermeiden.

EN - General Application Notes
1) Maximum cutting depth 1,5xD
2) Rigourosly 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.

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08331

Conduit-Werkzeuge für Kabelverschraubungen

Metrischs ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 08331 - Einschnittgewindebohrer aus HSSG mit 4-5 Gang Anschnitt zum Schneiden und Säubern von Conduit-Gewinden (metrisch-feine Kabelverschraubungen). Duch kurze Bauweise und Sechskantschaft für handelsübliche Stecknüsse sehr universell einsetzbar.

EN - HSGT Single thread size Conduit Taps with 4-5 taper lead. To cut new threads for cable glands or cleaning existing ones. All taps with hexagon shanks to be used with merchantable sockets.

FR - Taraud en HSSG à 4-5 filets d'entrée pour la coupe et le nettoyage de filets de conduits (presse-étoupes métriques fins). Grâce à sa construction courte et à sa tige hexagonale, il peut être utilisé de manière très universelle avec les douilles courantes.



MF

Sechskant
Hexgon
Hexagonal

08331 Dapprich-TechBox

- Werksnorm, Sechskantschaft
- HSSG / M2
- für Durchgangslöcher
- mit Sechskantschaft für handelsübliche Stecknüsse
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Sätze inkl. passendem Stufenbohrer
- Commodity-Code 8207 4010

BestNr A						08 331
Gruppe						10
Qualität						HSS-M2
Schicht						P1-vap
Dreh ↔						RH
	Ø	Gewinde	Schaft	Gesamt-Länge	Stufen-Höhe	€
BestNr B	mm	Steigung		mm	mm	Stück
.CTM12	M 12	1,5	SW 10	51		**30,01**
.CTM16	M 16	1,5	SW 10	51		**49,69**
.CTM20	M 20	1,5	SW 13	51		**67,62**
.CTM25	M 25	1,5	SW 13	51		**89,66**
.CTM32	M 32	1,5	SW 13	51		**149,94**
.CK1225	M12-25	1,5				**310,87**

5tlg. Satz M12x1,5 - M25x1,5 in RoseBox©

Gewinde	Einschnittgewindebohrer HSS-M2
je 1 Stück	M12x1,5 | M16x1,5
je 1 Stück	M20x1,5 | M25x1,5
Bohren	Stufenbohrer HSS-M2 vaporisiert
	Ø 4 | 5 | 7 | 9 | 10,5 | 14,5
	Ø 18,5 | 23,5 | | 27,5 | 30,5 mm
Schneidpaste	30gr Fläschchen



.CK1232	M12-32	1,5				**547,18**

6tlg. Satz M12x1,5 - M32x1,5 in RoseBox©

Gewinde	Einschnittgewindebohrer HSS-M2
je 1 Stück	M12x1,5 | M16x1,5 | M20x1,5
je 1 Stück	M25x1,5 | M32x1,5
Bohren	Stufenbohrer HSS-M2 vaporisiert
	Ø 4 | 5 | 7 | 9 | 10,5 | 14,5
	Ø 18,5 | 23,5 | | 27,5 | 30,5 mm
Schneidpaste	30gr Fläschchen

.CCT1232	10,5-30, Stufenbohrer HSSG-vap		Ø 10,0	100	~ 10	**169,82**

Bohr-Ø	Ø 4 | 5 | 7 | 9 | 10,5 | 14,5
	Ø 18,5 | 23,5 | 27,5 | 30,5 mm



Serie 61542

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

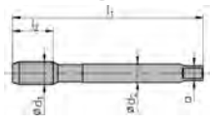


MF

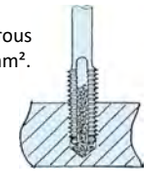
Type 61542/ 61544 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

EN - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm².

FR - Tarauds machine à goujure droite avec chanfrein court (2-3 filets) pour trous débouchants et borgnes dans des matériaux à coupe franche jusqu'à 850N/mm².



TiN | TiCN | TiALN
Beschichtungen auf Anfrage
DLC | ZrN | nACo



61542 Dapprich-TechBox

- DIN 374 C
- HSSECo5 / M35
- für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- 2-3 Gang Anschnitt; Überlaufschaft
- kurzer Anschnitt Form C, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

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					61 542	61 544					
Gruppe					10	10					
Qualität					HSSECo5	HSSECo5					
Schicht					P0	P0					
Dreh ↔					RH	LH					
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H					
	D1	Steigung	d		€	€		L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm
	MF					LH					
.030.035	M 3	0,35	2,65		*	*		56	8	3,5	2,7
.040.050	M 4	0,50	3,50		**16,21**	**43,65**		63	10	4,5	3,4
.050.050	M 5	0,50	4,50		**16,45**	**44,10**		70	12	4,9	4,5
.060.050	M 6	0,50	5,50		**17,01**	**45,61**		80	15	4,5	3,4
.060.075	M 6	0,75	5,25		**17,22**	**44,56**		80	14	6,0	4,9
.070.050	M 7	0,50	6,50		*	*		80	14	5,5	4,3
.070.075	M 7	0,75	6,25		**18,97**	**49,74**		80	15	5,5	4,3
.080.075	M 8	0,75	7,25		**18,52**	**49,74**		80	18	8,0	6,2
.080.100	M 8	1,00	7,00		**16,91**	**44,73**		90	20	6,0	4,9
.090.075	M 9	0,75	8,25		**40,67**	*		80	18	7,0	5,5
.090.100	M 9	1,00	8,00		**22,89**	**60,76**		90	20	7,0	5,5
.100.050	M 10	0,50	9,50		**39,20**	*		90	20	7,0	5,5
.100.075	M 10	0,75	9,25		**24,85**	**46,55**		90	18	7,0	5,5
.100.100	M 10	1,00	9,00		**17,01**	**45,82**		90	20	7,0	5,5
.100.125	M 10	1,25	8,75		**22,33**	**45,82**		100	20	7,0	5,5
.110.100	M 11	1,00	10,00		**26,71**	**51,14**		90	20	8,0	6,2
.110.125	M 11	1,25	9,75		*	*		90	20	8,0	6,2
.120.050	M 12	0,50	11,50		**45,33**	*		100	20	9,0	7,0
.120.075	M 12	0,75	11,25		**45,33**	*		100	20	9,0	7,0
.120.100	M 12	1,00	11,00		**20,34**	**50,82**		100	20	9,0	7,0
.120.125	M 12	1,25	10,75		**22,89**	**51,84**		100	20	9,0	7,0
.120.150	M 12	1,50	10,50		**20,02**	**50,61**		100	20	9,0	7,0
.130.075	M 13	0,75	12,25		*	*		100	20	9,0	7,0
.130.100	M 13	1,00	12,00		**40,43**	*		100	20	9,0	7,0
.140.100	M 14	1,00	13,00		**26,36**	**70,49**		100	20	11,0	9,0
.140.125	M 14	1,25	12,75		**25,10**	**58,07**		100	20	11,0	9,0
.140.150	M 14	1,50	12,50		**25,76**	**66,15**		100	20	11,0	9,0
.150.100	M 15	1,00	14,00		**31,85**	**85,65**		100	20	12,0	9,0
.150.150	M 15	1,50	13,50		**55,13**	*		100	21	12,0	9,0
.160.100	M 16	1,00	15,00		**30,80**	**82,11**		100	20	12,0	9,0
.160.125	M 16	1,25	14,75		**53,90**	*		100	20	12,0	9,0
.160.150	M 16	1,50	14,50		**28,49**	**75,78**		100	20	12,0	9,0
.170.100	M 17	1,00	18,00		**45,22**	*		100	21	12,0	9,0
.170.150	M 17	1,50	17,50		**71,93**	*		100	21	12,0	9,0
.180.100	M 18	1,00	17,00		**37,98**	**101,22**		110	24	14,0	11,0
.180.125	M 18	1,25	16,75		*			110	24	14,0	11,0
.180.150	M 18	1,50	16,50		**35,49**	**94,57**		110	24	14,0	11,0
.180.200	M 18	2,00	16,00		**40,60**	*		125	32	14,0	11,0
.190.100	M 19	1,00	18,00		**99,61**			125	24	14,0	11,0
.200.100	M 20	1,00	19,00		**44,07**	**117,57**		125	24	16,0	12,0
.200.125	M 20	1,25	18,75		*			125	24	16,0	12,0
.200.150	M 20	1,50	18,50		**41,30**	**110,01**		125	24	16,0	12,0
.200.200	M 20	2,00	18,00		**57,26**	**152,15**		140	32	16,0	12,0
.220.100	M 22	1,00	21,00		**61,11**	**162,44**		125	24	18,0	14,5
.220.150	M 22	1,50	20,50		**44,07**	**117,57**		125	24	18,0	14,5
.220.200	M 22	2,00	20,00		**60,41**	**160,79**		140	32	18,0	14,5

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



Gewindeschneidzeuge - MF (metrisch-fein)

61542

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI (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					61 542	61 544					
Gruppe					10	10					
Qualität					HSSECo5	HSSECo5					
Schicht					P0	P0					
Dreh ↔					RH	LH					
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H					
	D1	Steigung	d		€	€		L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm
	MF					LH					
.240.100	M 24	1,00	23,00		**66,15**	**176,26**		140	27	18,0	14,5
.240.150	M 24	1,50	22,50		**48,16**	**128,35**		140	27	18,0	14,5
.240.200	M 24	2,00	22,00		**55,09**	**146,41**		140	27	18,0	14,5
.250.100	M 25	1,00	24,00		**119,81**	*		140	27	18,0	14,5
.250.150	M 25	1,50	23,50		**89,29**	*		140	27	18,0	14,5
.260.150	M 26	1,50	24,50		**62,13**	**165,20**		140	27	18,0	14,5
.260.200	M 26	2,00	24,00		**143,82**	*		140	26	18,0	14,5
.270.100	M 27	1,00	26,00		**85,19**	*		140	26	20,0	16,0
.270.150	M 27	1,50	25,50		**73,29**	**195,20**		140	27	20,0	16,0
.270.200	M 27	2,00	25,00		**74,31**	**197,75**		140	27	20,0	16,0
.280.150	M 28	1,50	26,50		**76,23**	**202,76**		140	27	20,0	16,0
.280.200	M 28	2,00	26,00		**82,29**	*		140	27	20,0	16,0
.300.100	M 30	1,00	29,00		**90,23**	*		150	28	22,0	18,0
.300.150	M 30	1,50	28,50		**77,07**	**205,21**		150	27	22,0	18,0
.300.200	M 30	2,00	28,00		**87,36**	**232,33**		150	27	22,0	18,0
.300.300	M 30	3,00	27,00		**225,65**	*		200	42	22,0	18,0
.320.150	M 32	1,50	30,50		**93,94**	*		150	27	22,0	18,0
.320.200	M 32	2,00	30,00		**204,82**	*		150	27	22,0	18,0
.330.150	M 33	1,50	31,50		**105,39**	*		160	30	25,0	20,0
.330.200	M 33	2,00	31,00		**106,26**	*		160	30	25,0	20,0
.340.150	M 34	1,50	32,50		**122,50**			170	30	28,0	22,0
.350.150	M 35	1,50	33,50		**132,72**	*		170	30	28,0	22,0
.360.150	M 36	1,50	34,50		**116,66**	*		170	30	28,0	22,0
.360.200	M 36	2,00	34,00		**130,69**	*		170	30	28,0	22,0
.360.300	M 36	3,00	33,00		**147,74**	*		200	50	28,0	22,0
.380.150	M 38	1,50	36,50		**333,34**	*		170	30	28,0	22,0
.390.150	M 39	1,50	37,50		**354,76**	*		170	30	32,0	24,0
.390.200	M 39	2,00	37,00		**354,76**	*		170	30	32,0	24,0
.390.300	M 39	3,00	36,00		**418,85**	*		200	50	32,0	24,0
.400.150	M 40	1,50	38,50		**140,00**	*		170	30	32,0	24,0
.400.200	M 40	2,00	38,00		**343,74**	*		170	30	32,0	24,0
.400.300	M 40	3,00	37,00		**343,74**	*		200	42	32,0	24,0
.420.150	M 42	1,50	40,50		**156,07**	*		170	30	32,0	24,0
.420.200	M 42	2,00	40,00		**183,40**	*		170	30	32,0	24,0
.420.300	M 42	3,00	39,00		**208,71**	*		200	60	32,0	24,0
.420.400	M 42	4,00	38,00		*			190	36	32,0	24,0
.450.150	M 45	1,50	43,50		**171,08**	*		180	30	36,0	29,0
.450.200	M 45	2,00	43,00		**219,38**	*		180	30	36,0	29,0
.450.300	M 45	3,00	42,00		**237,06**	*		200	50	36,0	29,0
.450.400	M 45	4,00	41,00		*	*		225	52	36,0	29,0
.480.150	M 48	1,50	46,50		**205,94**	*		190	30	36,0	29,0
.480.200	M 48	2,00	46,00		**263,17**	*		190	30	36,0	29,0
.480.300	M 48	3,00	45,00		**271,78**	*		225	50	36,0	29,0
.480.400	M 48	4,00	44,00		*	*		225	64	36,0	29,0
.500.150	M 50	1,50	48,50		**219,07**	*		190	30	36,0	29,0
.500.200	M 50	2,00	48,00		**649,99**	*		190	30	36,0	29,0
.500.300	M 50	3,00	47,00		**649,99**	*		225	50	36,0	29,0
.500.400	M 50	4,00	46,00		*			225	64	36,0	29,9
.520.150	M 52	1,50	50,50		**211,54**	*		190	32	40,0	32,0
.520.200	M 52	2,00	50,00		*	*		190	32	40,0	32,0
.520.300	M 52	3,00	49,00		**253,47**	*		225	50	40,0	32,0
.520.400	M 52	4,00	48,00		*	*		225	64	36,0	29,0

Alle nicht aufgeführten Steigungen und Durchmesser der metrisch-feinen Reihe sind - teils sogar aus Lagervorrat - lieferbar. Bitte fragen Sie gezielt Ihre benötigte Größe an.

All pitches and diameters of the metric-fine series not listed are available - some even from stock. Please enquire about the size you require.

Tous les pas et diamètres de la gamme métrique fine qui ne sont pas mentionnés sont disponibles, parfois même en stock. Veuillez demander la taille dont vous avez besoin.

Serie 61552

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

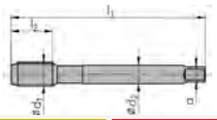


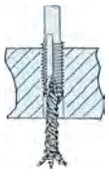
MF

Type 61552 ff - IQ-Maschinengewindebohrer aus HSSECo5,mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - IQ-Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine à pointe spiralée IQ avec goujures droites pour l'usinage de l'acier jusqu'à 800N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.





61552 Dapprich-TechBox

- DIN 376 B
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher <3xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

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					61 552	61 555	61 558					
Gruppe					10	10	10					
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5					
Schicht					P0	P5-TiN	P8-TiALN					
Dreh ↔					RH	RH	RH					
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H					
	D1	Steigung	d		€	auf	auf		L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage	Anfrage		mm	mm	mm	mm
	MF			<3d								
.040.050	M 3	0,35	2,65		**17,22**				63	12	2,8	2,1
.050.050	M 5	0,50	4,50		**18,38**				70	13	3,5	2,7
.060.050	M 6	0,50	5,50		**18,52**				80	15	4,5	3,4
.060.075	M 6	0,75	5,25		**18,27**				80	15	4,5	3,4
.070.075	M 7	0,75	6,25		**20,09**				80	15	5,5	4,3
.080.075	M 8	0,75	7,25		**20,44**				80	15	6,0	4,9
.080.100	M 8	1,00	7,00		**18,52**				90	18	6,0	4,9
.100.075	M 10	0,75	9,25		**26,71**				90	20	7,0	5,5
.100.100	M 10	1,00	9,00		**19,29**				90	20	7,0	5,5
.100.125	M 10	1,25	8,75		**24,40**				100	20	7,0	5,5
.110.050	M 11	0,50	10,50		*				90	20	8,0	6,2
.110.075	M 11	0,75	10,25		**43,19**				90	20	8,0	6,2
.110.100	M 11	1,00	10,00		**43,19**				90	20	8,0	6,2
.120.075	M 12	0,75	11,25		**43,82**				100	21	9,0	7,0
.120.100	M 12	1,00	11,00		**22,54**				100	21	9,0	7,0
.120.125	M 12	1,25	10,75		**25,34**				100	21	9,0	7,0
.120.150	M 12	1,50	10,50		**31,75**				100	21	9,0	7,0
.130.100	M 13	1,00	12,00		**44,14**				100	21	11,0	9,0
.140.100	M 14	1,00	13,00		**29,96**				100	21	11,0	9,0
.140.125	M 14	1,25	12,75		**28,49**				100	21	11,0	9,0
.140.150	M 14	1,50	12,50		**28,28**				100	21	11,0	9,0
.150.100	M 15	1,00	14,00		**35,53**				100	21	12,0	9,0
.150.150	M 15	1,50	13,50		**45,68**				100	21	12,0	9,0
.160.100	M 16	1,00	15,00		**33,74**				100	21	12,0	9,0
.160.150	M 16	1,50	14,50		**32,13**				100	21	12,0	9,0
.170.100	M 17	1,00	16,00		**43,72**				100	21	12,0	9,0
.180.075	M 18	0,75	17,25		*				110	24	14,0	11,0
.180.100	M 18	1,00	17,00		**43,44**				110	24	14,0	11,0
.180.150	M 18	1,50	16,50		**39,83**				110	24	14,0	11,0
.180.200	M 18	2,00	16,00		**44,66**				125	24	14,0	11,0
.190.100	M 19	1,00	18,00		*				124	24	14,0	11,0
.200.100	M 20	1,00	19,00		**46,80**				125	24	16,0	12,0
.200.150	M 20	1,50	18,50		**44,77**				125	24	16,0	12,0
.200.200	M 20	2,00	18,00		**60,94**				140	30	16,0	12,0
.220.100	M 22	1,00	21,00		**65,14**				125	24	18,0	14,5
.220.150	M 22	1,50	20,50		**47,46**				125	24	18,0	14,5
.220.200	M 22	2,00	20,00		**65,14**				140	30	18,0	14,5
.240.100	M 24	1,00	23,00		**69,58**				140	26	18,0	14,5
.240.150	M 24	1,50	22,50		**52,08**				140	26	18,0	14,5
.240.200	M 24	2,00	22,00		**58,45**				140	26	18,0	14,5
.250.150	M 25	1,50	23,50		**93,56**				140	26	18,0	14,5
.260.100	M 26	1,00	25,00		**99,26**				140	26	18,0	14,5
.260.150	M 26	1,50	24,50		**67,10**				140	26	18,0	14,5
.270.100	M 27	1,00	26,00		**86,80**				140	26	20,0	16,0
.270.150	M 27	1,50	25,50		**74,76**				140	26	20,0	16,0
.270.200	M 27	2,00	25,00		**79,00**				140	26	20,0	16,0

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



Gewindeschneidzeuge - MF (metrisch-fein)

61552

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, 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					61 552	61 555	61 558						
Gruppe					10	10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH						
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						
	D1	Steigung	d		€	auf	auf		L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage	Anfrage		mm	mm	mm	mm	
	MF			<3d									
.280.100	M 28	1,00	27,00		**90,41**				140	26	20,0	16,0	
.280.150	M 28	1,50	26,50		**77,07**				140	26	20,0	16,0	
.280.200	M 28	2,00	26,00		**83,20**				140	26	20,0	16,0	
.300.100	M 30	1,00	29,00		**96,85**				150	28	22,0	18,0	
.300.150	M 30	1,50	28,50		**82,78**				150	28	22,0	18,0	
.300.200	M 30	2,00	28,00		**90,23**				150	28	22,0	18,0	
.300.300	M 30	3,00	27,00		**128,73**				160	30	22,0	18,0	
.320.150	M 32	1,50	30,50		**98,70**				150	28	22,0	18,0	
.320.200	M 32	2,00	30,00		**111,16**				160	30	22,0	18,0	
.330.150	M 33	1,50	31,50		**109,97**				160	30	25,0	20,0	
.330.200	M 33	2,00	31,00		**111,02**				160	30	25,0	20,0	
.350.150	M 35	1,50	33,50		**134,44**				170	30	28,0	22,0	
.360.150	M 36	1,50	34,50		**122,22**				170	30	28,0	22,0	
.360.200	M 36	2,00	34,00		**137,41**				170	30	28,0	22,0	
.380.150	M 38	1,50	36,50		**162,30**				170	30	28,0	22,0	
.390.150	M 39	1,50	37,50		**152,32**				170	30	32,0	24,0	
.390.200	M 39	2,00	37,00		**121,24**				170	30	32,0	24,0	
.390.300	M 39	3,00	36,00		**169,96**				200	42	32,0	24,0	
.400.150	M 40	1,50	38,50		**127,12**				170	30	32,0	24,0	
.420.150	M 42	1,50	40,50		**143,71**				170	30	32,0	24,0	
.420.200	M 42	2,00	40,00		**143,71**				170	30	32,0	24,0	
.420.300	M 42	3,00	39,00		**199,36**				170	30	32,0	24,0	
.450.150	M 45	1,50	43,50		**169,72**				180	32	36,0	29,0	
.450.200	M 45	2,00	43,00		**169,72**				180	32	36,0	29,0	
.450.300	M 45	3,00	42,00		**207,69**				200	50	36,0	29,0	
.480.150	M 48	1,50	46,50		**196,18**				190	32	36,0	29,0	
.480.200	M 48	2,00	46,00		**196,18**				190	32	36,0	29,0	
.480.300	M 48	3,00	45,00		**242,45**				225	50	36,0	29,0	
.500.150	M 50	1,50	48,50		**196,18**				190	32	36,0	29,0	
.520.150	M 52	1,50	50,50		**213,61**				190	32	40,0	32,0	
.520.200	M 52	2,00	50,00		**213,61**				190	32	40,0	32,0	
.520.300	M 52	3,00	49,00		**267,37**				225	50	40,0	32,0	

Alle nicht aufgeführten Steigungen und Durchmesser der metrisch-feinen Reihe sind - teils sogar aus Lagervorrat - lieferbar. Bitte fragen Sie gezielt Ihre benötigte Größe an.

All pitches and diameters of the metric-fine series not listed are available - some even from stock. Please enquire about the size you require.

Tous les pas et diamètres de la gamme métrique fine qui ne sont pas mentionnés sont disponibles, parfois même en stock. Veuillez demander la taille dont vous avez besoin.

Serie 66517

DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, DULO, RH

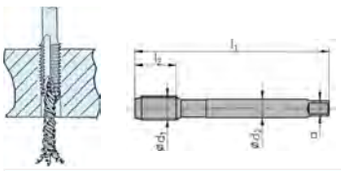
Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 66517 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm². 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/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale à goujures droites pour l'usinage des aciers fortement alliés,les aciers inoxydables et les aciers résistant aux acides avec une résistance à la traction allant jusqu'à 1000N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.





MF

DXT

66517 Dapprich-TechBox

- DIN 374 B VA
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher <3xD 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					66 517										
Gruppe					10										
Qualität					HSSECo5										
Schicht					P1-vap										
Dreh ↔					RH										
Toleranz					ISO2/6H										
	D1	Steigung	d		€			L1	L2	D2	a				
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück			mm	mm	mm	mm				
	MF			<3d											
.060.075	M 6	0,75	5,25		**27,65**			80	15	3,4	3,2				
.080.100	M 8	1,00	7,00		**27,72**			90	18	6,0	4,9				
.100.100	M 10	1,00	9,00		**28,07**			90	20	7,0	5,5				
.120.100	M 12	1,00	11,00		**32,94**			100	21	9,0	7,0				
.120.150	M 12	1,50	10,50		**30,94**			100	21	9,0	7,0				
.140.150	M 14	1,50	12,50		**40,46**			100	21	11,0	9,0				
.160.150	M 16	1,50	14,50		**46,94**			100	21	12,0	9,0				
.180.150	M 18	1,50	16,50		**58,35**			110	24	14,0	11,0				
.200.150	M 20	1,50	18,50		**65,17**			125	24	16,0	12,0				
.220.150	M 22	1,50	20,50		*			125	24	18,0	14,5				
.240.150	M 24	1,50	22,50		*			140	26	18,0	14,5				
.250.150	M 25	1,50	23,50		*			140	26	18,0	14,5				

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 66316

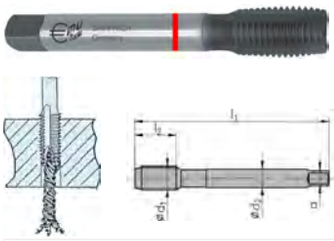
DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSE-V3-TiCN, DULO, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 66316 - Maschinengewindebohrer aus HSSE-PM, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von legiertem Stahl bis 1.200N/mm², legiertem Nickel bis 1.250N/mm², hochfeste Bronze bis 1.500N/mm². 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/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale à goujures droites pour l'usinage de matériaux à haute résistance tels que les aciers à outils, les aciers traités thermiquement, les aciers à ressorts, les aciers de cémentation, les aciers non alliés titane non allié, acier de nitruration, acier de construction étiré à froid et acier à haute résistance à la traction jusqu'à 1500N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.



MF

DXT

66316 Dapprich-TechBox

- DIN 374 B-HD
- HSSE-V3
- für Durchgangslöcher <3xD in hochfeste Werkstoffe
- 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					66 316							
Gruppe					10							
Qualität					HSSE-V3							
Schicht					P6-TiCN							
Dreh ↔					RH							
Toleranz					ISO2/6H							
	D1	Steigung	d		€			L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück			mm	mm	mm	mm	
	MF			<3d								
.060.075	M 6	0,75	5,25		**39,06**			80	15	4,5	3,4	
.080.100	M 8	1,00	7,00		**39,52**			90	18	6,0	4,9	
.100.100	M 10	1,00	9,00		**40,18**			90	20	7,0	5,5	
.120.100	M 12	1,00	11,00		**47,81**			100	20	9,0	7,0	
.120.150	M 12	1,50	10,50		**43,96**			100	20	9,0	7,0	
.140.150	M 14	1,50	12,50		**58,45**			100	20	11,0	9,0	
.160.150	M 16	1,50	14,50		**68,15**			100	20	12,0	9,0	
.180.150	M 18	1,50	16,50		**84,95**			110	24	14,0	11,0	
.200.150	M 20	1,50	18,50		**94,96**			125	24	16,0	12,0	
.220.150	M 22	1,50	20,50		*			125	24	18,0	14,5	
.240.150	M 24	1,50	22,50		*			140	27	18,0	14,5	
.250.150	M 25	1,50	23,50		*			140	27	18,0	14,5	



DXT-Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► HSSECo-Kryo-gehärtete Spiralbohrer für maximale Performance > ***Serie 01117 (siehe Seite 66** (Link))*

Serie 61562

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

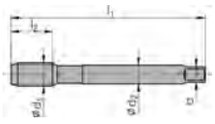


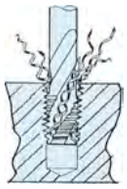
MF

Type 61562 ff - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35°/40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Machine tap with 35°/40° spiral flute. Short chamfer permits work on steel up to 800N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

FR - Taraud machine à goujure hélicoïdale 35°/40°. Le chanfrein court permet de travaillersur des aciers jusqu'à 800N/mm².
Les copeaux sont repoussés le long des goujures.





61562 Dapprich-TechBox

- DIN 374 C35
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xD
- 2-3 Gang Anschnitt, Form C35°/40°
- 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					61 562	61 565	61 568						
Gruppe					10	10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH						
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						
	D1	Steigung	d		€	auf	auf		L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage	Anfrage		mm	mm	mm	mm	
	MF			<2,5d									
.040.050	M 4	0,50	3,50		**19,08**				63	7	2,8	2,1	
.050.050	M 5	0,50	4,50		**19,39**				70	8	3,5	2,7	
.060.050	M 6	0,50	5,50		**19,39**				80	10	4,5	3,4	
.060.075	M 6	0,75	5,25		**19,29**				80	10	4,5	3,4	
.070.075	M 7	0,75	6,25		**22,68**				80	10	4,5	3,4	
.080.075	M 8	0,75	7,25		**21,14**				80	10	6,0	4,9	
.080.100	M 8	1,00	7,00		**19,29**				90	13	6,0	4,9	
.090.075	M 9	0,75	8,25		*				80	10	7,0	5,5	
.090.100	M 9	1,00	8,00		**34,02**				90	13	7,0	5,5	
.100.075	M 10	0,75	9,25		**33,04**				80	10	7,0	5,5	
.100.100	M 10	1,00	9,00		**20,72**				90	12	7,0	5,5	
.100.125	M 10	1,25	8,75		**28,63**				100	15	7,0	5,5	
.110.075	M 11	0,75	10,25		*				90	12	8,0	6,2	
.110.100	M 11	1,00	10,00		**30,80**				90	12	8,0	6,2	
.120.050	M 12	0,50	11,50		*				100	14	9,0	7,0	
.120.075	M 12	0,75	11,25		*				100	14	9,0	7,0	
.120.100	M 12	1,00	11,00		**24,85**				100	14	9,0	7,0	
.120.125	M 12	1,25	10,75		**32,13**				100	14	9,0	7,0	
.120.150	M 12	1,50	10,50		**23,31**				100	14	9,0	7,0	
.140.050	M 14	0,50	13,50		*				100	14	11,0	9,0	
.140.100	M 14	1,00	13,00		**32,59**				100	16	11,0	9,0	
.140.125	M 14	1,25	12,75		**34,06**				100	16	11,0	9,0	
.140.150	M 14	1,50	12,50		**30,98**				100	16	11,0	9,0	
.150.100	M 15	1,00	14,00		**43,09**				100	16	12,0	9,0	
.160.100	M 16	1,00	15,00		**38,43**				100	16	12,0	9,0	
.160.150	M 16	1,50	14,50		**37,56**				100	16	12,0	9,0	
.170.100	M 17	1,00	16,00		*				100	16	12,0	9,0	
.180.100	M 18	1,00	17,00		**47,39**				110	20	14,0	11,0	
.180.150	M 18	1,50	16,50		**42,39**				110	20	14,0	11,0	
.180.200	M 18	2,00	16,00		**50,72**				125	20	14,0	11,0	
.200.100	M 20	1,00	19,00		**52,64**				125	20	16,0	12,0	
.200.150	M 20	1,50	18,50		**48,55**				125	20	16,0	12,0	
.200.200	M 20	2,00	18,00		**65,91**				140	20	16,0	12,0	
.220.100	M 22	1,00	21,00		**68,78**				125	20	18,0	14,5	
.220.150	M 22	1,50	20,50		**55,58**				125	20	18,0	14,5	
.220.200	M 22	2,00	20,00		**71,40**				140	20	18,0	14,5	
.240.100	M 24	1,00	23,00		**73,05**				140	22	18,0	14,5	
.240.150	M 24	1,50	22,50		**60,94**				140	22	18,0	14,5	
.240.200	M 24	2,00	22,00		**68,46**				140	22	18,0	14,5	
.250.150	M 25	1,50	23,50		**102,73**				140	22	18,0	14,5	
.260.150	M 26	1,50	24,50		**85,02**				140	22	18,0	14,5	
.270.100	M 27	1,00	26,00		**102,10**				140	22	20,0	16,0	
.270.150	M 27	1,50	25,50		**88,03**				140	22	20,0	16,0	
.270.200	M 27	2,00	25,00		**98,32**				140	22	20,0	16,0	
.280.100	M 28	1,00	27,00		**99,44**				140	22	20,0	16,0	
.280.150	M 28	1,50	26,50		**97,58**				140	22	20,0	16,0	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

61562

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, 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					61 562	61 565	61 568					
Gruppe					10	10	10					
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5					
Schicht					P0	P5-TiN	P8-TiALN					
Dreh ↔					RH	RH	RH					
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H					
	D1	Steigung	d		€	auf	auf		L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage	Anfrage		mm	mm	mm	mm
	MF			<2.5d								
.280.200	M 28	2,00	26,00		**101,33**				140	22	20,0	16,0
.300.100	M 30	1,00	29,00		**118,83**				150	26	22,0	18,0
.300.150	M 30	1,50	28,50		**106,54**				150	26	22,0	18,0
.300.200	M 30	2,00	28,00		**113,05**				150	26	22,0	18,0
.320.100	M 32	1,00	31,00		**318,75**				150	26	22,0	18,0
.320.150	M 32	1,50	30,50		**122,92**				150	26	22,0	18,0
.320.200	M 32	2,00	30,00		**122,22**				150	24	22,0	18,0
.330.150	M 33	1,50	31,50		**147,49**				160	28	25,0	20,0
.330.200	M 33	2,00	31,00		**150,08**				160	28	25,0	20,0
.340.150	M 34	1,50	32,50		**150,47**				170	28	28,0	22,0
.350.150	M 35	1,50	33,50		**156,91**				170	30	28,0	22,0
.360.150	M 36	1,50	34,50		**144,76**				170	28	28,0	22,0
.360.200	M 36	2,00	34,00		**192,33**				170	28	28,0	22,0
.360.300	M 36	3,00	33,00		**176,19**				200	36	28,0	22,0
.380.150	M 38	1,50	36,50		**178,50**				170	24	28,0	22,0
.390.300	M 39	3,00	36,00		**186,97**				200	30	32,0	24,0
.400.150	M 40	1,50	38,50		**139,83**				170	25	32,0	24,0
.420.150	M 42	1,50	40,50		**158,10**				170	25	32,0	24,0
.420.200	M 42	2,00	40,00		**158,10**				170	25	32,0	24,0

Alle weitere Ø, Steigungen und Beschichtungen bitte anfragen!
Viele Sondermaße sind sofort lieferbar.
Vielen Dank !

Please enquire about all other diameters, pitches and coatings!
Many special sizes are available immediately ex stock.
Thank you very much!

Pour tous les autres Ø, pas et revêtements, veuillez nous contacter !
De nombreuses dimensions spéciales sont disponibles immédiatement.
Merci beaucoup !

Serie 66527

DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, GRULO, RH

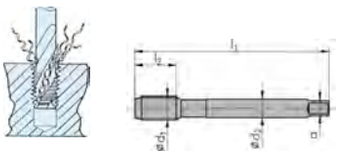
Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 66527 - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35°/40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Spiral flutes Machine tap 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.

FR - Gorges en spirale Taraud machine pour l'usinage des aciers fortement alliés, des aciers inoxydables et des aciers résistant à l'acide.
et les aciers résistants aux acides avec une résistance à la traction jusqu'à 1000N/mm².
Les copeaux sont repoussés le long des goujures.





MF

DXT

66527 Dapprich-TechBox

- DIN 374 C35 VA
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xD 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	✓ ++
✓	○							✓	✓	✓																							○ +

BestNr A					66 527									
Gruppe					34									
Qualität					HSSECo5									
Schicht					P1-vap									
Dreh ↔					RH									
Toleranz					ISO2/6H									
	D1	Steigung	d		€			L1	L2	D2	a			
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück			mm	mm	mm	mm			
	MF													
.060.075	M 6	0,75	5,25		**28,56**			80	10	4,5	3,4			
.080.100	M 8	1,00	7,00		**28,07**			90	13	6,0	4,9			
.100.100	M 10	1,00	9,00		**30,42**			90	12	7,0	5,5			
.120.100	M 12	1,00	11,00		**36,30**			100	14	9,0	7,0			
.120.150	M 12	1,50	10,50		**31,92**			100	14	9,0	7,0			
.140.150	M 14	1,50	12,50		**44,49**			100	16	11,0	9,0			
.160.150	M 16	1,50	14,50		**46,94**			100	16	12,0	9,0			
.180.150	M 18	1,50	16,50		**63,00**			110	17	14,0	11,0			
.200.150	M 20	1,50	18,50		**70,18**			125	17	16,0	12,0			
.220.150	M 22	1,50	20,50		*			125	17	18,0	14,5			
.240.150	M 24	1,50	22,50		*			140	20	18,0	14,5			
.250.150	M 25	1,50	23,50		*			140	20	18,0	14,5			
.320.150	M 32	1,50	30,50		*			150	22	22,0	18,0			

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 66336

DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSE-V3-TiCN, GRULO, RH

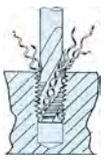
Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

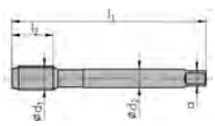
Type 65336 - Maschinengewindebohrer aus HSSE-V3, mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von legiertem Stahl bis 1.200N/mm², legiertem Nickel bis 1.250N/mm², hochfeste Bronze bis 1.500N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - 40° Spiral flute Machine tap for working in high-tensile materials such as tool steels, heat treatable steels, spring steel, case hardening steel, unalloyed titanium, nitriding steel, cold drawn constructional steel and high tensile steel
up to 1500N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

FR - Taraud machine en HSSE-V3, avec rainures hélicoïdales à droite de 40° pour l'usinage d'acier allié jusqu'à 1.200N/mm², de nickel allié jusqu'à 1.250N/mm², de bronze à haute résistance jusqu'à 1.500N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.







MF

DXT

66336 Dapprich-TechBox

- DIN 374 C35 HD
- HSSE-PM
- für Grundlöcher <3xD in hochfeste Werkstoffe
- 2-3 Gang Anschnitt, Form C 40°
- 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	✓	++
✓	✓											✓	✓													✓							○	+

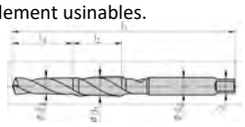
BestNr A					66 336									
Gruppe					10									
Qualität					HSSE-V3									
Schicht					P6-TiCN									
Dreh ↔					RH									
Toleranz					ISO2/6H									
	D1	Steigung	d		€			L1	L2	D2	a			
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück			mm	mm	mm	mm			
	MF													
.060.075	M 6	0,75	5,25		**41,23**			80	10	4,5	3,4			
.080.100	M 8	1,00	7,00		**41,23**			90	10	6,0	4,9			
.100.100	M 10	1,00	9,00		**41,83**			90	10	7,0	5,5			
.120.100	M 12	1,00	11,00		**52,78**			100	10	9,0	7,0			
.120.150	M 12	1,50	10,50		**49,88**			100	15	9,0	7,0			
.140.150	M 14	1,50	12,50		**60,97**			100	15	11,0	9,0			
.160.150	M 16	1,50	14,50		**78,65**			100	15	12,0	9,0			
.180.150	M 18	1,50	16,50		**89,25**			110	17	14,0	11,0			
.200.150	M 20	1,50	18,50		**101,89**			125	17	16,0	12,0			
.220.150	M 22	1,50	20,50		*			125	17	18,0	14,5			
.240.150	M 24	1,50	22,50		*			140	20	18,0	14,5			
.250.150	M 25	1,50	23,50		*			140	20	18,0	14,5			

Serie 60101

IQ-Maschinen-Kombigewindebohrer HSSECo5, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Typ 60101 - Kombigewindebohrer zum Bohren und Gewindeschneiden in einem Arbeitsgang. Nur für Durchgangslöcher geeignet in leicht spanbare Materialien.
EN - Combinated 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.





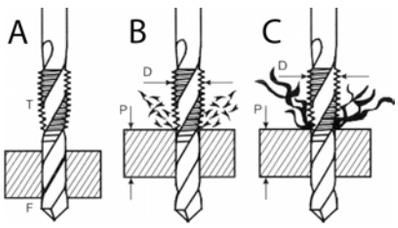
MF

60101 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	
✓	✓											○										○	○			✓	✓	○					

BestNr A					60 101	60 105	60 106	60 108	60 109						
Gruppe					10	10	10	10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN	P9-ZrN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH	RH						
Toleranz					6H	6H	6H	6H	6H						
	Ø	P	d		€	€	€	€	auf	l1	l2	l3	d2	a	
BestNr B	D	mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stuck	Anfrage	mm	mm	mm	mm	mm	
	MF			<1.5d											
.120.150	M 12	1,50	10,55		**102,61**	**117,33**	**117,33**	**122,61**		120	18	24	9,0	7,0	
.160.150	M 16	1,50	14,55		**134,88**	**156,19**	**156,19**	**163,25**		140	20	34	12,0	9,0	
.180.150	M 18	1,50	16,55		**181,06**	*	*	*		150	22	36	14,0	11,0	
.200.150	M 20	1,50	18,55		**171,60**	**196,29**	**196,29**	**203,93**		150	22	40	16,0	12,0	
.250.150	M 25	1,50	23,55		**232,49**	**280,67**	**280,67**	**294,58**		160	22	40	18,0	14,5	
.320.150	M 32	1,50	30,55		**348,11**	**415,83**	**415,83**	**440,81**		170	28	50	20,0	16,0	
.400.150	M 40	1,50	38,55		**522,07**	**595,71**	**595,71**	**620,53**		200	32	65	32,0	24,0	
.500.150	M 50	1,50	48,55		**876,06**	*	*	*		200	32	90	36,0	29,0	
.630.150	M 63	1,50	61,55		**1400,44**	*	*	*		200	32	114	45,0	35,0	



Anwendungs-Grundregeln:

A) Der Spiralbohrer F muss das Werkstoff komplett durchbohrt haben, bevor das Gewindeteil T anfängt zu schneiden.
B) Kurzspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,5xD - 1,8xD nicht überschreiten.
C) Langspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,2xD-1,5xD nicht überschreiten.

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.

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61081

IQ-Maschinenmuttergewindebohrer HSSG, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

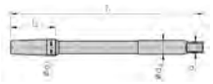


MF

Type 61081/61184 - Maschinenmuttergewindebohrer mit besonders langem Anschnitt. Zum Herstellen von Muttern aus gut spanbaren Stählen bis 800N/mm².

EN - Machine Nut taps with a special long chamfer for nuts up to 1,5xD in free cutting steels up to 800N/mm².

FR - Taraud pour écrous de machines avec entrée particulièrement longue. Pour la fabrication d'écrous dans des aciers facilement usinables jusqu'à 800N/mm².



61081 Dapprich-TechBox

- DIN 357 A
- HSSG / M2
- zur Herstellung von Muttern
- ~12 Gang Anschnitt, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Toleranzen 4H, 6G, 7H auf Anfrage - ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.4010

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					61 081	61 184						
Gruppe					10	10						
Qualität					HSSG	HSSG						
Schicht					P0	P0						
Dreh ↔					RH	LH						
Form					~ 12P	~ 12P						
	D1	Steigung	d		€	auf		l1	l2	d2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage		mm	mm	mm	mm	
	MF			<1,5d		LH						
.060.075	M 6	0,75	5,25		**9,31**			120	16	4,5	3,55	
.080.075	M 8	0,75	7,25		**11,59**			140	16	6,3	5,00	
.080.100	M 8	1,00	7,00		**11,59**			140	20	6,3	5,00	
.100.100	M 10	1,00	9,00		**20,79**			160	20	8,0	6,30	
.100.125	M 10	1,25	8,75		**20,79**			160	25	8,0	6,30	
.120.100	M 12	1,00	11,00		**31,33**			180	20	9,0	7,10	
.120.125	M 12	1,25	10,75		**31,33**			180	25	9,0	7,10	
.120.150	M 12	1,50	10,50		**31,33**			180	30	9,0	7,10	
.140.125	M 14	1,25	12,75		**46,69**			180	25	10,0	8,00	
.140.150	M 14	1,50	12,50		**46,69**			180	30	10,0	8,00	
.160.150	M 16	1,50	14,50		**46,24**			200	30	12,5	10,00	
.200.150	M 20	1,50	18,50		**68,46**			220	30	16,0	12,50	
.240.150	M 24	1,50	22,50		**97,97**			250	30	18,0	14,00	





Serie 63215

MPX-Maschinengewinde-Former HSSE-PM TiN, mit Schmiernuten

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 63215 - Gewindeformer mit 2-4 Gang Anschnitt, zur spanlosen Herstellung von Gewinden bis 3xd, für Werkstoffe mit Bruchdehnung <10% und <900N/mm². 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/mm². 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/mm². Lors de la réalisation du carottage, il convient de respecter des consignes particulières.

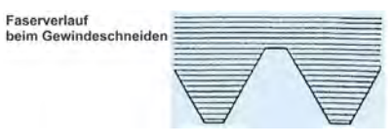


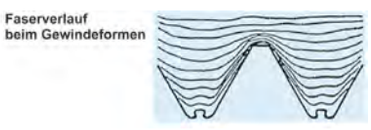
63215 Dapprich-TechBox

- DIN 371/374 C
- HSSE-PM / HSSE-Powdermetal
- für Grund- & Durchgangslöcher <3xd
- 2-4 Gang Anschnitt C, Überlaufschaft
- Toleranzen 6HX / 6GX
- mit Schmiernuten
- 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					63 215	63 315							
Gruppe					10	10							
Qualität					HSSE-PM	HSSE-PM							
Schicht					P5-TiN	P5-TiN							
Dreh ↔					RH	RH							
Toleranz					6HX	6GX							
	D1	Steigung	d		€	auf		L1	L2	D2	a		
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage		mm	mm	mm	mm		
	MF												
.040.050	M 4	0,50	3,85		**65,07**			63	7	4,5	3,4		
.050.050	M 5	0,50	4,80		**65,07**			70	8	6	4,9		
.060.075	M 6	0,75	5,65		**65,07**			80	10	6	4,9		
.080.100	M 8	1,00	7,55		**60,52**			90	13	8	6,2		
.100.100	M 10	1,00	9,55		**71,19**			90	10	10	8,0		
.100.125	M 10	1,25	9,40	,	**71,79**			100	20	10	8,0		
.120.100	M 12	1,00	11,55		**91,77**			100	15	9	7,0		
.120.125	M 12	1,25	11,45		**88,45**			100	15	9	7,0		
.120.150	M 12	1,50	11,35		**88,45**			100	22	9	7,0		
.140.150	M 14	1,50	13,35		**114,56**			100	22	11	9,0		
.160.150	M 16	1,50	15,35		**143,96**			100	22	12	9,0		





Gewindeformer ohne Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <2xd **EN** - Forming taps without oil lubrication grooves: for threads up to 2xd
Gewindeformer mit Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <3xd **EN** - Forming taps with oil lubrication grooves: for threads up to 3xd

Gewindeformer-Anwendung, Vor- und Nachteile

Gewindeformer sind Werkzeuge, mit denen spanlos Muttergewinde hergestellt werden können. Das Material wird im Gewindebereich verformt, ohne das der "Faserverlauf" zerstört wird. Durch die nicht unterbrochene Faser im Werkstoff und die durch den Formvorgang erzeugte Oberflächenspannung wird eine höhere Belastbarkeit des Gewindes erreicht.

Vorteile gegenüber Gewindeschneiden:

- absolute Maß- und Profilgenauigkeit (Besonderheit Kerndurchmesser)
- höhere Standzeiten (bis 8-fach gegenüber Gewindebohrern) und hohe Bruchsicherheit
- höhere Arbeitsgeschwindigkeit unter Beachtung des Kühlschmierstoffs
- kein Spanproblem, positive Wirkung auf Entsorgung und Umwelt
- Gewindetiefen >4xD bei entsprechender Bauausführung möglich

Nachteile gegenüber Gewindeschneiden:

- höhere Maschinenleistung notwendig
- Kernloch muss genauer hergestellt werden (Bohrungstoleranz <H12)

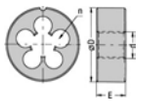
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 64010

IQ Präzisions-Schneideisen HSS

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13





MF

Type 64010/ 64210 - Schneideisen mit Schälanschnitt (M2-M56) für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm².

EN - Solid dies with spiral entry (M2-M56) for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm².

FR - Fers de coupe avec entrée en hélice (M2 -M56) pour utilisation manuelle et mécanique dans des aciers de construction et de décolletage faciles à usiner jusqu'à 800N/mm².

64010 Dapprich-TechBox

- DIN EN 22568
- HSS / M2
- ≥M2 ≤M56 mit Schälanschnitt (SA)
- rechts- & linksschneidend
- Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4030

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					64 010	64 210									64 010	64 210
Gruppe					10	10									10	10
Qualität					HSS	HSS									HSS	HSS
Schicht					P0	P0									P0	P0
Dreh ↔					RH	LH									RH	LH
Toleranz					6g	6g									6g	6g
	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€			Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück
	MF					LH			MF					LH
.020.025	M 2	0,25	16x5	1,98	**18,94**			.150.150	M 15	1,50	38x10	14,85	**28,21**	**34,93**
.025.035	M 2,5	0,35	16x5	2,44	**18,13**	**24,89**		.160.050	M 16	0,50	45x14	15,92	**33,19**	
.030.035	M 3	0,35	20x5	2,94	**15,82**	**20,55**		.160.075	M 16	0,75	45x14	15,90	**33,19**	
.035.035	M 3,5	0,35	20x5	3,44	**15,82**	**20,55**		.160.100	M 16	1,00	45x14	15,88	**37,84**	**49,00**
.040.035	M 4	0,35	20x5	3,94	**18,63**			.160.125	M 16	1,25	45x14	15,86	**33,19**	
.040.050	M 4	0,50	20x5	3,92	**15,09**	**19,01**		.160.150	M 16	1,50	45x14	15,85	**37,84**	**49,00**
.045.050	M 4,5	0,50	20x5	4,43	**15,33**	**19,92**		.170.075	M 17	0,75	45x14	16,90	*	
.050.050	M 5	0,50	20x5	4,92	**15,09**	**19,01**		.170.100	M 17	1,00	45x14	16,88	**37,84**	**49,00**
.050.075	M 5	0,75	20x7	4,90	**16,56**			.170.150	M 17	1,50	45x14	16,85	**37,84**	**51,73**
.055.050	M 5,5	0,50	20x5	5,43	**15,09**	**19,60**		.180.050	M 18	0,50	45x14	18,92	*	
.060.050	M 6	0,50	20x5	5,92	**14,67**	**11,90**		.180.075	M 18	0,75	45x14	18,90	*	
.060.075	M 6	0,75	20x7	5,90	**14,67**	**19,01**		.180.100	M 18	1,00	45x14	17,88	**38,29**	**49,74**
.070.050	M 7	0,50	25x9	6,92	*			.180.125	M 18	1,25	45x14	17,86	*	
.070.075	M 7	0,75	25x9	6,90	**14,53**	**18,87**		.180.150	M 18	1,50	45x14	17,85	**38,29**	**49,74**
.080.050	M 8	0,50	25x9	7,92	**15,02**	**12,85**		.180.200	M 18	2,00	45x14	17,82	**38,29**	**52,47**
.080.075	M 8	0,75	25x9	7,90	**15,02**	**16,21**		.200.075	M 20	0,75	45x14	19,90	**33,19**	
.080.100	M 8	1,00	25x9	7,88	**15,02**	**16,21**		.200.100	M 20	1,00	45x14	19,88	**39,90**	**51,94**
.090.050	M 9	0,50	25x9	8,92	**33,39**	*		.200.125	M 20	1,25	45x14	19,86	*	
.090.075	M 9	0,75	25x9	8,90	**18,06**	**24,75**		.200.150	M 20	1,50	45x14	19,85	**38,71**	**51,94**
.090.100	M 9	1,00	25x9	8,88	**18,06**	**23,49**		.200.200	M 20	2,00	45x14	19,82	**39,90**	**51,94**
.100.050	M 10	0,50	30x11	9,92	**24,90**	*		.210.075	M 21	0,75	45x14	20,90	*	
.100.075	M 10	0,75	30x11	9,90	**17,43**	**23,77**		.210.100	M 21	1,00	45x14	20,88	*	
.100.100	M 10	1,00	30x11	9,88	**17,43**	**22,58**		.210.150	M 21	1,50	45x14	20,85	*	
.100.125	M 10	1,25	30x11	9,88	**17,43**	**22,58**		.220.100	M 22	1,00	55x16	21,88	**55,55**	**72,31**
.110.075	M 11	0,75	30x11	10,91	**25,73**	**34,16**		.220.125	M 22	1,25	55x16	21,86	*	
.110.100	M 11	1,00	30x11	10,88	**25,73**	**33,43**		.220.150	M 22	1,50	55x16	21,85	**55,55**	**72,31**
.110.125	M 11	1,25	30x11	10,86	**16,13**			.220.200	M 22	2,00	55x16	21,82	**55,55**	**72,31**
.120.050	M 12	0,50	38x10	11,92	**23,56**	**66,05**		.230.100	M 23	1,00	55x16	22,88	*	
.120.075	M 12	0,75	38x10	11,90	**23,56**	*		.230.150	M 23	1,50	55x16	22,85	*	
.120.100	M 12	1,00	38x10	11,88	**24,92**	**32,24**		.240.075	M 24	0,75	55x16	23,90	*	
.120.125	M 12	1,25	38x10	11,86	**24,92**	**32,24**		.240.100	M 24	1,00	55x16	23,88	**62,23**	**81,10**
.120.150	M 12	1,50	38x10	11,85	**24,92**	**32,24**		.240.150	M 24	1,50	55x16	23,85	**62,23**	**81,10**
.130.050	M 13	0,5	38x10	12,92	**66,05**			.240.200	M 24	2,00	55x16	23,82	**62,23**	**81,10**
.130.075	M 13	0,75	38x10	12,90	**72,65**			.250.100	M 25	1,00	55x16	24,88	**64,30**	
.130.100	M 13	1,00	38x10	12,88	**21,64**	**66,05**		.250.150	M 25	1,50	55x16	24,85	**62,23**	**81,10**
.130.125	M 13	1,25	38x10	12,86	**48,39**			.250.200	M 25	2,00	55x16	24,82	**64,30**	**139,90**
.130.150	M 13	1,50	38x10	12,85	**36,23**			.260.100	M 26	1,00	55x16	25,88	**64,30**	
.140.050	M 14	0,50	38x10	13,92	**26,80**			.260.150	M 26	1,50	55x16	25,85	**72,59**	**81,10**
.140.075	M 14	0,75	38x10	13,90	**26,80**			.260.200	M 26	2,00	55x16	25,82	**64,30**	
.140.100	M 14	1,00	38x10	13,88	**34,46**	**34,93**		.270.100	M 27	1,00	65x18	26,88	**78,40**	**101,82**
.140.125	M 14	1,25	38x10	13,86	**26,85**	**34,93**		.270.150	M 27	1,50	65x18	26,85	**78,40**	**101,82**
.140.150	M 14	1,50	38x10	13,85	**26,85**	**34,93**		.270.200	M 27	2,00	65x18	26,82	**78,40**	**101,82**
.150.050	M 15	0,50	38x10	14,92	**24,18**			.280.100	M 28	1,00	65x18	27,88	**78,40**	
.150.075	M 15	0,75	38x10	14,90	**28,14**			.280.150	M 28	1,50	65x18	27,85	**78,40**	**101,82**
.150.100	M 15	1,00	38x10	14,88	**28,21**	**34,93**		.280.200	M 28	2,00	65x18	27,82	**64,30**	**101,82**
.150.125	M 15	1,25	38x10	14,86	*			.300.100	M 30	1,00	65x18	29,88	**83,20**	**108,22**



64010

IQ Präzisions-Schneideisen HSS (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					64 010	64 210									64 010	64 210
Gruppe					10	10									10	10
Qualität					HSS	HSS									HSS	HSS
Schicht					P0	P0									P0	P0
Dreh ↔					RH	LH									RH	LH
Toleranz					6g	6g									6g	6g
	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€			Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück
	MF					LH			MF					LH
.300.150	M 30	1,50	65x18	29,85	**83,20**	**108,22**		.550.150	M 55	1,50	105x22	54,85	**391,31**	**455,74**
.300.200	M 30	2,00	65x18	29,82	**83,20**	**108,22**		.550.200	M 55	2,00	105x22	54,82	**391,31**	**455,74**
.300.300	M 30	3,00	65x18	29,76	**64,30**	**107,03**		.550.300	M 55	3,00	105x22	54,76	**355,74**	**455,74**
.320.100	M 32	1,00	65x18	31,88	**64,30**			.550.400	M 55	4,00	105x22	54,73	**391,31**	**455,74**
.320.150	M 32	1,50	65x18	31,85	**84,91**	**108,22**		.560.150	M 56	1,50	105x22	55,85	**385,14**	**485,14**
.320.200	M 32	2,00	65x18	31,82	**64,30**			.560.200	M 56	2,00	105x22	55,82	**423,65**	**485,14**
.320.300	M 32	3,00	65x18	31,76	*			.560.300	M 56	3,00	105x22	55,76	**385,14**	**485,14**
.330.100	M 33	1,00	65x18	32,88	**112,88**			.560.400	M 56	4,00	105x22	55,73	**423,65**	**485,14**
.330.150	M 33	1,50	65x18	32,85	**86,35**	**112,25**		.580.150	M 58	1,50	105x22	57,85	*	
.330.200	M 33	2,00	65x18	32,82	**94,98**	**112,25**		.580.200	M 58	2,00	105x22	57,82	*	
.330.300	M 33	3,00	65x18	32,76	**86,09**			.580.300	M 58	3,00	105x22	57,76	*	
.340.100	M 34	1,00	65x18	33,88	**64,30**			.580.400	M 58	4,00	105x22	57,73	*	
.340.150	M 34	1,50	65x18	33,85	**64,30**			.600.150	M 60	1,50	105x22	59,85	*	
.340.200	M 34	2,00	65x18	33,82	*			.600.200	M 60	2,00	105x22	59,82	*	
.340.300	M 34	3,00	65x18	33,76	**45,43**			.600.300	M 60	3,00	105x22	59,76	*	
.350.100	M 35	1,00	65x18	33,88	**79,31**			.600.400	M 60	4,00	105x22	59,73	*	
.350.150	M 35	1,50	65x18	34,85	**89,32**	**112,25**		.620.150	M 62	1,50	105x22	61,85	*	
.350.200	M 35	2,00	65x18	34,82	**64,30**			.620.200	M 62	2,00	105x22	61,82	*	
.350.300	M 35	3,00	65x18	34,76	*			.620.300	M 62	3,00	105x22	61,76	*	
.360.100	M 36	1,00	65x18	35,88	*			.620.400	M 62	4,00	105x22	61,73	*	
.360.150	M 36	1,50	65x18	35,85	**89,99**	**114,98**		.630.150	M 63	1,50	105x22	62,85	*	
.360.200	M 36	2,00	65x18	35,82	**89,99**	**114,98**		.640.150	M 64	1,50	105x22	63,85	*	
.360.300	M 36	3,00	65x18	35,76	**89,99**	**114,98**		.640.200	M 64	2,00	105x22	63,82	*	
.380.100	M 38	1,00	75x20	37,88	**98,98**			.640.300	M 64	3,00	105x25	63,76	*	
.380.150	M 38	1,50	75x20	37,85	**85,74**	**165,80**		.640.400	M 64	4,00	105x25	63,73	*	
.380.200	M 38	2,00	75x20	37,82	**94,33**	**113,72**		.650.150	M 65	1,50	105x22	64,85	*	
.380.300	M 38	3,00	75x20	37,76	*			.650.200	M 65	2,00	105x22	64,82	*	
.390.150	M 39	1,50	75x20	38,85	**85,74**	**165,55**		.650.300	M 65	3,00	105x22	64,76	*	
.390.200	M 39	2,00	75x20	38,82	**85,74**	**165,55**		.650.400	M 65	4,00	120x22	64,73	*	
.390.300	M 39	3,00	75x20	38,76	**85,74**	**165,55**		.680.150	M 68	1,50	120x22	67,85	*	
.400.100	M 40	1,00	75x20	39,88	**94,33**			.680.200	M 68	2,00	120x22	67,82	*	
.400.150	M 40	1,50	75x20	39,85	**85,74**	**165,55**		.680.300	M 68	3,00	120x22	67,76	*	
.400.200	M 40	2,00	75x20	39,82	**94,33**			.680.400	M 68	4,00	120x25	67,73	*	
.400.300	M 40	3,00	75x20	39,76	**94,33**			.700.150	M 70	1,50	120x22	69,85	*	
.420.100	M 42	1,00	75x20	41,88	*			.700.200	M 70	2,00	120x22	69,82	*	
.420.150	M 42	1,50	75x20	41,85	**158,74**	**169,54**		.700.300	M 70	3,00	120x22	69,76	*	
.420.200	M 42	2,00	75x20	41,82	**158,74**	**169,54**		.700.400	M 70	4,00	120x22	69,73	*	
.420.300	M 42	3,00	75x20	41,76	**81,08**	**169,54**		.720.150	M 72	1,50	120x22	71,85	*	*
.420.400	M 42	4,00	75x30	41,73	*			.720.200	M 72	2,00	120x22	71,82	*	
.440.150	M 44	1,50	90x22	43,85	*			.720.300	M 72	3,00	120x22	71,76	*	
.450.100	M 45	1,00	90x22	44,88	*			.720.400	M 72	4,00	120x25	71,73	*	
.450.150	M 45	1,50	90x22	44,85	**120,58**	**281,40**		.740.150	M 74	1,50	120x22	73,85	*	
.450.200	M 45	2,00	90x22	44,82	**120,58**	**281,40**		.740.200	M 74	2,00	120x22	73,82	*	
.450.300	M 45	3,00	90x22	44,76	**225,84**	**281,40**		.740.300	M 74	3,00	120x22	73,76	*	
.450.400	M 45	4,00	90x22	44,73	*			.740.400	M 74	4,00	120x22	73,73	*	
.480.100	M 48	1,00	90x22	47,88	*			.750.150	M 75	1,50	120x22	74,85	**546,00**	**739,60**
.480.150	M 48	1,50	90x22	47,85	**120,58**	**281,40**		.750.200	M 75	2,00	120x22	74,82	*	
.480.200	M 48	2,00	90x22	47,82	**120,58**	**281,40**		.750.300	M 75	3,00	120x22	74,76	*	
.480.300	M 48	3,00	90x22	47,76	**120,58**	**281,40**		.750.400	M 75	4,00	120x22	74,73	*	
.480.400	M 48	4,00	90x22	47,73	*			.760.150	M 76	1,50	120x22	75,85	*	
.500.100	M 50	1,00	90x22	49,88	*			.760.200	M 76	2,00	120x22	75,82	*	
.500.150	M 50	1,50	90x22	49,85	**120,27**	**289,56**		.760.300	M 76	3,00	120x22	75,76	*	
.500.200	M 50	2,00	90x22	49,82	**120,27**			.760.400	M 76	4,00	120x22	75,73	*	
.500.300	M 50	3,00	90x22	49,76	**120,27**			.780.150	M 78	1,50	120x22	77,85	*	
.500.400	M 50	4,00	90x22	49,73	**84,97**			.780.200	M 78	2,00	120x22	77,82	*	
.520.150	M 52	1,50	90x22	51,85	**234,97**	**292,78**		.780.300	M 78	3,00	120x22	77,76	*	
.520.200	M 52	2,00	90x22	51,82	**120,27**	**292,78**		.780.400	M 78	4,00	120x22	77,73	*	
.520.300	M 52	3,00	90x25	51,76	**120,27**	**292,78**		.800.150	M 80	1,50	120x22	79,85	*	
.520.400	M 52	4,00	90x25	51,73	**120,27**			.800.200	M 80	2,00	120x22	79,82	*	
.540.150	M 54	1,50	105x22	53,85	*			.800.300	M 80	3,00	120x22	79,76	*	
.540.200	M 54	2,00	105x22	53,82	*			.800.400	M 80	4,00	120x25	79,73	*	
.540.300	M 54	3,00	105x22	53,76	*			.820.150	M 82	1,50	130x22	81,85	*	
.540.400	M 54	4,00	105x22	53,73	*			.820.200	M 82	2,00	130x22	81,82	*	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



Gewindeschneidzeuge - MF (metrisch-fein)

64010

IQ Präzisions-Schneidseisen HSS (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		++
●	●	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							+

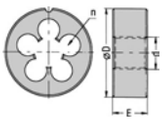
BestNr A					64 010	64 210									64 010	64 210
Gruppe					10	10									10	10
Qualität					HSS	HSS									HSS	HSS
Schicht					P0	P0									P0	P0
Dreh ↔					RH	LH									RH	LH
Toleranz					6g	6g									6g	6g
	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€			Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück
	MF					LH			MF					LH
.820.300	M 82	3,00	130x22	81,76	*			.920.200	M 92	2,00	140x22	91,82	*	
.820.400	M 82	4,00	130x25	81,73	*			.920.300	M 92	3,00	140x22	91,76	*	
.840.150	M 84	1,50	130x22	83,85	*			.920.400	M 92	4,00	140x25	91,73	*	
.840.200	M 84	2,00	130x22	83,82	*			.950.150	M 95	1,50	140x22	94,85	*	
.840.300	M 84	3,00	130x22	83,76	*			.950.200	M 95	2,00	140x22	94,82	*	
.840.400	M 84	4,00	130x25	83,73	*			.950.300	M 95	3,00	140x22	94,76	*	
.850.150	M 85	1,50	130x22	84,85	*			.950.400	M 95	4,00	140x25	94,73	*	
.850.200	M 85	2,00	130x22	84,82	*			.960.150	M 96	1,50	140x22	95,85	*	
.850.300	M 85	3,00	130x22	84,76	*			.960.200	M 96	2,00	140x22	95,82	*	
.850.400	M 85	4,00	130x25	84,73	*			.960.300	M 96	3,00	140x22	95,76	*	
.860.150	M 86	1,50	130x22	85,85	*			.960.400	M 96	4,00	140x25	95,76	*	
.860.200	M 86	2,00	130x22	85,82	*			.980.150	M 98	1,50	150x22	97,85	*	
.860.300	M 86	3,00	130x22	85,76	*			.980.200	M 98	2,00	150x22	97,82	*	
.860.400	M 86	4,00	130x25	85,73	*			.980.300	M 98	3,00	150x22	97,76	*	
.880.150	M 88	1,50	140x22	87,85	*			.980.400	M 98	4,00	150x25	97,73	*	
.880.200	M 88	2,00	140x22	87,82	*			.H100.15	M 100	1,50	150x22	99,85	*	
.880.300	M 88	3,00	140x22	87,76	*			.H100.20	M 100	2,00	150x22	99,85	*	
.880.400	M 88	4,00	140x25	87,73	*			.H100.30	M 100	3,00	150x22	99,76	*	
.900.150	M 90	1,50	140x22	89,85	*			.H100.40	M 100	4,00	150x25	99,73	*	
.900.200	M 90	2,00	140x22	89,82	*			.H105.20	M 105	2,00	150x22	104,82	*	
.900.300	M 90	3,00	140x22	89,76	*			.H110.15	M 110	1,50	160x22	109,85	*	
.900.400	M 90	4,00	140x25	89,73	*			.H115.15	M 115	1,50	160x22	114,85	*	
.920.150	M 92	1,50	140x22	91,85	*			.H120.20	M 120	2,00	160x22	119,82	*	

Serie 64119

IQ VA-Schneideisen HSSECo5, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13





MF

Type 64119 - Schneideisen mit Schälanschnitt für Hand- und Maschinengebrauch in hochlegierte, rost- und Säurebeständige Stähle ≤ 1000N/mm².

EN - Solid dies with spiral entry for use by hand and on machines in high-alloyed steels, stainless and acid resistant steels with tensile strength ≤ 1000N/mm².

FR - Filière ronde avec entrée en hélice pour utilisation manuelle et mécanique dans les aciers fortement alliés, inoxydables et résistants aux acides ≤ 1000N/mm².

64119 Dapprich-TechBox

- DIN EN 22568
- HSSECo5 / M35
- mit Schälanschnitt (SA)
- 64119 vaporisiert & geläppt
- rechtsschneidend
- Form B geschlossen (Form A geschlitzt - 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					64 119										64 119
Gruppe					10										10
Qualität					HSSECo5										HSSECo5
Schicht					P7-vap										P7-vap
Dreh ↔					RH										RH
Toleranz					6g										6g
	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€				Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€		
BestNr B		mm	mm	mm	Stück			BestNr B		mm	mm	mm	Stück		
	MF								MF						
.040.050	M 4	0,50	20x5	3,92	**21,07**			.200.125	M 20	1,25	45x14	19,86	*		
.050.050	M 5	0,50	20x5	4,92	**19,67**			.200.150	M 20	1,50	45x14	19,85	**59,19**		
.060.050	M 6	0,50	20x7	5,92	**19,67**			.200.200	M 20	2,00	45x14	19,82	**59,43**		
.060.075	M 6	0,75	20x7	5,91	**19,67**			.220.100	M 22	1,00	55x16	21,88	**88,55**		
.070.075	M 7	0,75	20x9	6,90	**23,49**			.220.150	M 22	1,50	55x16	21,85	**88,55**		
.080.050	M 8	0,50	25x9	7,92	**25,90**			.220.200	M 22	2,00	55x16	21,82	**88,55**		
.080.075	M 8	0,75	25x9	7,90	**25,90**			.240.100	M 24	1,00	55x16	23,88	**97,58**		
.080.100	M 8	1,00	25x9	7,88	**25,90**			.240.150	M 24	1,50	55x16	23,85	**97,58**		
.090.075	M 9	0,75	25x9	8,90	**31,99**			.240.200	M 24	2,00	55x16	23,82	**97,58**		
.090.100	M 9	1,00	25x9	8,88	**31,99**			.250.100	M 25	1,00	55x16	24,88	**294,00**		
.100.050	M 10	0,50	30x11	9,92	**54,25**			.250.150	M 25	1,50	55x16	24,85	**155,82**		
.100.075	M 10	0,75	30x11	9,90	**31,99**			.260.150	M 26	1,50	55x16	25,85	**138,95**		
.100.100	M 10	1,00	30x11	9,88	**31,99**			.270.100	M 27	1,00	65x18	26,88	**155,82**		
.100.125	M 10	1,25	30x11	9,86	**31,99**			.270.150	M 27	1,50	65x18	26,85	**155,82**		
.120.075	M 10	1,00	30x11	11,91	**61,25**			.270.200	M 27	2,00	65x18	26,82	**138,95**		
.120.100	M 12	1,00	38x10	11,88	**38,89**			.280.100	M 28	1,00	65x18	27,88	**325,50**		
.120.125	M 12	1,25	38x10	11,86	**38,89**			.280.150	M 28	1,50	65x18	27,85	**162,23**		
.120.150	M 12	1,50	38x10	11,85	**38,89**			.300.100	M 30	1,00	65x18	29,88	**152,95**		
.140.100	M 14	1,00	38x10	13,88	**39,27**			.300.150	M 30	1,50	65x18	29,85	**152,95**		
.140.125	M 14	1,25	38x10	13,86	**39,27**			.300.200	M 30	2,00	65x18	29,82	**152,95**		
.140.150	M 14	1,50	38x10	13,85	**39,27**			.320.150	M 32	1,50	65x18	31,85	**149,45**		
.150.100	M 15	1,00	38x10	14,88	**39,27**			.320.200	M 32	2,00	65x18	31,82	**325,50**		
.160.100	M 16	1,00	45x14	15,88	**57,40**			.330.200	M 33	2,00	65x18	32,82	**147,00**		
.160.150	M 16	1,50	45x14	15,85	**57,40**			.340.150	M 34	1,50	65x18	33,85	**346,50**		
.170.100	M 17	1,00	45x14	16,88	**57,40**			.350.150	M 35	1,50	65x18	34,85	**147,00**		
.170.150	M 17	1,50	45x14	16,85	**57,40**			.360.150	M 36	1,50	65x18	35,85	**129,57**		
.180.100	M 18	1,00	45x14	17,88	**57,40**			.360.200	M 36	2,00	65x18	35,88	**143,15**		
.180.150	M 18	1,50	45x14	17,85	**58,59**			.380.150	M 38	1,50	75x20	37,85	**402,50**		
.180.200	M 18	2,00	45x14	17,82	**58,59**			.400.150	M 40	1,50	75x20	39,85	**202,30**		
.200.100	M 20	1,00	45x14	19,80	**59,43**			.500.150	M 50	1,50	90x22	49,85	**276,50**		

Weitere (Zwischen-) Größen auf Anfrage!

Type 64114 vaporisiert linksschneidend auf Anfrage!

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 64410

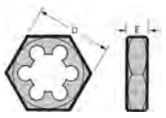
HSS Sechskant-Schneidmuttern 6g

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 64410/ 64414 - Sechskant-Schneidmutter zum manuellen Nachschneiden und Säubern von Gewinden in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm². Besonders geeignet zum Nachschneiden beschädigter Gewinde und zum Schneiden an schwer zugänglichen Stellen - z.B. Ecken.

EN - Hexagon-Dienuts for manual trimming and cleaning of threads in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm². Specially designed for re-threading demaged threads.
FR - Écrou de filière hexagonal pour le taraudage et le nettoyage manuels de filets dans des aciers de construction et de décolletage facilement usinables jusqu'à 800N/mm². Particulièrement adapté au re-taraudage de filetages endommagés et à la denture dans les endroits difficiles d'accès - par ex. les coins.





MF

64410 Dapprich-TechBox

- DIN 382
- HSS / M2
- Aussen-Sechskant für genormte Schlüsselweiten
- rechts- & linksschneidend
- HSSE-Ausführung auf Anfrage
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4030

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				64 410	64 414								64 410	64 414
Gruppe				10	10								10	10
Qualität				HSS	HSS								HSS	HSS
Schicht				P0	P0								P0	P0
Dreh ↔				RH	LH								LH	LH
Toleranz				6g	6g								6g	6g
	Nenn-Ø	P	DxE	€	auf				Nenn-Ø	P	Dxe	€	auf
BestNr B		mm	SW mm	Stück	Anfrage			BestNr B		mm	SW mm	Stück	Anfrage
	MF				LH				MF				LH
.030.035	M 3	0,35	18x5	**17,38**				.300.100	M 30	1,00	60x18	**95,17**	
.040.050	M 4	0,50	18x5	**16,77**				.300.150	M 30	1,50	60x18	**95,17**	
.050.050	M 5	0,50	18x5	**16,77**				.300.200	M 30	2,00	60x18	**95,17**	
.050.075	M 5	0,75	18x5	**16,77**				.320.150	M 32	1,50	60x18	**95,17**	
.060.075	M 6	0,75	18x7	**16,77**				.330.150	M 33	1,50	60x18	**98,49**	
.070.075	M 7	0,75	21x9	**19,15**				.330.200	M 33	2,00	60x18	**98,49**	
.080.075	M 8	0,75	21x9	**17,26**				.330.300	M 33	3,00	60x25	**98,49**	
.080.100	M 8	1,00	21x9	**17,26**				.350.150	M 35	1,50	60x18	**101,99**	
.090.075	M 9	0,75	21x9	**19,99**				.360.150	M 36	1,50	60x18	**102,73**	
.090.100	M 9	1,00	21x9	**19,99**				.360.200	M 36	2,00	60x18	**102,73**	
.100.075	M 10	0,75	27x11	**19,99**				.360.300	M 36	3,00	60x18	**102,73**	
.100.100	M 10	1,00	27x11	**19,99**				.390.150	M 39	1,50	70x20	**239,89**	
.100.125	M 10	1,25	27x11	**19,99**				.390.200	M 39	2,00	70x20	**239,89**	
.110.100	M 11	1,00	27x11	**28,53**				.390.300	M 39	3,00	70x20	**239,89**	
.120.100	M 12	1,00	36x10	**28,53**				.400.150	M 40	1,50	70x20	**245,46**	
.120.125	M 12	1,25	36x10	**28,53**				.420.150	M 42	1,50	70x20	**251,62**	
.120.150	M 12	1,50	36x10	**23,70**				.420.200	M 42	2,00	70x20	**251,62**	
.140.100	M 14	1,00	36x10	**39,87**				.420.300	M 42	3,00	70x20	**251,62**	
.140.125	M 14	1,25	36x10	**39,87**				.450.150	M 45	1,50	85x22	**337,75**	
.140.150	M 14	1,50	36x10	**39,87**				.450.200	M 45	2,00	85x22	**366,94**	
.150.100	M 15	1,00	41x14	**39,87**				.450.300	M 45	3,00	85x36	**366,94**	
.150.150	M 15	1,50	41x14	**39,87**				.480.150	M 48	1,50	85x22	**630,53**	
.160.100	M 16	1,00	41x14	**43,09**				.480.200	M 48	2,00	85x22	**378,53**	
.160.150	M 16	1,50	41x14	**43,09**				.480.300	M 48	3,00	85x36	**378,53**	
.180.100	M 18	1,00	41x14	**43,82**				.500.150	M 50	1,50	85x22	**349,65**	
.180.150	M 18	1,50	41x14	**43,82**				.520.150	M 52	1,50	85x22	**389,90**	
.180.200	M 18	2,00	41x14	**43,82**				.520.200	M 52	2,00	85x22	**389,90**	
.200.100	M 20	1,00	41x14	**45,61**				.520.300	M 52	3,00	85x36	**389,90**	
.200.150	M 20	1,50	41x14	**45,61**				.550.150	M 55	1,50	100x22	**431,90**	
.200.200	M 20	2,00	41x18	**45,61**				.550.200	M 55	2,00	100x22	**431,90**	
.220.100	M 22	1,00	50x16	**63,32**				.550.300	M 55	3,00	100x36	**431,90**	
.220.150	M 22	1,50	50x16	**63,32**				.550.400	M 55	4,00	100x36	*	
.220.200	M 22	2,00	50x16	**63,32**				.560.150	M 56	1,50	100x22	**449,75**	
.230.150	M 23	1,50	50x16	*				.560.200	M 56	2,00	100x22	**449,75**	
.240.100	M 24	1,00	50x16	**71,23**				.560.300	M 56	3,00	100x36	**449,75**	
.240.150	M 24	1,50	50x16	**71,23**				.560.400	M 56	4,00	100x36	**449,75**	
.240.200	M 24	2,00	50x16	**71,23**				.580.150	M 58	1,50	100x22	*	
.250.100	M 25	1,00	50x16	**71,23**				.580.200	M 58	2,00	100x22	*	
.250.150	M 25	1,50	50x16	**71,23**				.600.150	M 60	1,50	100x22	*	
.260.150	M 26	1,50	50x16	**71,23**				.600.200	M 60	2,00	100x22	*	
.270.150	M 27	1,50	60x18	**89,53**				.600.300	M 60	3,00	100x22	*	
.270.200	M 27	2,00	60x18	**89,53**				.600.400	M 60	4,00	100x25	*	
.280.100	M 28	1,00	60x18	**89,53**				.620.150	M 62	1,50	100x22	*	
.280.150	M 28	1,50	60x18	**89,53**				.620.200	M 62	2,00	100x22	*	
.280.200	M 28	2,00	60x18	**89,53**				.620.300	M 62	3,00	100x22	*	
.290.150	M 29	1,50	60x18	**95,06**				.630.150	M 63	1,50	100x22	*	

64410

HSS Sechskant-Schneidmuttern 6g (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				64 410	64 414									64 410	64 414
Gruppe				10	10									10	10
Qualität				HSS	HSS									HSS	HSS
Schicht				P0	P0									P0	P0
Dreh ↔				RH	LH									LH	LH
Toleranz				6g	6g									6g	6g
	Nenn-Ø	P	DxE	€	auf				Nenn-Ø	P	Dxe	€	auf		
BestNr B		mm	SW mm	Stück	Anfrage			BestNr B		mm	SW mm	Stück	Anfrage		
	MF				LH				MF				LH		
.640.150	M 64	1,50	100x22	*				.880.150	M 88	1,50	135x22	*			
.640.200	M 64	2,00	100x22	*				.880.200	M 88	2,00	135x22	*			
.640.300	M 64	3,00	100x22	**766,50**				.900.150	M 90	1,50	135x22	*			
.640.400	M 64	4,00	100x22	*				.900.200	M 90	2,00	135x22	*			
.650.200	M 65	2,00	100x22	*				.900.300	M 90	3,00	135x22	*			
.650.300	M 65	3,00	100x22	*				.900.400	M 90	4,00	135x25	*			
.680.150	M 68	1,50	115x22	*				.920.200	M 92	2,00	135x22	*			
.680.200	M 68	2,00	115x22	*				.950.150	M 95	1,50	135x22	*			
.680.300	M 68	3,00	115x22	*				.950.200	M 95	2,00	135x22	*			
.680.400	M 68	4,00	115x25	*				.950.300	M 95	3,00	135x22	*			
.700.150	M 70	1,50	115x22	*				.950.400	M 95	4,00	135x25	*			
.700.200	M 70	2,00	115x22	*				.980.150	M 98	1,50	145x22	*			
.720.150	M 72	1,50	115x22	*				.H00.150	M 100	1,50	145x22	*			
.720.200	M 72	2,00	115x22	*				.H00.200	M 100	2,00	145x22	*			
.720.300	M 72	3,00	115x22	*				.H00.300	M 100	3,00	145x22	*			
.720.400	M 72	4,00	115x25	*				.H00.400	M 100	4,00	145x22	*			
.740.150	M 74	1,50	115x22	*				.H05.200	M 105	2,00	145x22	*			
.740.200	M 74	2,00	115x22	*				.H10.150	M 110	1,50	145x22	*			
.750.150	M 75	1,50	115x22	**731,50**				.H10.200	M 110	2,00	155x22	*			
.750.200	M 75	2,00	115x22	*				.H10.300	M 110	3,00	155x22	*			
.760.200	M 76	2,00	115x22	*				.H10.400	M 110	4,00	155x25	*			
.760.300	M 76	3,00	115x22	*				.H14.150	M 114	1,50	155x22	*			
.780.200	M 78	2,00	120x22	*				.H15.200	M 115	2,00	155x22	*			
.800.150	M 80	1,50	120x22	*				.H18.150	M 118	1,50	175x22	*			
.800.200	M 80	2,00	120x22	*				.H18.200	M 118	2,00	175x22	*			
.800.300	M 80	3,00	120x22	*				.H18.300	M 118	3,00	175x22	*			
.800.400	M 80	4,00	120x25	*				.H20.200	M 120	2,00	175x22	*			
.820.150	M 82	1,50	120x22	*				.H20.300	M 120	3,00	175x22	*			
.820.200	M 82	2,00	120x22	*				.H20.400	M 120	4,00	175x25	*			
.840.400	M 84	4,00	130x25	*				.H25.200	M 125	2,00	175x22	*			
.850.150	M 85	1,50	130x22	*				.H28.150	M 128	1,50	175x22	*			
.850.200	M 85	2,00	130x22	*				.H30.150	M 130	1,50	175x22	*			
.850.300	M 85	3,00	130x22	*				.H30.200	M 130	2,00	175x22	*			
.850.400	M 85	4,00	130x25	*				.H30.400	M 130	4,00	175x25	*			

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 69110

Gewindereparatur-Sortimente





MF

Type 69100 - Gewindereparatur Sortimente mirt Drahteinsätzen nach DIN 8140 für hoch- und verschleißfeste Gewinde.

EN - Thread repair assortments with wire inserts to DIN 8140 for high-strength and wear-resistant threads.

FR - Réparation de filetages Assortiments avec inserts en fil métallique selon DIN 8140 pour filetages très résistants et résistants à l'usure.

69110 Dapprich-TechBox

- WN (DIN 8140 T2)
- Sortimente für Gewindetiefen bis 1,5xD
- weitere Gewindetiefen auf Anfrage
- Inhalt: Drahteinsätze, Gewindebohrer
- Spiralbohrer (bis M12), Eindrehwerkzeug,
- Zapfenbrecher
- Commodity-Code 7318.1909

BestNr A				69 110											
Gruppe				10											
Qualität				VA											
Länge				1,5xD		Inhalt									
Dreh ↔				RH											
Toleranz				mod. 6H							Menge				
	Nenn-Ø	P	Draht-	€		Spiral-	Gewinde-	Eindreh-	Zapfen-		Draht-				
BestzNr B		mm	Länge	Satz		Bohrer	Bohrer	Wkz.	Brecher		Einsätze				
	MF														
.080.100	M 8	1,00	1,5xD	**38,26**		√	√	√	√		20				
.100.100	M 10	1,00	1,5xD	**44,17**		√	√	√	√		15				
.100.125	M 10	1,25	1,5xD	**44,17**		√	√	√	√		15				
.120.100	M 12	1,00	1,5xD	**51,14**		√	√	√	√		15				
.120.125	M 12	1,25	1,5xD	**51,14**		√	√	√	√		15				
.120.150	M 12	1,50	1,5xD	**51,14**		√	√	√	√		15				
.140.100	M 14	1,00	1,5xD	**57,37**			√	√	√		10				
.140.125	M 14	1,25	1,5xD	**57,37**			√	√	√		10				
.140.150	M 14	1,50	1,5xD	**57,37**			√	√	√		10				
.160.150	M 16	1,50	1,5xD	**66,68**			√	√	√		10				
.180.150	M 18	1,50	1,5xD	**74,73**			√	√	√		5				
.180.200	M 18	2,00	1,5xD	**74,73**			√	√	√		5				
.200.150	M 20	1,50	1,5xD	**95,13**			√	√	√		5				
.200.200	M 20	2,00	1,5xD	**95,13**			√	√	√		5				
.220.150	M 22	1,50	1,5xD	**98,84**			√	√	√		5				
.220.200	M 22	2,00	1,5xD	**98,84**			√	√	√		5				
.240.150	M 24	1,50	1,5xD	**108,33**			√	√	√		5				
.240.200	M 24	2,00	1,5xD	**108,33**			√	√	√		5				

Serie 69510

Gewindeschneidsortimente in Stahlblechkassette

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 69510 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge in Stahlblechkassette, bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)
- Gewindeschablone

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks

FR - Coffrets de tarauds et de matrices HSS, y compris les clés et les mandrins



MF

69510 Dapprich-TechBox
- Werksnormen - Stahlkassetten
- Handgewindebohrer-Sätze: MF = 2tlg.
- Schneideisen DIN 223
- Windeisen DIN 1814, Schneideisenhalter DIN 225
- Gewindeschablone
- Schraubendreher
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						69 510
Gruppe						10
Qualität						HSS
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
	Gewinde-		Bereich			€
BestNr B	Art		von	bis		Satz
.F0818	Satz	MF	8	18		**506,38**

Handgewindebohrer	MF 8x1 - 10x1 - 10x1.25
	12x1.25 - 12x1.5 - 14x1.25
	14x1.5 - 16x1.5 - 18x1.5
Schneideisen	MF 8x1 - 10x1 - 10x1.25
	12x1.25 - 12x1.5 - 14x1.25
	14x1.5 - 16x1.5 - 18x1.5
Windeisen	No. 1.1/2 + 3
Schneideisenhalter	25x9 - 38x14
Gewindeschablone	20tlg.
Schraubendreher	1 x

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 69610

Gewindeschneidsortimente in Kunststoffkoffer

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13



MF

Type 69610 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge im Kunststoffkoffer, bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)
- Gewindeschablone *
- Kernloch-Spiralbohrer aus HSS *

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks

FR - Coffrets de tarauds et de matrices HSS, y compris les clés et les mandrins

* nicht in allen Sortimenten enthalten

69610 Dapprich-TechBox
- Werksnormen - Kunststoffkoffer
- Handgewindebohrer-Sätze: MF = 2tlg.
- Schneideisen
- Windeisen DIN 1814, Schneideisenhalter DIN 225
- Gewindeschablone & Schraubendreher
- Kernloch-Spiralbohrern aus HSS*
- 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						69 610
Gruppe						10
Qualität						HSS
Schicht						P0
Dreh						RH
		Gewinde-art	Bereich von	bis		€
BestNr B						Satz
.F0312	Satz	MF	3	12		**164,50**
	Handgewindbohrer MF		3x0.35 | 4x0.35 | 5x0.5 | 6x0,75			
	DIN 2181 je 1 Paar		8x1,0 | 10x1,0 | 12x1,5			
	Schneideisen MF		3x0.35 | 4x0.35 | 5x0.5 | 6x0,75			
	DIN EN22568 je 1 x		8x1,0 | 10x1,0 | 12x1,5			
	Kernlochspiralbohrer HSS		Ø 2,6 | 3,5 | 4,5 | 5,2			
	DIN 338 N je 1 x		Ø 7,0 | 9,0 | 10,5 mm			
	Windeisen DIN 1814		No. 1 + 2			
	Schneideisenhalter DIN 225		20x5|20x7|25x9|30x11|38x10			
	Schneideisenführungen		MF3-MF12, je 1 Stück			
.F0320	Satz	MF	3	20		**360,50**
	Handgewindebohrer MF		3x0.35 | 4x0.35 | 5x0.5 | 6x0,75			
	DIN 2181 je 1 Paar		8x1,0 | 10x1,0 | 12x1,5 | 14x1,5			
			16x1,5 | 18x1.5 | 20x1.5			
	Schneideisen MF		3x0.35 | 4x0.35 | 5x0.5 | 6x0,75			
	DIN EN 22568 je 1x		8x1,0 | 10x1,0 | 12x1,5 | 14x1,5			
			16x1,5 | 18x1.5 | 20x1.5			
	Windeisen DIN 1814		No. 1 + 3			
	Scheideisenhalter DIN 225		20x5 | 20x7 | 25x9 | 30x11 | 38x1			
	je 1 Stück		45x14			
	Schneideisenführungen		MF3-MF12, je 1 Stück			
.F0324	Satz	MF	3	^		**682,50**
	Handgewindebohrer MF		3x0.35 | 4x0.35 | 5x0.5 | 6x0,75			
	DIN 2181 je 1 Paar		8x1,0 | 10x1,0 | 12x1,5 | 14x1,5			
			16x1,5 | 18x1.5 | 20x1.5 | 22x1,5			
			24x1.5			
	Schneideisen MF		3x0.35 | 4x0.35 | 5x0.5 | 6x0,75			
	DIN EN 22568 je 1x		8x1,0 | 10x1,0 | 12x1,5 | 14x1,5			
			16x1,5 | 18x1.5 | 20x1.5 | 22x1,5			
			24x1.5			
	Windeisen DIN 1814		No. 1 + 4			
	Schneideisenhalter DIN 225		20x5 | 20x7 | 25x9 | 30x11 | 38x1			
			45x14			

Serie 69710

Gewindeschneidsortimente im Holzkasten

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13



MF

Type 69710 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge in lackierten Holzkästen, bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks

FR - Assortiment complet d'outils de filetage dans des coffrets en bois laqué

69710 Dapprich-TechBox
- Werksnormen - Holzkästen
- Handgewindebohrer-Sätze: MF= 2tlg.
- Schneideisen DIN EN 22568
- Windeisen DIN 1814
- Schneideisenhalter DIN 225
- hochwertige Holzkästen
- 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						69 710
Gruppe						10
Qualität						HSS
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
		Gewinde-art	Bereich von	bis		€
BestNr B						Satz
		MF				
.F0312	Satz	MF	3	12		**311,50**
	Handgewindebohrer MF		3x0.35 | 4x0.35 | 5x0.5 | 6x0,75			
	DIN 2181 je 1 Paar		8x1,0 | 10x1,0 | 12x1,5			
	Schneideisen MF		3x0.35 | 4x0.35 | 5x0.5 | 6x0,75			
	DIN EN 22568 je 1		8x1,0 | 10x1,0 | 12x1,5			
	Windeisen DIN 1814		No. 1 + 2			
	Schneideisenhalter DIN 225		20x5|20x7|25x9|30x11|38x10			
.F0620	Satz	MF	6	20		**630,00**
	Handgewindebohrer		MF 6x0.75 - 8x1.0 - 10x1.0			
			12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5			
			18x1.5 - 20x1.5			
	Schneideisen		MF 6x0.75 - 8x1.0 - 10x1.0			
			12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5			
			18x1.5 - 20x1.5			
	Windeisen		No. 1 + 3			
	Schneideisenhalter		20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x10			
			45x14			
.F0624	Satz	MF	6	24		**927,50**
	Handgewindebohrer		MF 6x0.75 - 8x1.0 - 10x1.0			
			12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5			
			18x1.5 - 20x1.5 - 22x1.5			
			24x1.5			
	Schneideisen		MF 6x0.75 - 8x1.0 - 10x1.0			
			12x1.5 - 14x1.5 - 16x1.5			
			18x1.5 - 20x1.5 - 22x1.5			
			24x1.5			
	Windeisen		No. 1 + 4			
	Schneideisenhalter		20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x10			
			45x14 - 55x16			

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



Hier geht es bald weiter!
Wir arbeiten mit Hochdruck an der Fertigstellung der vollständigen GX24-Preisliste.

Sobald eine neue Version fertig ist,
werden Sie umgehend Informationen von uns erhalten.
VIELEN DANK FÜR IHRE GEDULD!

It will continue here soon!
We are working flat out to finalise the complete GX24 price list.

As soon as a new version is ready,
you will receive information from us immediately.
THANK YOU FOR YOUR PATIENCE!

Ici, ça continue bientôt !
Nous travaillons d'arrache-pied à la finalisation de la Liste de prix complète GX24

Dès qu'une nouvelle version sera prête,
vous recevrez immédiatement des informations de notre part.
MERCI DE VOTRE PATIENCE !



Serie 62160

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

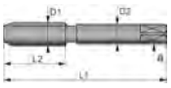


G (BSP)

Type 62160 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

EN - Sets of Hand taps for tapping in free cutting Steel up tp 800N/min². The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diamete, major diameter and chamfer length.

FR - Jeu de tarauds pour le taraudage manuel dans des aciers facilement usinables jusqu'à 800N/mm². L'étagement est défini par le diamètre des flancs, le diamètre extérieur et la longueur d'entrée.



62160 Dapprich-TechBox

- DIN 5157
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xd
- 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO 228
- Commodity-Code 8207.4010

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					62 160	81 160	83 160							
Gruppe					10	10	10							
Qualität					HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht					P0	P0	P0							
Dreh ↔					RH	RH	RH							mögl.
Toleranz					ISO228	ISO228	ISO228							Wind-
	D1	Steigung	Gewinde	d	€	€	€		L1	L2	D2	a		Eisen
BestNr B		P / 1"	Ø mm	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Gr.
	G (BSP)						Nr.1	Nr.3						
.0116	G 1/16"	28	7,723	6,80	**16,38**	**9,01**	**9,01**		52	14	5,6	4,5		0
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	**15,09**	**8,32**	**8,32**		59	15	8,0	6,3		1
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	**17,33**	**9,51**	**9,51**		67	19	10,0	8,0		1.5
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,20	**29,72**	**16,36**	**16,36**		75	21	12,5	10,0		1.5
.0120	G 1/2"	14	20,995	19,00	**43,89**	**24,14**	**24,14**		87	26	16,0	12,5		2
.0580	G 5/8"	14	22,911	21,00	**51,21**	**28,18**	**28,18**		91	26	18,0	14,0		3
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50	**62,13**	**34,15**	**34,15**		96	28	20,0	16,0		4
.0780	G 7/8"	14	30,201	28,50	**75,81**	**41,70**	**41,70**		102	29	22,4	18,0		4
.1000	G 1"	11	33,249	30,75	**103,85**	**57,13**	**57,13**		109	33	25,0	20,0		5
.1180	G 1 1/8"	11	37,897	35,50	**311,96**	**171,59**	**171,59**		125	30	28,0	22,0		5
.1140	G 1 1/4"	11	41,910	39,50	**336,46**	**185,07**	**185,07**		125	30	32,0	24,0		6
.1380	G 1 3/8"	11	44,323	41,80	**414,93**	**228,23**	**228,23**		125	30	36,0	29,0		7
.1120	G 1 1/2"	11	47,803	45,25	**427,46**	**235,12**	**235,12**		140	30	36,0	29,0		7
.1340	G 1 3/4"	11	53,746	51,30	**562,87**	**309,58**	**309,58**		140	32	40,0	32,0		7
.2000	G 2"	11	59,614	57,20	**634,62**	**349,04**	**349,04**		160	36	45,0	35,0		8
.2140	G 2 1/4"	11	65,710	63,00	*	*	*		160	36	50,0	39,0		8
.2120	G 2 1/2"	11	75,184	73,00	*	*	*		160	36	50,0	39,0		8
.2340	G 2 3/4"	11	81,534	79,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0		8
.3000	G 3"	11	87,884	85,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0		8
.3140	G 3 1/4"	11	93,980	91,60	*	*	*		180	45	56,0	44,0		
.3120	G 3 1/2"	11	100,330	98,00	*	*	*		180	45	63,0	49,0		
.3340	G 3 3/4"	11	106,680	104,30	*	*	*		180	45	70,0	55,0		
.4000	G 4"	11	113,030	110,70	*	*	*		180	45	70,0	55,0		

HSSE Co5

- Siehe übernächste Seite
- Scroll to page after next
- Voir page suivante

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 62164

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, LH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228



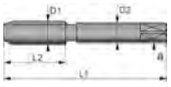
LH

G (BSP)

Type 62164 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

EN - Sets of Hand taps for tapping in free cutting Steel up tp 800N/min². The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diamete, major diameter and chamfer length.

FR - Jeu de tarauds pour le taraudage manuel dans des aciers facilement usinables jusqu'à 800N/mm². L'étagement est défini par le diamètre des flancs, le diamètre extérieur et la longueur d'entrée.



62164 Dapprich-TechBox

- DIN 5157 - LH
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xd
- 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- linksschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO 228
- Commodity-Code 8207.4010

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			
●	●	○	○									●	○	○								○	○			○	○								

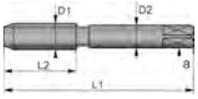
BestNr A					62 164	81 164	83 164							
Gruppe					10	10	10							
Qualität					HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht					P0	P0	P0							
Dreh ↔					RH	RH	RH							mögl.
Toleranz					ISO228	ISO228	ISO228							Wind-
	D1	Steigung	Gewinde	d	€	€	€		L1	L2	D2	a	Eisen	
BestNr B		P / 1"	Ø mm	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	Gr.	
	G (BSP)	55° P		d	<2,5d		Nr.1	Nr.3	LH					
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	*	*	*		63	18	7,0	5,5	1	
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	*	*	*		70	22	11,0	9,0	1.5	
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,25	*	*	*		70	22	12,0	9,0	1.5	
.0120	G 1/2"	14	20,955	19,00	*	*	*		80	22	16,0	12,0	2	
.0580	G 5/8"	14	22,911	21,00	*	*	*		80	22	18,0	14,5	3	
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50	*	*	*		90	22	20,0	16,0	4	
.0780	G 7/8"	14	30,201	28,25	*	*	*		90	22	22,0	18,0	4	
.1000	G 1"	11	33,249	30,75	*	*	*		100	25	25,0	20,0	5	
.1180	G 1 1/8"	11	37,897	36,50	*	*	*		125	36	28,0	22,0	5	
.1140	G 1 1/4"	11	41,910	39,50	*	*	*		125	36	32,0	24,0	6	
.1380	G 1 3/8"	11	44,323	42,00	*	*	*		125	36	36,0	29,0	7	
.1120	G 1 1/2"	11	47,803	45,00	*	*	*		140	40	36,0	29,0	7	
.1340	G 1 3/4"	11	53,746	51,00	*	*	*		140	40	40,0	32,0	7	
.2000	G 2"	11	59,614	57,00	*	*	*		160	40	45,0	35,0	8	
.2120	G 2 1/2"	11	75,184	73,00	*	*	*		160	36	50,0	39,0	8	
.3000	G 3"	11	87,884	85,50	*	*	*		160	40	50,0	39,0	8	

Serie 62187

HSSE-VA HT-Ox-Handgewindebohrer, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228





G (BSP)

Type 62187 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in rostfreie, hitzebeständige und vergütete Stähle bis 1100N/mm². 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/mm². In addition the taper tap is provided with a self centering pilot for perfect alignment.

FR - Jeux de tarauds à main pour le taraudage dans les aciers inoxydables, résistants à la chaleur et résistants aux acides jusqu'à 1100N/mm². En outre, le taraud conique est fourni avec un pilote auto-centrant pour un alignement parfait.

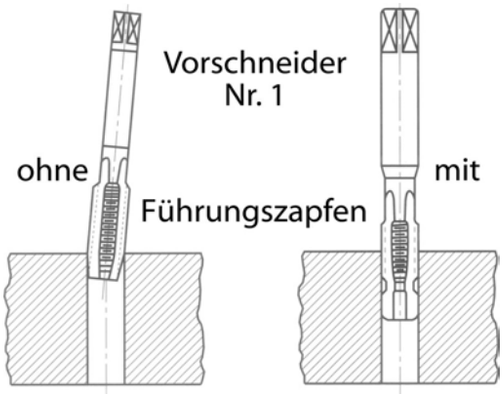
HSSE Co5

62187 Dapprich-TechBox

- DIN 5157 - VA
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5xD
- 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- Vorschneider mit Führungszapfen
- rechtsschneidend, vaporisiert
- Commodity-Code 8207.4010

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					62 187	81 187	83 187								
Gruppe					10	10	10								
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5								
Schicht					P1-vap	P1-vap	P1-vap								
Dreh ↔					RH	RH	RH								mögliche
Toleranz					ISO228	ISO228	ISO228								Wind-
	D1	Steigung	Gewinde	d	€	€	€		L1	L2	D2	a	Eisen		
BestNr B		P / 1"	Ø mm	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	Gr.		
	G (BSP)	55°		d	<1,5d	Nr.1	Nr.3								
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	**67,55**	**37,15**	**37,15**		63	18	7,0	5,5	1		
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	**81,20**	**44,66**	**44,66**		70	20	11,0	9,0	1.5		
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,20	**86,80**	**47,74**	**47,74**		70	20	12,0	9,0	1.5		
.0120	G 1/2"	14	20,995	19,00	**109,90**	**59,68**	**60,45**		80	22	16,0	12,0	2		
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50	**152,25**	**83,74**	**83,74**		90	22	20,0	16,0	4		
.1000	G1"	11	33,249	30,75	**218,05**	**119,93**	**119,93**		100	25	25,0	20,0	5		



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 62036

HiPC TiAlSi-Handgewindebohrer HSSE-PM f. HRC40, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228



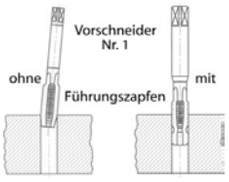
G (BSP)

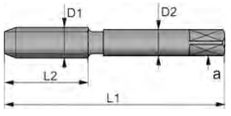
Type 60636 - Satzgewindebohrer zum Schneiden von Hand in gehärtete Stähle bis 40HRC.

EN - Sets of Hand Taps suitable for hardened steels up to 40 HRC with maximum cutting depth of 1,5xd.

FR - Jeux de tarauds à main adaptés aux aciers trempés jusqu'à 40 HRC avec une profondeur de coupe maximale de 1,5xd







62036 Dapprich-TechBox

- DIN 5157 - HRC40
- HSSE-PM / HSS Powder Steel
- für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5d
- 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- rechtsschneidend
- Toleranz ISO228x
- Commodity-Code 8207.4010

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					62 036								
Gruppe					10								
Qualität					HSSE-PM								
Schicht					P6-TiCN								
Dreh ↔					RH						mögliche		
Toleranz					ISO228						Wind-		
	D1	Steigung	Gewinde	d	€		L1	L2	D2	a	Eisen		
BestNr B	mm	P / mm	Ø mm	mm	Satz		mm	mm	mm	mm	Gr.		
	G (BSP)				<1,5d								
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	**148,88**		63	18	7,0	7,5	1		
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	**260,58**		70	22	11,0	9,0	1.5		
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,25	**328,48**		70	22	12,0	9,0	1.5		
.0120	G 1/2"	14	20,955	19,00	**455,91**		80	22	16,0	12,0	2		

Wichtige Einsatzhinweise

1) Die maximale Gewindetiefe beträgt 1,5xD
2) Es ist unbedingt auf die richtige Reihenfolge der Satzgewindebohrer zu achten
3) Als Schmiermittel muss ein qualitativ hochwertiges Schneidöl / -gel eingesetzt werden
4) Nach jedem Gewindeschneiden müssen alle Schneidspäne sowohl vom Gewindebohrer, als auch aus der Bohrung entfernt werden.
5) Schneiden Sie das Gewinde auf volle Gewindetiefe ohne Rückdrehen des Gewindebohrer. Ein Brechen der Späne durch Rückdrehen ist unbedingt zu vermeiden.

EN - General Application Notes

1) Maximum cutting depth 1,5xD
2) Rigourosly 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.

Serie 60610

DULO-Einschnittgewindebohrer, HSSG-M2, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

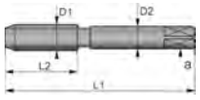


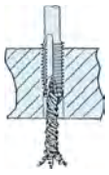
G (BSP)

Type 60610 - Kurze Einschnittgewindebohrer mit Schälanschnitt (Spanabfuhr in Schneidrichtung), für Stähle bis 800N/mm², Shäroguss, Temperguss, Aluminiumlegierungen (Si-Gehalt >10%), kurzspanende Kupferlegierungen

EN - Short spiral point machine taps with straight flutes for working in free cutting Steel up to 800N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale à goujures droites pour le travail de l'acier jusqu'à 800N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.





60610 Dapprich-TechBox

- ISO 2284
- HSSG-M2
- für Durchgangslöcher <3xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B mit Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO228
- 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					60 610								
Gruppe					10								
Qualität					HSSG								
Schicht					P0								
Dreh ↔					RH						mögliche		
Toleranz					ISO228						Wind-		
	D1	Steigung	Gewinde	d	€		L1	L2	D2	a	Eisen		
BestNr B		P / 1"	Ø mm	mm	Stück		mm	mm	mm	mm	Gr.		
	G (BSP)	55°		d	<3d								
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	**26,37**		59	15	8,0	6,3	1		
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	**40,60**		67	19	10,0	8,0	1.5		
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,20	**51,62**		75	21	12,5	10,0	1.5		
.0120	G 1/2"	14	20,955	19,00	**77,49**		87	26	16,0	12,5	2		
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50	**128,21**		96	28	20,0	16,0	4		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 62002

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228



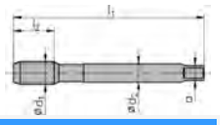


G (BSP)

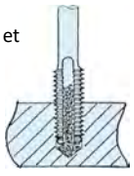
Type 62002/ 62004 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

EN - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm².

FR - Tarauds machine universels à entrée courte (2-3 filets) pour trous borgnes et débouchants dans des matériaux faciles à usiner jusqu'à 850N/mm².



TiN | TiCN | TiALN
Beschichtungen auf Anfrage
DLC | ZrN | nACo



62002 Dapprich-TechBox

- DIN 5156
- HSSECo5 / M35
- für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- 2-3 Gang Anschnitt; Überlaufschaft
- kurzer Anschnitt Form C, gerade genutet
- Toleranz ISO228
- Commodity-Code 8207.4010

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						62 002	62 004						
Gruppe						10	10						
Qualität						HSSECo5	HSSECo5						
Schicht						P0	P0						
Dreh ↔						RH	LH						
Toleranz						ISO228	ISO228						
	D1	Steigung	Gewinde	d		€	€		L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / 1"	Ø mm	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	
	G (BSP)				<1,5d		LH						
.0116	G 1/16"	28	7,723	6,80		**23,66**			90	18	6,0	4,9	
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80		**19,74**	**74,17**		90	20	7,0	5,5	
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80		**26,04**	**105,74**		100	21	11,0	9,0	
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,25		**32,38**	**126,46**		100	21	12,0	9,0	
.0120	G 1/2"	14	20,995	19,00		**44,07**	**159,85**		125	24	16,0	12,0	
.0580	G 5/8"	14	22,911	21,00		**53,83**	**199,26**		125	24	18,0	14,5	
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50		**69,06**	**250,29**		140	26	20,0	16,0	
.0780	G 7/8"	14	30,201	28,25		**91,60**	*		150	28	22,0	18,0	
.1000	G 1"	11	33,249	30,75		**99,16**	**388,38**		160	30	25,0	20,0	
.1180	G 1 1/8"	11	37,897	33,50		**138,50**	*		170	30	28,0	22,0	
.1140	G 1 1/4"	11	41,910	39,50		**165,41**	*		170	30	32,0	24,0	
.1380	G 1 3/8"	11	44,323	41,80		**186,03**	*		180	32	36,0	29,0	
.1120	G 1 1/2"	11	47,803	45,25		**223,79**	*		190	32	36,0	29,0	
.1340	G 1 3/4"	11	53,746	51,30		**271,74**	*		190	32	40,0	32,0	
.2000	G 2"	11	59,614	57,20		**335,37**	*		220	40	45,0	35,0	
.2140	G 2 1/4"	11	65,710	63,10		**1198,86**	*		240	45	45,0	35,0	
.2120	G 2 1/2"	11	75,184	72,60		**1533,21**	*		240	45	45,0	35,0	
.2340	G 2 3/4"	11	81,534	79,00		*	*		240	45	50,0	39,0	
.3000	G 3"	11	87,884	85,50		*	*		280	55	50,0	39,0	
.3140	G 3 1/4"	11	93,980	91,50		*	*		300	60	56,0	44,0	
.3120	G 3 1/2"	11	100,330	98,00		*	*		300	60	63,0	49,0	
.3340	G 3 3/4"	11	106,680	104,00		*	*		300	60	70,0	55,0	
.4000	G 4"	11	113,030	110,50		*	*		320	60	70,0	55,0	
.3700	1/8"-1"					**442,26**							
	7tlg. Satz ohne Schneideisen, inkl. 250ml Schneidpaste												
	je 1 Stück DIN 5156 C	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"-1"											
.1812	1/8"-1/2					**410,97**							
	9tlg. Satz inkl. Schneideisen + 250ml Schneidpaste												
	je 1 Stück DIN 5156 C	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"											
	je 1 Stück DIN EN 24231	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"											
.1834	1/8"-3/4					**560,11**							
	11tlg. Satz inkl. Schneideisen + 250ml Schneidpaste												
	je 1 Stück DIN 5156 C	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"											
	je 1 Stück DIN EN 24231	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"											
.1810	1/8"-1"					**778,61**							
	13tlg. Satz inkl. Schneideisen + 250ml Schneidpaste												
	je 1 Stück DIN 5156 C	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"-1"											
	je 1 Stück DIN EN 24231	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"-1"											



Serie 62012

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

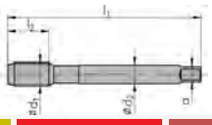


G (BSP)

Type 62012 ff - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5,mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - HiPC-Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - HiPC-Taraud mécanique à pointe spiralée à goujures droites pour l'usinage de l'acier jusqu'à 800N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans la direction de la coupe.





62012 Dapprich-TechBox

- DIN 5156 B
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher <1,5xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechts- & linksschneidend
- gerade genutet mit Überlaufschaft
- 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					62 012	62 014	62 015						
Gruppe					10	10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P0	P5-TiN						
Dreh ↔					RH	LH	RH						
Toleranz					ISO228	ISO228	ISO228						
	D1	Steigung	d		€	€	€		L1	L2	D2	a		
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		
	G (BSP)			<1,5d		LH								
.0116	G 1/16"	28	6,80		**27,48**				90	18	6,0	4,9		
.0180	G 1/8"	28	8,80		**24,68**	*	**30,87**		90	20	7,0	5,5		
.0140	G 1/4"	19	11,80		**33,36**	*	**47,71**		100	21	11,0	9,0		
.0380	G 3/8"	19	15,25		**40,81**	*	**62,09**		100	21	12,0	9,0		
.0120	G 1/2"	14	19,00		**54,88**	*	**84,49**		125	24	16,0	12,0		
.0580	G 5/8"	14	21,00		**68,11**	*	**97,72**		125	24	18,0	14,5		
.0340	G 3/4"	14	24,50		**86,56**	*	**129,43**		140	26	20,0	16,0		
.0780	G 7/8"	14	28,25		**110,67**	*	**157,99**		150	28	22,0	18,0		
.1000	G 1"	11	30,75		**121,24**	*	**168,56**		160	30	25,0	20,0		
.1180	G 1 1/8"	11	35,50		**166,71**	*	**231,91**		170	30	28,0	22,0		
.1140	G 1 1/4"	11	39,50		**200,55**	*	**277,83**		170	30	32,0	24,0		
.1120	G 1 1/2"	11	45,25		**277,55**	*	**374,92**		190	32	36,0	29,0		
.1340	G 1 3/4"	11	51,30		**375,41**	*	**486,15**		190	32	40,0	32,0		
.2000	G 2"	11	57,20		**430,92**	*	**541,66**		220	40	45,0	35,0		
.2140	G 2 1/4"	11	63,10		*				240	45	45,0	35,0		
.2120	G 2 1/2"	11	72,60		*				240	45	45,0	35,0		
.3000	G 3"	11	85,50		*				280	55	50,0	39,0		
.3700	1/8"-1"				**513,35**									
	7tlg. Satz ohne Schneideisen, inkl. 250ml Schneidpaste													
	je 1 Stück DIN 5156 B	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"-1"												
.1812	1/8"-1/2				**442,47**									
	9tlg. Satz inkl. Schneideisen + 250ml Schneidpaste													
	je 1 Stück DIN 5156 B	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"												
	je 1 Stück DIN EN 24231	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"												
.1834	1/8"-3/4				**609,11**									
	11tlg. Satz inkl. Schneideisen + 250ml Schneidpaste													
	je 1 Stück DIN 5156 B	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"												
	je 1 Stück DIN 5156 B	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"												
.1810	1/8"-1"				**849,70**									
	13tlg. Satz inkl. Schneideisen + 250ml Schneidpaste													
	je 1 Stück DIN 5156 B	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"-1"												
	je 1 Stück DIN EN 24231	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"-1"												



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 62517

VA-Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, DULO, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228



G (BSP)

Type 62517/ 62515 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm². 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/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

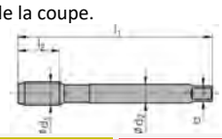
FR - Tarauds à machines en HSSE, avec entrée en hélice, rainures droites pour l'usinage d'aciers fortement alliés, inoxydables et résistants aux acides jusqu'à 1000N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens de la coupe.



62517 Dapprich-TechBox

- DIN 5156 B VA
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher <2,5xD in INOX
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend
- gerade genutet
- Commodity-Code 8207.4010

DXT



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						62 517	62 515						
Gruppe						10	10						
Qualität						HSSECo5	HSSECo5						
Schicht						P1-vap	P5-TiN						
Dreh ↔						RH	RH						
						ISO228	ISO228						
	D1	Steigung	Gewinde	d		€	€		L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / 1"	Ø mm	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	
	G (BSP)	55°		d	<2,5d								
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80		**35,91**	**39,66**		90	20	7,0	5,5	
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80		**41,79**	**51,24**		100	21	11,0	9,0	
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,25		**58,98**	**62,86**		100	21	12,0	9,0	
.0120	G 1/2"	14	20,995	19,00		**77,98**	**84,77**		125	24	16,0	12,0	
.0580	G 5/8"	14	22,911	21,00		**85,89**	**105,32**		125	24	18,0	14,5	
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50		**80,33**	**154,07**		140	26	20,0	16,0	
.0780	G 7/8"	14	30,201	28,25		**139,79**	**171,43**		150	28	22,0	18,0	
.1000	G 1"	11	33,249	30,75		**115,54**	**216,06**		160	30	25,0	20,0	
.1140	G 1 1/4"	11	41,910	39,50		**253,58**	**310,91**		170	30	32,0	24,0	
.1120	G 1 1/2"	11	47,803	45,25		**351,12**	**430,61**		190	32	36,0	29,0	
.2000	G 2"	11	59,614	57,20		*	*		220	40	45,0	35,0	
.3700	1/8"-1"					**562,35**							
	7tlg. Satz ohne Schneideisen, inkl. 250ml Schneidpaste												
	je 1 Stück DIN 5156 B	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"-1"											
.1812	1/8"-1/2					**503,41**							
	9tlg. Satz inkl. Schneideisen + 250ml Schneidpaste												
	je 1 Stück DIN 5156 B	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"											
	je 1 Stück DIN EN 24231	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"											
.1834	1/8"-3/4					**663,81**							
	11tlg. Satz inkl. Schneideisen + 250ml Schneidpaste												
	je 1 Stück DIN 5156 B	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"											
	je 1 Stück DIN EN 24231	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"											
.1810	1/8"-1"					**898,70**							
	13tlg. Satz inkl. Schneideisen + 250ml Schneidpaste												
	je 1 Stück DIN 5156 B	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"-1"											
	je 1 Stück DIN EN 24231	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"-1"											



Serie 62022

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

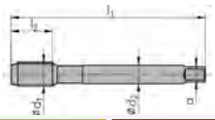


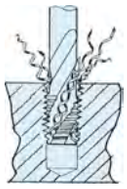
G (BSP)

Type 62022 ff - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35° /40°Spiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Machine tap with 35°/40° spiral flute. Short chamfer permits work on steel up to 800N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

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.





62022 Dapprich-TechBox

- DIN 5156 C40
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,0xD
- 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- rechts- & linksschneidend
- spiralgenutet
- Commodity-Code 8207.4010

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					62 022	62 024	62 025					
Gruppe					10	10	10					
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5					
Schicht					P0	P0	P5-TiN					
Dreh ↔					RH	LH	RH					
Toleranz					ISO228	ISO228	ISO228					
	D1	Steigung	d		€	€	€		L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm
	G (BSP)			<2d		LH						
.0180	G 1/8"	28	8,80		**31,50**	*	**37,70**		90	12	7,0	5,5
.0140	G 1/4"	19	11,80		**44,03**	*	**58,38**		100	16	11,0	9,0
.0380	G 3/8"	19	15,25		**52,26**	*	**73,54**		100	16	12,0	9,0
.0120	G 1/2"	14	19,00		**66,40**	*	**96,01**		125	20	16,0	12,0
.0580	G 5/8"	14	21,00		**84,35**		**113,96**		125	20	18,0	14,5
.0340	G 3/4"	14	24,50		**106,68**	*	**149,56**		140	22	20,0	16,0
.0780	G 7/8"	14	28,25		**141,89**		**189,21**		150	26	22,0	18,0
.1000	G 1"	11	30,75		**163,49**	*	**210,81**		160	30	25,0	20,0
.1180	G 1 1/8"	11	35,50		**214,03**		**292,29**		170	30	28,0	22,0
.1140	G 1 1/4"	11	39,50		**258,44**	*	**351,16**		170	30	32,0	24,0
.1120	G 1 1/2"	11	45,25		**363,58**		**480,41**		190	32	36,0	29,0
.1340	G 1 3/4"	11	51,30		**448,84**		**581,74**		190	32	40,0	32,0
.2000	G 2"	11	57,20		**514,92**		**647,82**		220	40	45,0	35,0
.2140	G 2 1/4"	11	63,10		*				240	45	45,0	35,0
.2120	G 2 1/2"	11	72,60		*				240	45	45,0	35,0
.3000	G 3"	11	85,50		*				280	55	50,0	39,0
.3700	1/8"-1"				**616,18**							
	7tlg. Satz ohne Schneideisen, inkl. 250ml Schneidpaste											
	je 1 Stück DIN 5156 C35°	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"-1"										
.1812	1/8"-1/2				**482,93**							
	9tlg. Satz inkl. Schneideisen + 250ml Schneidpaste											
	je 1 Stück DIN 5156 C35°	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"										
	je 1 Stück DIN EN 24231	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"										
.1834	1/8"-3/4				**669,69**							
	11tlg. Satz inkl. Schneideisen + 250ml Schneidpaste											
	je 1 Stück DIN 5156 C35°	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"										
	je 1 Stpück DIN EN 24231	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"										
.1810	1/8"-1"				**952,53**							
	13tlg. Satz inkl. Schneideisen + 250ml Schneidpaste											
	je 1 Stück DIN 5156 C35°	G1/8"-1/4"-3/8"-172"-3/4"-1"										
	je 1 Stück DIN EN 24231	G1/8"-1/4"-3/8"-172"-3/4"-1"										



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 62527

VA-Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, GRULO, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO228

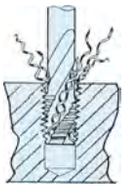


G (BSP)

Type 62527/ 62525 - Maschinengewindebohrer aus HSSE Form C35°/40°, spiralgenutet zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

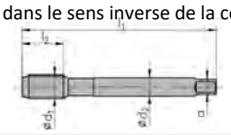
EN - Machine tap with spiral flutes for working in high-alloyed steels, stainless and acid resistance steels with tensile strength up to 1000N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

FR - Tarauds à machines en HSSE forme C35°/40°, rainures hélicoïdales pour l'usinage des aciers fortement alliés, inoxydables et résistants aux acides jusqu'à 1000N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.



62527 Dapprich-TechBox

- DIN 5156 C10 VA
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xD in INOX
- 2-3 Gang Anschnitt Form C -35°/40° Rechtsspiralnuten
- rechtsschneidend
- Toleranz ISO228
- Commodity-Code 8207.4010



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						62 527	62 525							
Gruppe						10	10							
Qualität						HSSECo5	HSSECo5							
Schicht						P1-vap	P5-TiN							
Dreh ↔						RH	RH							
						ISO228	ISO228							
	D1	Steigung	Gewinde	d		€	€		L1	L2	D2	a		
BestNr B	mm	P / 1"	Ø mm	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		
	G (BSP)	55°			<2,5d									
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80		**44,49**	**55,69**		90	12	7,0	5,5		
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80		**62,41**	**78,05**		100	16	11,0	9,0		
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,25		**76,06**	**92,65**		100	16	12,0	9,0		
.0120	G 1/2"	14	20,995	19,00		**94,47**	**115,85**		125	20	16,0	12,0		
.0580	G 5/8"	14	22,911	21,00		**106,44**	**144,08**		125	20	18,0	14,5		
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50		**155,33**	**186,34**		140	22	20,0	16,0		
.0780	G 7/8"	14	30,201	28,25		**202,37**	**242,80**		150	26	22,0	18,0		
.1000	G 1"	11	33,249	30,75		**238,28**	**291,62**		160	30	25,0	20,0		
.1180	G 1 1/8"	11	37,897	35,50		**270,69**	**331,91**		170	30	28,0	22,0		
.1140	G 1 1/4"	11	41,910	39,50		**326,87**	**400,82**		170	30	32,0	24,0		
.1120	G 1 1/2"	11	47,803	45,25		**460,22**	**564,13**		190	32	36,0	29,0		
.2000	G 2"	11	59,614	57,20		*	*		220	40	45,0	35,0		
.3700	1/8"-1"					**616,18**								
	7tlg. Satz ohne Schneideisen, inkl. 250ml Schneidpaste													
	je 1 Stück DIN 5156 C35°	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"-1"												
.1812	1/8"-1/2					**482,93**								
	9tlg. Satz inkl. Schneideisen + 250ml Schneidpaste													
	je 1 Stück DIN 5156 C35°	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"												
	je 1 Stück DIN EN 24231	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"												
.1834	1/8"-3/4					**669,69**								
	11tlg. Satz inkl. Schneideisen + 250ml Schneidpaste													
	je 1 Stück DIN 5156 C35°!	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"												
	je 1 Stück DIN EN 24231	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"												
.1810	1/8"-1"					**952,53**								
	13tlg. Satz inkl. Schneideisen + 250ml Schneidpaste													
	je 1 Stück DIN 5156 C35°	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"-1"												
	je 1 Stück DIN EN 24231	G1/8"-1/4"-3/8"-1/2"-3/4"-1"												



Serie 62019

MPX-Maschinengewindebohrer HSSE-PM Hardlube - DULO

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

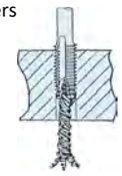


G (BSP)

Type 62019 - Hi-End Performance Maschinengewindebohrer aus HSSE-PM Hardlube-beschichtet,mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 1400N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Hi-End HSSE-PM Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 1400N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale HSSE-PM haute performance à goujures droites pour le travail de l'acier jusqu'à 1400N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.



62019 Dapprich-TechBox

- DIN 5156 B
- HSSE-PM Hardlube-beschichtet
- für Durchgangslöcher <3xD
- 3,5-6 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO228
- 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					62 019								
Gruppe					10								
Qualität					HSSE-PM								
Schicht					P9+HL								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					ISO228								
	D1	Steigung	d		€				L1	L2	D2	a	Z
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück				mm	mm	mm	mm	
	G (BSP)					>1,5d							
.0180	G 1/8"	28	8,80		**94,57**				90	20	7	5,5	3
.0140	G 1/4"	28	11,80		**136,89**				100	21	11	9	4
.0380	G 3/8"	19	15,25		**171,61**				100	21	12	9	4
.0120	G 1/2"	19	19,00		**229,43**				125	24	16	12	4
.0580	G 5/8"	14	21,00		**281,68**				125	24	18	14,5	4
.0340	G 3/4"	14	24,50		**342,83**				140	26	20	16	5
.1000	G 1"	11	30,75		**470,86**				160	28	25	20	5

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 62029

MPX-Maschinengewindebohrer HSSE-PM-Hardlube - GRULO

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

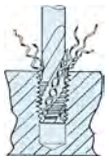


G (BSP)

Type 62029 - Hi-End Performance Maschinengewindebohrer aus HSSE-PM Hardlube-beschichtet, mit 50° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 1400N/mm². Spanabfluß entgegen Schneidrichtung.

EN - Hi-End HSSE-PM Spiral flute Machine tap with 50° Helix flutes for working in steel up to 1400N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

FR - Tarauds à machines Hi-End Performance en HSSE-PM revêtu Hardlube, avec rainures hélicoïdales à 50° à droite pour l'usinage d'aciers jusqu'à 1400N/mm², Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.



62029 Dapprich-TechBox

- DIN 5156 C50
- HSSE-PM Hardlube-beschichtet
- für Grundlöcher <2,5xD
- 2-3 Gang Anschnitt Form C
- rechtsschneidend, 50° Rechtsspiralnuten
- Toleranz ISO228
- 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					62 029								
Gruppe					10								
Qualität					HSSE-PM								
Schicht					P9+HL								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					ISO228								
	D1	Steigung	d		€				L1	L2	D2	a	Z
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück				mm	mm	mm	mm	
	G (BSP)	55°				<2,5d							
.0180	G 1/8"	28	8,80		**99,19**				90	12	7	5,5	3
.0140	G 1/4"	19	11,80		**150,47**				100	15	11	9	4
.0380	G 3/8"	19	15,25		**188,72**				100	15	12	9	4
.0120	G 1/2"	14	19,00		**252,39**				125	18	16	12	4
.0580	G 5/8"	14	21,00		**309,89**				125	18	18	14,5	4
.0340	G 3/4"	14	24,50		**377,13**				140	20	20	16	5
.1000	G 1"	11	30,75		**517,93**				160	22	25	20	5

POWER To Cut Metal.™

Serie 62085

HiPC-Maschinengewinde-Former HSSE-PM TiN, mit Schmiernuten

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228



G (BSP)

Type 62085 - Gewindeformer mit 2-3 Gang Anformkegel, zur spanlosen Herstellung von Gewinden bis 3xd, für Werkstoffe mit Bruchdehnung <10% und <900N/mm². Bei der Herstellung der Kernbohrung sind besondere Hinweise zu beachten.

EN - Fluteless tap with a 2-3 thread lead. For all tapping in materials with an elasticity of over 10% up to 900 N/mm². Special attention is required to obtain the correct core hole size.

FR - Taraud sans cannelure avec un pas de vis de 2-3. Pour tous les taraudages dans des matériaux ayant une élasticité supérieure à 10 % jusqu'à 900 N/mm². Une attention particulière est requise pour obtenir la taille correcte du trou de forage.

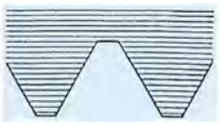
62085 Dapprich-TechBox

- DIN 5156
- HSSE-PM / Powder-Material
- für Grund- & Durchgangslöcher <3xd
- 2-3 Gang Anschnitt, Überlaufschaft
- mit Schmiernuten
- Toleranz ISO 228x
- Commodity-Code 8207.4010

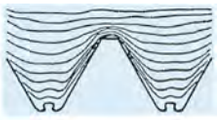
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	●	++
●	●	●	●					●	○	●												●	●	●		●	●	●					○	+

BestNr A					62 085								
Gruppe					10								
Qualität					HSSECo5								
Schicht					P5-TiN								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					ISO228x								
	D1	Steigung	d		€		L1	L2	D2	a	Z		
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück		mm	mm	mm	mm			
	G (BSP)												
.0180	G 1/8"	28	9,25		**71,79**		90	15	7	5,5	5		
.0140	G 1/4"	19	12,50		**100,35**		100	22	11	9,0	6		
.0380	G 3/8"	19	16,00		**123,97**		100	22	12	9,0	6		
.0120	G 1/2"	14	20,00		**147,98**		125	25	16	12,0	8		
.0340	G 3/4"	14	25,50		**217,07**		140	25	20	16,0	8		

Faserverlauf beim Gewindeschneiden



Faserverlauf beim Gewindeformen



Gewindeformer mit Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <3xd

EN - Forming taps with oil lubrication grooves: for threads up to 3xd
FR - Taraud avec rainures de lubrification à l'huile : Usinage <3xd

Gewindeformer-Anwendung, Vor- und Nachteile
Gewindeformer sind Werkzeuge, mit denen spanlos Muttergewinde hergestellt werden können. Das Material wird im Gewindebereich verformt, ohne das der "Faserverlauf" zerstört wird. Durch die nicht unterbrochene Faser im Werkstoff und die durch den Formvorgang erzeugte Oberflächenspannung wird eine höhere Belastbarkeit des Gewindes erreicht.

Vorteile gegenüber Gewindeschneiden:
- absolute Maß- und Profilgenauigkeit (Besonderheit Kerndurchmesser)
- höhere Standzeiten (bis 8-fach gegenüber Gewindebohrern) und hohe Bruchsicherheit
- höhere Arbeitsgeschwindigkeit unter Beachtung des Kühlschmierstoffs
- kein Spanproblem, positive Wirkung auf Entsorgung und Umwelt
- Gewindetiefen >4xD bei entsprechender Bauausführung möglich

Nachteile gegenüber Gewindeschneiden:
- höhere Maschinenleistung notwendig
- Kernloch muss genauer hergestellt werden (Bohrungstoleranz <H12)

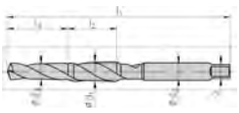
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 62040

IQ-Maschinen-Kombigewindebohrer HSSG, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

Typ 62040 - Kombigewindebohrer zum Bohren und Gewindeschneiden in einem Arbeitsgang. Nur für Durchgangslöcher geeignet in leicht spanbare Materialien.
EN - Combinated 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.





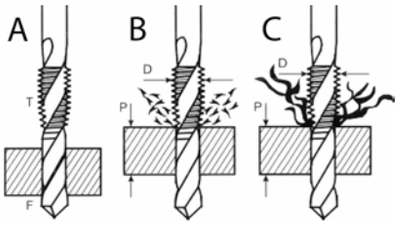
G (BSP)

62040 Dapprich-TechBox

- €MU®-Werksnorm
- HSSDMo5 / M2
- für Durchgangslöcher
- rechtsschneidend, spiralgenutet
- Toleranz ISO228
- 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	++
●	●											○										○	○			●	●	○					+

BestNr A					62 040	62 045							
Gruppe					10	10							
Qualität					HSSG	HSSG							
Schicht					P0	P5-TiN							
Dreh ↔					RH	RH							
Toleranz					ISO228	ISO228							
	Ø	Steigung	d		€	€		l1	l2	l3	d2	a	
BestNr B	D	P / 1"	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm	
	G (BSP)			<1,5d									
.0180	G 1/8"	28	8,82		*	*		92	16	20	10,0	8,0	
.0140	G 1/4"	19	11,75		*	*		102	18	28	10,0	8,0	
.0380	G 3/8"	19	15,25		*	*		106	18	34	12,5	10,0	
.0120	G 1/2"	14	18,95		*	*		150	25	34	16,0	12,5	



Anwendungs-Grundregeln:

A) Der Spiralbohrer F muss das Werkstoff komplett durchbohrt haben, bevor das Gewindeteil T anfängt zu schneiden.

B) Kurzspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,5xD - 1,8xD nicht überschreiten.

C) Langspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,2xD-1,5xD nicht überschreiten.

Serie 62090

IQ-Maschinenmuttergewindebohrer HSSG, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

Type 62090 - Maschinenmuttergewindebohrer mit besonders langem Anschnitt. Zum Herstellen von Muttern aus gut spanbaren Stählen bis 800N/mm².

EN - Machine Nut taps with a special long chamfer for nuts up to 1,5xD in free cutting steels up to 800N/mm².

FR - Taraud pour écrous de machines avec entrée particulièrement longue. Pour la fabrication d'écrous dans des aciers facilement usinables jusqu'à 800N/mm².



G (BSP)

62090 Dapprich-TechBox

- €MU®-Werksnorm
- HSSG / M2
- zur Herstellung von Muttern
- ~12 Gang Anschnitt, gerade genutet
- Toleranz ISO228
- Aufmaß-Toleranzen auf Anfrage - ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.4010

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					62 090	62 095						
Gruppe					10	10						
Qualität					HSSG	HSSG						
Schicht					P0	P5-TiN						
Dreh ↔					RH	RH						
Toleranz					ISO228	ISO228						
	D1	Steigung	d		€	auf		L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück	Anfrage		mm	mm	mm	mm	
	G (BSP)			<1,5d								
.0180	G 1/8"	28	8,8		*			140	20	8,0	6,3	
.0140	G 1/4"	19	11,8		*			180	30	10,0	8,0	
.0380	G 3/8"	19	15,25		*			200	30	12,5	10,0	
.0120	G 1/2"	14	19,00		*			220	40	16,0	12,5	
.0340	G 3/4"	14	24,00		*			250	40	20,0	16,0	



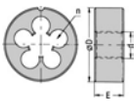
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 64060

IQ-Präzisions-Schneideisen HSS

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228





G (BSP)

Type 64060/ 64064 - Schneideisen mit Schälanschnitt (RH bis 2") für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm².

EN - Solid dies with spiral entry (RH up to 2") for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm².

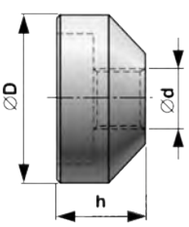
FR - Filières solides avec entrée en spirale (RH jusqu'à 2") pour utilisation à la main et sur machines dans les aciers de construction générale et les aciers de décolletage jusqu'à 800N/mm².

64060 Dapprich-TechBox

- DIN EN 24231
- HSS / M2
- RH bis 2" mit Schälanschnitt (SA)
- rechts- & linksschneidend
- Form B geschlossen (Form A geschlitzt - 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					64 060	64 064
Gruppe					10	10
Qualität					HSS	HSS
Schicht					P0	P0
Dreh ↔					RH	LH
Toleranz					A	A
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück	Stück
	G (BSP)					LH
.0116	G 1/16"	28	25x9	7,62	**17,08**	
.0180	G 1/8"	28	30x11	9,62	**13,16**	**15,89**
.0140	G 1/4"	19	38x11	13,03	**17,82**	**21,53**
.0380	G 3/8"	19	45x14	16,54	**26,11**	**30,73**
.0120	G 1/2"	14	45x14	20,81	**26,11**	**30,77**
.0580	G 5/8"	14	55x16	22,77	**37,17**	**43,37**
.0340	G 3/4"	14	55x16	26,30	**38,89**	**45,36**
.0780	G 7/8"	14	65x18	30,06	**50,26**	**58,63**
.1000	G 1"	11	65x18	33,07	**51,14**	**59,64**
.1180	G 1.1/8"	11	75x20	37,72	**66,22**	**77,28**
.1140	G 1.1/4"	11	75x20	41,73	**66,22**	**80,33**
.1380	G 1.3/8"	11	90x22	44,14	**107,17**	**125,02**
.1120	G 1.1/2"	11	90x22	47,62	**107,17**	**125,02**
.1340	G 1.3/4"	11	105x22	53,57	**122,54**	**142,94**
.2000	G 2"	11	105x22	59,43	**126,42**	**165,10**
.2140	G 2.1/4"	11	120x22	65,49	**219,17**	*
.2120	G 2.1/2"	11	120x22	74,97	**226,87**	
.2340	G 2.3/4"	11	120x22	81,32	**231,00**	*
.3000	G 3"	11	150x25	87,67	**463,61**	*
.3140	G 3.1/4"	11	150x22		*	*
.3120	G 3.1/2"	11	150x25	100,11	*	*
.3340	G 3.3/4"	11	160x22		*	*
.4000	G 4"	11	180x25	112,81	**620,62**	*



Glocken-Schneideisen: gerne auf Anfrage



HSSECo5

- Siehe nächste Seite
- Scroll to next page
- Passez à la page suivante

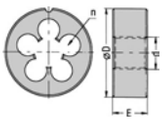


Serie 64269

IQ VA-Schneideisen HSSECo5, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228





G (BSP)

Type 64269 - Schneideisen mit Schälanschnitt für Hand- und Maschinengebrauch in hochlegierte, rost- und Säurebeständige Stähle ≤ 1000N/mm².

EN - Solid dies with spiral entry (up to 1") for use by hand and on machines in high-alloyed steels, stainless and acid resistant steels with tensile strength ≤ 1000N/mm².

FR - Filière ronde avec entrée en hélice pour utilisation manuelle et mécanique dans les aciers fortement alliés, inoxydables et résistants aux acides ≤ 1000N/mm².

64269 Dapprich-TechBox

- DIN EN 24231
- HSSECo5 / M35
- ≤G1" mit Schälanschnitt (SA)
- bis G1" nitriert & geläppt
- rechtsschneidend
- Form B geschlossen (Form A geschlitzt - 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					64 269																
Gruppe					10																
Qualität					HSSECo5																
Schicht					P7-vap																
Dreh ↔					RH																
Toleranz					A																
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€																
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück																
	G (BSP)	55° P																			
.0180	G 1/8"	28	30x11	9,62	**24,52**																
.0140	G 1/4"	19	38x10	13,03	**31,88**																
.0380	G 3/8"	19	45x14	16,54	**49,76**																
.0120	G 1/2"	14	45x14	20,81	**50,32**																
.0580	G 5/8"	14	55x16	22,77	**89,36**																
.0340	G 3/4"	14	55x16	26,30	**91,52**																
.0780	G 7/8"	14	65x18	30,06	**129,00**																
.1000	G 1"	11	65x18	33,07	**136,40**																
.1180	G 1.1/8"	11	75x20	37,72	**149,76**																
.1140	G 1.1/4"	11	75x20	41,73	**164,72**																
.1380	G 1.3/8"	11	90x22	44,14	**227,72**																
.1120	G 1.1/2"	11	90x22	47,62	**260,48**																
.1340	G 1.3/4"	11	105x22	53,57	*																
.2000	G 2"	11	105x22	59,43	**283,76**																

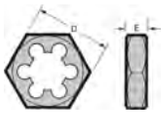
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 64460

HSS Sechskant-Schneidmuttern

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228





G (BSP)

Type 64460/ 64464 - Sechskant-Schneidmutter zum manuellen Nachschneiden und Säubern von Gewinden in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm². Besonders geeignet zum Nachschneiden beschädigter Gewinde und zum Schneiden an schwer zugänglichen Stellen - z.B. Ecken.

EN - Hexagon-Dienuts for manual trimming and cleaning of threads in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm². Specially designed for re-threading demaged threads.

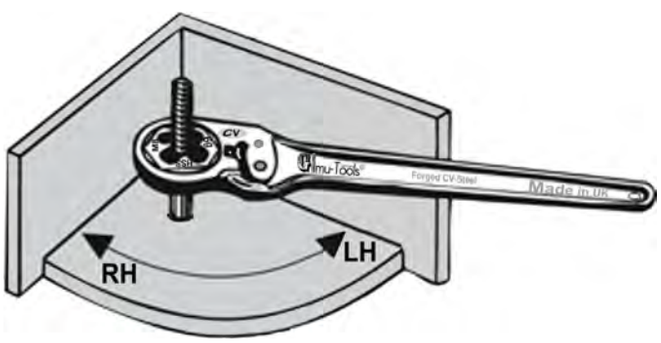
FR - Écrou de filière hexagonal pour le taraudage et le nettoyage manuels de filets dans des aciers de construction et de décolletage facilement usinables jusqu'à 800N/mm². Particulièrement adapté au re-taraudage de filetages endommagés et à la denture dans les endroits difficiles d'accès - par ex. les coins.

64460 Dapprich-TechBox

- DIN 382
- HSS / M2
- Aussen-Sechskant für genormte Schlüsselweiten
- rechts- & linksschneidend
- HSSE-Ausführung auf Anfrage
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4030

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				64 460	64 464
Gruppe				10	10
Qualität				HSS	HSS
Schicht				P0	P0
Dreh ↔				RH	LH
Toleranz				A	A
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	€	€
BestNr B		P / 1"	SW mm	Stück	Stück
	G (BSP)				LH
.0116	G 1/16"	28	25x9	*	
.0180	G 1/8"	28	27x11	**14,98**	*
.0140	G 1/4"	19	36x10	**20,41**	*
.0380	G 3/8"	19	41x14	**29,89**	*
.0120	G 1/2"	14	41x14	**29,89**	*
.0580	G 5/8"	14	50x16	**42,46**	*
.0340	G 3/4"	14	50x16	**44,35**	*
.0780	G 7/8"	14	60x18	**57,54**	*
.1000	G 1"	11	60x18	**73,15**	*
.1180	G 1 1/8"	11	70x20	**89,50**	*
.1140	G 1 1/4"	11	70x20	**89,50**	*
.1380	G 1 3/8"	11	85x22	**145,29**	*
.1120	G 1 1/2"	11	85x22	**145,29**	*
.1340	G 1 3/4"	11	100x22	**166,15**	*
.2000	G 2"	11	100x22	**176,65**	*
.2140	G 2 1/4"	11	100x22	**626,50**	*
.2120	G 2 1/2"	11	115x22	**696,50**	*
.2340	G 2 3/4"	11	115x22	*	*
.3000	G 3"	11	135x22	**906,50**	*
.3120	G 31/2"	11	145x22	*	*
.4000	4"	11	155x22	**1081,50**	*



Serie 69660

Gewindeschneidsortimente in Kunststoffkoffer

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228



G (BSP)

Type 69660 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge im Kunststoffkoffer, bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks

FR - Coffrets de tarauds et de matrices HSS, y compris les clés et les mandrins

69660 Dapprich-TechBox
- Werksnormen - Kunststoffkoffer
- Handgewindebohrer-Sätze: G = 2tlg.
- Schneideisen
- Windeisen DIN 1814, Schneideisenhalter DIN 225
- Gewindeschablone
-
- 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						69 660
Gruppe						10
Qualität						HSS
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
		Gewinde-art	Bereich von	bis		€
BestNr B						Satz
.1810	Satz	G	1/8"	1"		**836,50**

Handgewindebohrer	G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2
	3/4 - 1"
Schneideisen	G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2
	3/4 - 1"
Windeisen	No. 3 + 5
Schneideisenhalter	30x11 - 45x14 - 55x16

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 69760

Gewindeschneidsortimente im Holzkasten

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 69760 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge in lackierten Holzkästen, bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks

FR - Assortiment complet d'outils de filetage dans des coffrets en bois laqué



G (BSP)

69760 Dapprich-TechBox
- Werksnormen - Holzkästen
- Handgewindebohrer-Sätze: G = 2tlg.
- Schneideisen DIN EN 22568
- Windeisen DIN 1814
- Schneideisenhalter DIN 225
- hochwertige Holzkästen
- 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						69 760
Gruppe						10
Qualität						HSS
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
		Gewinde-art	Bereich von	bis		€
BestNr B						Satz
.1810	Satz	G	1/8"	1"		**1015,00**
	Handgewindebohrer		G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4			
			1"			
	Schneideisen		G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4			
			1"			
	Windeisen		No. 3 + 5			
	Schneideisenhalter		30x11 - 38x10 - 45x14			
			55x16 - 65x18			
.1414	Satz	G	1/4"	1.1/4"		**1386,00**
	Handgewindebohrer		G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"			
			1.1/4			
	Schneideisen		G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"			
			1.1/4			
	Windeisen		No. 3 + 6			
	Schneideisenhalter		38x10 - 45x14 - 55x16			
			65x18 - 75x20			
.1412	Satz	G	1/4"	1.1/2"		**2275,00**
	Handgewindebohrer		G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"			
			1.1/4 - 1.1/2			
	Schneideisen		G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"			
			1.1/4 - 1.1/2			
	Windeisen		No. 2 - 4 - 7			
	Schneideisenhalter		38x10 - 45x14 - 55x16			
			65x18 - 75x20			
.1420	Satz	G	1/4"	2"		**2625,00**
	Handgewindebohrer		G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"			
			1.1/4 - 1.1/2 - 2"			
	Schneideisen		G 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"			
			1.1/4 - 1.1/2 - 2"			
	Windeisen		No. 2 - 4 - 7			
	Schneideisenhalter		38x10 - 45x14 - 55x16			
			65x18 - 75x20 - 90x22			

Serie 62802

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

Zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde nach DIN 2999, ISO7/1-BSPP

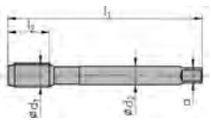
Type 62802 ff - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

EN - Machine taps for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm².

FR - Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes dans des matériaux à coupe franche jusqu'à 850N/mm².



Rp (BSPP)



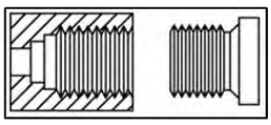
62802 Dapprich-TechBox

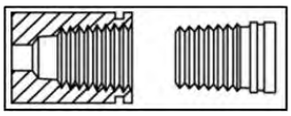
- DIN 5156
- HSSECo5 / M35
- 62802: 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- 62812: 4-5 Gang Anschnitt, Form B - Schälanschnitt
- 62822: 2-3 Gang Anschnitt, Form C - 40° Rechtsspiralnuten
- Innengewinde Rp wird gepaart mit Rc Außengewinde
- Commodity-Code 8207.4010

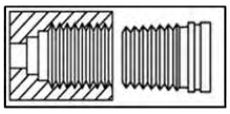
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○				● / ○

BestNr A						62 802	62 812	62 822						
Gruppe						10	10	10						
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht						P0	P0	P0						
Dreh ↔						RH	RH	RH						
Form						C	B	C40						
	D1	Steigung	Gewinde	d		€	€	€		L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / 1"	Ø mm	mm		Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	
	Rp (BSPP)				<1,5d									
.0180	RP 1/8"	28	9,728	8,60		**32,83**	*	**53,90**		90	13	7,0	5,5	
.0140	RP 1/4"	19	13,157	11,50		**44,76**	*	**69,23**		100	16	11,0	9,0	
.0380	RP 3/8"	19	16,662	15,00		**64,19**	*	**98,14**		100	16	12,0	9,0	
.0120	RP 1/2"	14	20,955	18,50		**84,18**	*	**133,53**		125	18	16,0	12,0	
.0340	RP 3/4"	14	26,441	24,00		**135,24**	*	**227,36**		140	22	20,0	16,0	
.1000	RP 1"	11	33,249	30,25		**241,71**	*			160	26	25,0	20,0	
.1140	RP 1 1/4	11	41,910	39,00		**380,49**	*			170	26	32,0	24,0	
.1120	RP 1 1/2	11	47,803	45,00		**527,00**	*			190	29	36,0	29,0	

Rohrgewinde	Norm	Anwendung	Symbol		Ausführung	
Nicht-Dichtende Gewinde	ISO 228/1	Zylindrisches Innengewinde	G	BSP	mit Standard-Gewindebohrer G	
		Zylindrisches Aussengewinde	G	BSP	mit Standard-Schneideisen G	
	DIN 259/1	Zylindrisches Innengewinde	R	BSP	mit Standard-Gewindebohrer G	
		Zylindrisches Aussengewinde	R	BSP	mit Standard-Schneideisen G	
Dichtende Gewinde	BS21 ISO7/1	Zylindrisches Innengewinde kleiner als normal	RP	BSPP	mit RP-Untermaß-Gewindebohrer	
		Kegeliges Innengewinde	Rc	BSPT	mit kegeligem Rc-Gewindebohrer	
		Kegeliges Aussengewinde	R	BSPT	mit kegeligem R-Schneideisen	
	DIN 2999/1 3858	Zylindrisches Innengewinde kleiner als normal	RP	BSPP	mit RP-Untermaß-Gewindebohrer	
		Kegeliges Aussengewinde	R	BSPT	mit kegeligem R-Schneideisen	







Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 60680

HSSG-Einschnittgewindebohrer, UNI, Kegelig 1:16

HSS-Schneideisen, Kegelig 1:16

Type 60680 - Einschnittgewindebohrer zum Schneiden von Hand oder Maschine in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². 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/mm². Bottoming lead.

FR - Taraud pleine taille à goujure droite utilisé comme taraud manuel ou machine pour le taraudage dans l'acier à coupe franche jusqu'à 800N/mm². Conducteur de fond de filet.

Type 64080 - Schneideisen mit Schälanschnitt für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm².

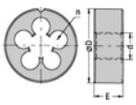
EN - Solid dies with spiral entry for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm².

FR - Filières solides avec entrée en spirale pour utilisation à la main et sur machines en général et les aciers de décolletage jusqu'à 800N/mm².



Rc (BSPT)





60680 Dapprich-TechBox

- ISO 2284 / DIN EN 24230
- HSSG / M2
- Kegeliges Whitworth-Rohrgewinde 1:16 nach ISO7/1
- RC ist identisch mit BSPT
- 60680: für Durchgangs- und Grundlöcher
- 64080: Aussengewinde, UNI
- Commodity-Code 8207.4010

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												60 680	64 080		
Gruppe												10	10		
Qualität				Daten →								HSS	HSS	Daten →	
Schicht				Gewinde-								P0	P0	Schneid-	
Dreh ↔				bohrer								RH	RH	eisen	
Norm												ISO 2284	EN 24230		
	D1	Steigung	Gewinde	d	dz	L1	L2	D2	a			€	€	D2xH	d
BestNr B	mm	P / 1"	Ø mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			Stück	Stück	mm	mm
	Rc (BSPT)														
.0180	RC 1/8""	28	9,728	8,30	8,10	59	15	8,0	6,3			**23,64**	**66,49**	30x11	9,48
.0140	RC 1/4"	19	13,157	11,10	10,75	67	19	10,0	8,0			**36,23**	**66,49**	38x14	12,78
.0380	RC 3/8"	19	16,662	14,50	14,25	75	21	12,5	10,0			**46,85**	**94,30**	45x14	16,26
.0120	RC 1/2"	14	20,955	18,10	17,75	87	26	16,0	12,5			**62,38**	**94,30**	45x18	20,44
.0340	RC 3/4"	14	26,441	23,50	23,00	96	28	20,0	16,0			**108,10**	**184,17**	55x22	25,85
.1000	RC 1"	11	33,249	29,50	29,00	109	33	25,0	20,0			**156,60**	**215,12**	65x25	32,60
.1140	RC 1 1/4	11	41,910	38,25	37,50	119	36	31,5	25,0			**262,09**	**346,69**	75x26	41,12
.1120	RC 1 1/2	11	47,803	44,25	43,50	125	37	35,5	28,0			**340,96**	**540,32**	90x27	47,01
.2000	RC 2"	11	59,614	56,00	55,00	140	41	40,0	31,5			**505,71**	**756,69**	105x28	58,62

Rc (BSPT) - Kegel 1:16 - Kegeliges Rohrgewinde für im Gewinde dichtende Verbindungen

BSPT (British Standard Pipe Taper) ist die alte Bezeichnung für das kegelige Innen- und Aussengewinde nach BS-Norm 21. BSPT ist identisch mit dem kegeligen Innengewinde Rc und dem kegeligen Aussengewinde R.

Beachten Sie bitte die verschiedenen Möglichkeiten der Kernlochbohrung:
a) nur mit zylindrischem Spiralbohrer
b) Vorbohrung mit Spiralbohrer, Nachreiben mit konischen Reibahlen - siehe unsere Type 73100

Rc (BSPT) - Taper 1:16 - Taper pipe thread for thread-sealing connections

BSPT (British Standard Pipe Taper) is the old designation for the tapered internal and external thread according to BS standard 21. BSPT is identical to the tapered internal thread Rc and the tapered external thread R.

Please note the different options for core hole drilling:
a) only with cylindrical twist drill
b) Pre-drilling with twist drill, reaming with conical reamers - see our type 73100

Rc (BSPT) - Cône 1:16 - Filetage conique de tuyaux pour les assemblages avec étanchéité dans le filet.

BSPT (British Standard Pipe Taper) est l'ancienne désignation du filetage conique intérieur et extérieur selon la norme BS 21. BSPT est identique au filetage conique intérieur Rc et au filetage conique extérieur R.

Veuillez tenir compte des différentes possibilités de perçage de carottes :
a) uniquement avec un foret hélicoïdal cylindrique
b) pré-perçage avec un foret hélicoïdal, alésage avec des alésoirs coniques - voir notre type 73100

Serie 62140

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

BSW British Standard Whitworth nach DIN 11

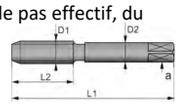


BSW

Type 62140 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

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.

FR - Jeux de tarauds à main pour le taraudage dans l'acier de décolletage jusqu'à 800N/mm². Le filet de forme parfaite est généré par une combinaison du diamètre de pas effectif, du diamètre principal et de la longueur du chanfrein.



62140 Dapprich-TechBox

- DIN 352
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher
- 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- 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				62 140	81 140	82 140	83 140							
Gruppe				10	10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0	P0							
Dreh ↔				RH	RH	RH	RH							mögliche
														Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€	€		L1	L2	D2	a		Eisen
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Stück	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Gr.
	BSW				Nr.1	Nr.2	Nr.3							
.0116	1/16"	60	1,15	*	*	*	*		34	10	2,50	2,10		0
.0332	3/32"	48	1,85	**7,98**	**2,93**	**2,93**	**2,93**		34	10	3,15	2,50		0
.0180	1/8"	40	2,55	**9,31**	**3,43**	**3,43**	**3,43**		37	12	4,00	3,15		0
.0532	5/32"	32	3,10	**9,94**	**3,66**	**3,66**	**3,66**		41	14	5,00	4,00		1
.0316	3/16"	24	3,60	**10,15**	**3,73**	**3,73**	**3,73**		44	18	5,00	4,00		1
.0732	7/32"	24	4,40	**12,18**	**4,47**	**4,47**	**4,47**		44	18	5,60	4,50		1
.0140	1/4"	20	5,10	**12,99**	**4,77**	**4,77**	**4,77**		48	22	6,30	5,00		1.5
.0516	5/16"	18	6,50	**14,14**	**5,16**	**5,16**	**5,16**		51	26	5,60	4,50		1.5
.0380	3/8"	16	7,90	**18,90**	**6,93**	**6,93**	**6,93**		60	26	7,10	5,60		2
.0716	7/16"	14	9,20	**23,98**	**8,78**	**8,78**	**8,78**		60	28	8,00	6,30		2
.0120	1/2"	12	10,50	**29,33**	**10,74**	**10,74**	**10,74**		70	32	9,00	7,10		3
.0916	9/16"	12	12,00	**33,04**	**12,13**	**12,13**	**12,13**		70	32	9,00	7,10		3
.0580	5/8"	11	13,50	**45,99**	**16,86**	**16,86**	**16,86**		80	36	12,50	10,00		3
.0340	3/4"	10	16,50	**62,97**	**23,10**	**23,10**	**23,10**		90	40	14,00	11,20		4
.0780	7/8"	9	19,25	**76,20**	**27,95**	**27,95**	**27,95**		100	45	18,00	14,00		4
.1000	1"	8	21,75	**88,87**	**32,57**	**32,57**	**32,57**		110	45	20,00	16,00		4
.1180	1.1/8"	7	24,75	*	*	*	*		125	40	22,00	18,00		5
.1140	1.1/4"	7	28,00	*	*	*	*		125	40	22,00	18,00		5
.1380	1.3/8"	6	30,50	*	*	*	*		150	53	28,00	22,00		6
.1120	1.1/2"	6	33,50	*	*	*	*		150	50	28,00	22,00		6
.1580	1.5/8"	5	35,50	*	*	*	*		160	70	32,00	24,00		7
.1340	1.3/4"	5	39,00	*	*	*	*		160	58	36,00	29,00		7
.1780	1.7/8"	4,5	41,50	*	*	*	*		190	80	36,00	29,00		7
.2000	2"	4,5	44,50	*	*	*	*		180	65	40,00	32,00		8
.2140	2.1/4"	4	50,00	*	*	*	*		200	85	45,00	35,00		8
.2120	2.1/2"	4	56,50	*	*	*	*		220	85	50,00	39,00		8
.2340	2.3/4"	3,5	62,00	*	*	*	*		220	90	56,00	44,00		
.3000	3"	3,5	68,00	*	*	*	*		236	90	56,00	44,00		
.3140	3.1/4"	3,25	74,00	*	*	*	*		250	90	56,00	44,00		
.3120	3.1/2"	3,25	80,50	*	*	*	*		250	90	63,00	49,00		
.3340	3.3/4"	3	86,00	*	*	*	*		280	100	63,00	49,00		
.4000	4"	3	92,50	*	*	*	*		300	100	63,00	49,00		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 62144

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, LH

BSW British Standard Whitworth nach DIN 11



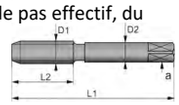
LH

BSW

Type 62144 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

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.

FR - Jeux de tarauds à main pour le taraudage dans l'acier de décolletage jusqu'à 800N/mm². Le filet de forme parfaite est généré par une combinaison du diamètre de pas effectif, du diamètre principal et de la longueur du chanfrein.



62144 Dapprich-TechBox

- DIN 352 - LH
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher
- 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- linksschneidend
- gerade genutet
- Commodity-Code 8207.4010

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				62 144	81 144	82 144	83 144							
Gruppe				10	10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0	P0							
Dreh ↔				LH	LH	LH	LH							mögliche
														Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€	€		L1	L1	L2	D2	a	Eisen
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Stück	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm	Gr.
	BSW				Nr.1	Nr.2	Nr.3		LH					
.0140	1/4"	20	5,10	*	*	*	*			48	22	6,3	5,0	1.5
.0380	3/8"	16	7,90	*	*	*	*			60	26	7,1	5,6	2
.0120	1/2"	12	10,50	*	*	*	*			70	32	9,0	7,1	3
.0580	5/8"	11	13,50	*	*	*	*			80	36	12,5	10,0	3
.0340	3/4"	10	16,50	*	*	*	*			90	40	14,0	11,2	4
.0780	7/8"	9	19,25	*	*	*	*			100	45	18,0	14,0	4
.0100	1"	8	21,75	*	*	*	*			110	45	20,0	16,0	4

Serie 61872

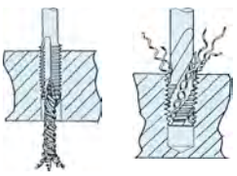
IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, RH

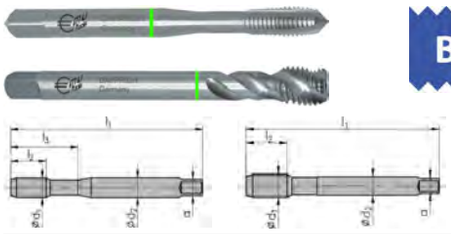
BSW British Standard Whitworth nach DIN 11

Maschinengewindebohrer aus HSSE zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm².
Type 61 872 - mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher. Spanabfluß in Schneidrichtung.
Type 61 882 - mit 40° Rechtsspiralnuten für Grundlöcher. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung

EN - Machine tap with spirale point and spiral flutes for working in steel up to 800N/mm².

FR - Taraud machine à pointe spirale et goujures spirales pour le travail de l'acier jusqu'à dans l'acier jusqu'à 800N/mm².





61872 Dapprich-TechBox

- DIN 371 (ab 7/16" = DIN 376)
- HSSECo5 / M35
- Schälanschnitt Form B für DULO <3xD
- 40° Rechtsspiralnuten für GRULO <2,5xD
- rechtsschneidend
- linksschneidend auf Anfrage ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.4010

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					61 872	61 882								
Gruppe					10	10								
Qualität					HSSECo5	HSSECo5								
Schicht					P0	P0								
Dreh ↔					RH	RH								
	D1	Steigung	d		€	€		DIN	L1	L2	L2 35°	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück	Stück			mm	mm	mm	mm	mm	mm
	BSW			<3d			<2,5d							
.0180	1/8"	40	2,50		**24,26**	**27,55**		371	56	10	5	18	3,5	2,7
.0532	5/32"	32	3,10		**46,41**			371	63	12	7	20	4,5	3,4
.0316	3/16"	24	3,60		**24,26**	**27,55**		371	70	14	8	25	6,0	4,9
.0732	7/32"	24	4,50		**46,45**	**46,45**		371	80	14	9	36	6,0	4,9
.0140	1/4"	20	5,10		**27,55**	**37,31**		371	80	18	12	30	7,0	5,5
.0516	5/16"	18	6,50		**37,24**	**45,75**		371	90	20	15	35	8,0	6,2
.0380	3/8"	16	7,90		**35,63**	**48,30**		371	100	21	18	39	10,0	8,0
.0716	7/16"	14	9,25		**45,01**	**54,88**		376	100	22	15	-	8,0	6,2
.0120	1/2"	12	10,50		**47,08**	**52,57**		376	110	24	22	-	9,0	7,0
.0916	9/16"	12	12,00		**64,72**	**75,36**		376	110	23	18	-	11,0	9,0
.0580	5/8"	11	13,50		**61,15**	**71,30**		376	110	32	22	-	12,0	9,0
.0340	3/4"	10	16,50		**82,01**	**95,48**		376	125	32	25	-	14,0	11,0
.0780	7/8"	9	19,25		**110,92**	**129,22**		376	140	32	30	-	18,0	14,5
.1000	1"	8	22,00		**139,48**	**162,12**		376	160	38	30	-	20,0	16,0
.1180	1.1/8"	7	24,75		**263,90**			376	160	38	36	-	20,0	16,0
.1140	1.1/4"	7	27,75		**341,01**			376	180	50	36	-	25,0	20,0
.2000	2"	4,5	44,50		**855,54**			376	250	70	60	-	40,0	32,0

Maschinengewindebohrer bis 4" auf Anfrage - kurzfristig aus Werksvorrat lieferbar !

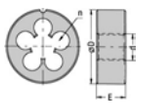
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 64030

HSS Schneideisen

BSW British Standard Whitworth nach DIN 11





Type 64030/ 64240 - Schneideisen mit Schälanschnitt (3/32" bis 2") für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm².

EN - Solid dies with spiral entry (3/32" ubn to 2") for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm².

FR - Matrices solides avec entrée en spirale (3/32« à 2 ») pour utilisation à la main et sur machines dans les aciers de construction générale et les aciers de décolletage jusqu'à 800N/mm².

64030 Dapprich-TechBox

- DIN EN 22568
- HSS / M2
- ≥3/32" ≤2" mit Schälanschnitt (SA)
- rechts- & linksschneidend
- Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4030

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		
●	●	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							

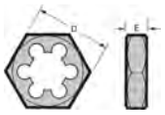
BestNr A					64 030	64 240
Gruppe					10	10
Qualität					HSS	HSS
Schicht					P0	PO
Dreh ↔					RH	LH
Toleranz						
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück	Stück
	BSW					LH
.0116	1/16"	60	16x5	1,50	**22,37**	*
.0332	3/32"	48	16x5	2,30	**17,57**	*
.0180	1/8"	40	20x5	3,10	**12,32**	*
.0532	5/32"	32	20x5	3,88	**12,18**	*
.0316	3/16"	24	20x7	4,66	**12,18**	*
.0732	7/32"	24	20x7	5,46	**12,18**	*
.0140	1/4"	20	20x7	6,24	**12,18**	*
.0516	5/16"	18	25x9	7,82	**12,18**	*
.0380	3/8"	16	30x11	9,40	**15,02**	*
.0716	7/16"	14	30x11	10,98	**19,74**	*
.0120	1/2"	12	38x14	12,56	**23,77**	*
.0916	9/16"	12	38x14	14,14	**24,12**	*
.0580	5/8"	11	45x18	15,72	**31,61**	*
.0340	3/4"	10	45x18	18,89	**33,39**	*
.0780	7/8"	9	55x22	22,10	**49,84**	*
.1000	1"	8	55x22	25,27	**52,01**	*
.1180	1.1/8"	7	65x25	28,44	**59,19**	*
.1140	1.1/4"	7	65x25	31,61	**61,88**	*
.1380	1.3/8"	6	65x25	34,77	**63,81**	*
.1120	1.1/2"	6	75x30	37,95	**90,06**	*
.1580	1.5/8"	5	75x30	41,11	**139,23**	*
.1340	1.3/4"	5	90x36	44,28	**174,72**	*
.1780	1.7/8"	4,5	90x36	47,30	**186,59**	*
.2000	2"	4,5	90x36	50,62	**238,00**	*
.2140	2.1/4"	4	105x36	-	*	*
.2120	2.1/2"	4	105x36	-	*	*
.2340	2.3/4"	3,5	120x36	-	*	*
.3000	3"	3,5	120x36	-	*	*

Serie 64440

HSS Sechskant-Schneidmutter

BSW British Standard Whitworth nach DIN 11





Type 64440/ 64444 - Sechskant-Schneidmutter zum manuellen Nachschneiden und Säubern von Gewinden in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm². Besonders geeignet zum Nachschneiden beschädigter Gewinde und zum Schneiden an schwer zugänglichen Stellen - z.B. Ecken.

EN - Hexagon-Dienuts for manual trimming and cleaning of threads in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm². Specially designed for re-threading demaged threads.

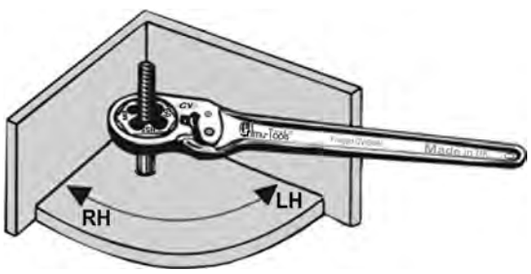
FR - Écrou de filière hexagonal pour le taraudage et le nettoyage manuels de filets dans des aciers de construction et de décolletage facilement usinables jusqu'à 800N/mm². Particulièrement adapté au re-taraudage de filetages endommagés et à la denture dans les endroits difficiles d'accès - par ex. les coins.

64440 Dapprich-TechBox

- DIN 382
- HSS / M2
- Aussen-Sechskant für genormte Schlüsselweiten
- rechts- & linksschneidend
- HSSE-Ausführung auf Anfrage
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4030

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				64 440	64 444
Gruppe				10	10
Qualität				HSS	HSS
Schicht				P0	P0
Dreh ↔				RH	LH
Toleranz					
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	€	€
BestNr B		P / 1"	SW mm	Stück	Stück
	BSW				LH
.0116	1/16"	60	18x5	**28,53**	*
.0332	3/32"	48	18x5	**20,09**	*
.0180	1/8"	40	18x5	**14,14**	*
.0532	5/32"	32	18x7	**14,07**	*
.0316	3/16"	24	18x7	**14,07**	*
.0732	7/32"	24	18x7	**11,76**	*
.0140	1/4"	20	18x7	**14,07**	*
.0516	5/16"	18	21x9	**14,14**	*
.0380	3/8"	16	27x11	**17,08**	*
.0716	7/16"	14	27x11	**22,51**	*
.0120	1/2"	12	36x14	**27,20**	*
.0916	9/16"	12	36x14	**27,62**	*
.0580	5/8"	11	41x18	**36,02**	*
.0340	3/4"	10	41x18	**38,12**	*
.0780	7/8"	9	50x22	**56,95**	*
.1000	1"	8	50x22	**59,33**	*
.1180	1.1/8"	7	60x25	**98,35**	*
.1140	1.1/4"	7	60x25	**99,54**	*
.1380	1.3/8"	6	60x25	**102,41**	*
.1120	1.1/2"	6	70x30	**136,15**	*
.1580	1.5/8"	5	70x30	*	
.1340	1.3/4"	5	85x36	**219,52**	*
.1780	1.7/8"	4,5	85x36	*	*
.2000	2"	4,5	85x36	**289,17**	*
.2140	2.1/4"	4	100x36	*	*
.2120	2.1/2"	4	115x36	*	*
.2340	2.3/4"	3,5	115x36	*	*
.3000	3"	3,5	115x36	*	*



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 69740

BSW-Gewindeschneidsortimente im Holzkasten

BSW British Standard Whitworth nach DIN 11

Type 69740 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG; Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks
FR - Assortiment complet d'outils de filetage dans des coffrets



BSW

69740 Dapprich-TechBox
- Werksnormen - Holzkästen
- Handgewindebohrer-Sätze: BSW= 3tlg.
- Schneideisen DIN EN 22568
- Windeisen DIN 1814
- Schneideisenhalter DIN 225
- hochwertige Holzkästen / Kunststoffkoffer
- 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						69 740									69 740
Gruppe						10									10
Qualität						HSS									HSS
Schicht						P0									P0
Dreh ↔						RH									RH
		Gewinde-	Bereich			€			Gewinde-	Bereich					€
BestNr B		art	von	bis		Satz	BestNr B		art	von	bis				Satz
.1410	Satz	BSW	1/4"	1"		**840,00**	.1412	Satz	BSW	1/4"	1.1/2"				**2555,00**
	Handgewindebohrer		W 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16					Handgewindebohrer		W 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16					
			1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"							1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"					
	Schneideisen		W 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16							1.1/8 - 1.1/4 - 1.1/2					
			1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"					Schneideisen		W 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16					
	Windeisen		No. 0 - 2 - 4							1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"					
	Schneideisenhalter		20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x14							1.1/8 - 1.1/4 - 1.1/2					
			45x18 - 55x22					Windeisen		No. 1 - 3 - 6					
			.					Schneideisenhalter		20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x14					
			.							45x18 - 55x22 - 65x25					
.1810	Satz	BSW	1/8"	1"		**1015,00**									
	Handgewindebohrer		W 1/8 - 3/16 - 1/4 - 5/16												
			3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4												
			7/8 - 1"												
	Schneideisen		W 1/8 - 3/16 - 1/4 - 5/16												
			3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4												
			7/8 - 1"												
	Windeisen		No. 0 - 2 - 4												
	Schneideisen		20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11												
			38x14 - 45x18 - 55x22												

Serie 69640

BSW-Gewindeschneidsortimente in Kunststoffkoffer



BSW

BestNr A						69 640
Gruppe						10
Qualität						HSS
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
		Gewinde-	Bereich			€
BestNr B		art	von	bis		Satz
.1810	Satz	BSW	1/8"	1"		**941,50**
	Handgewindebohrer +		BSW 1/8"-3/16"-1/4"-5/16"			
	Schneideisen		3/8"-7/16"-172"-5/8"-3/4"			
	je 1 Satz/Stück		7/8"-1"			
	Windesien		No. 0 - 1.1/2 - 4			
	Schneideisenhalter		20x5-20x7-25x9-30x11			
			38x14-45x18			

BSW British Standard Whitworth nach DIN 11

Type 69640 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge im Kunststoffkoffer, bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks
FR - Coffrets de tarauds et de matrices HSS, y compris les clés et les mandrins

Serie 61402

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

British Standard Fine

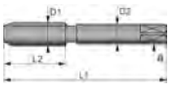


BSF

Type 61402 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

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.

FR - Jeux de tarauds à main pour le taraudage dans l'acier de décolletage jusqu'à 800N/mm². Le filet de forme parfaite est généré par une combinaison du diamètre de pas effectif, du diamètre principal et de la longueur du chanfrein.



61402 Dapprich-TechBox

- ISO 529
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher
- 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- 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				61 402											
Gruppe				10											
Qualität				HSSG											
Schicht				P0											
Dreh ↔				RH											mögliche
															Wind-
	D1	Steigung	d	€				L1	L2	L3	D2	a	Eisen
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Satz				mm	mm	mm	mm	mm	Gr.
	BSF												
.0316	3/16"	32	4,00	**32,80**				58	16	25	5,0	4,0	1
.0140	1/4"	26	5,30	**38,26**				66	19	28	6,3	5,0	1.5
.0516	5/16"	22	6,80	**41,76**				72	22	33	8,0	6,3	1.5
.0380	3/8"	20	8,30	**56,35**				80	24	37	10,0	8,0	2
.0716	7/16"	18	9,70	**65,49**				85	25	-	8,0	6,3	2
.0120	1/2"	16	11,10	**83,34**				89	29	-	9,0	7,1	3
.0916	9/16"	16	12,70	**99,58**				95	30	-	11,2	9,0	3
.0580	5/8"	14	14,00	**110,43**				102	32	-	12,5	10,0	3
.0340	3/4"	12	16,75	**160,83**				112	37	-	14,0	11,2	4
.0780	7/8"	11	19,75	**218,68**				118	38	-	16,0	12,5	4
.1000	1"	10	22,75	**309,75**				130	45	-	18,0	14,0	4

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 60400

IQ-UNI Maschinengewindebohrer HSSECo5, RH

British Standard Fine

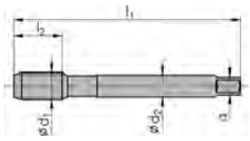


BSF

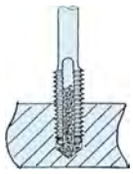
Type 60400 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

EN - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm².

FR - Tarauds à machines universels à entrée courte (2-3 filets) pour trous borgnes et débouchants dans des matériaux faciles à usiner jusqu'à 850N/mm².



TiN | TiCN | TiALN
Beschichtungen auf Anfrage
DLC | ZrN | nACo



60400 Dapprich-TechBox

- DIN 374 C
- HSSECo5 / M35
- für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- 2-3 Gang Anschnitt; Überlaufschaft
- kurzer Anschnitt Form C
- gerade genutet
- Commodity-Code 8207.4010

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			
●	●	●	○	○	○			○	○			○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○	○					

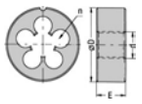
BestNr A					60 400								
Gruppe					10								
Qualität					HSSECo5								
Schicht					P0								
Dreh ↔					RH								
	D1	Steigung	d		€		DIN	L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück			mm	mm	mm	mm	mm	
	BSF	55°		<1,5d									
.0316	3/16"	32	3,90		*		ISO 529	58	16	-	5,0	4,0	
.0140	1/4"	26	5,30		*		371	80	16	-	7,0	5,5	
.0516	5/16"	22	6,80		*		371	90	18	-	8,0	6,2	
.0380	3/8"	20	8,30		*		371	100	20	-	8,0	7,0	
.0716	7/16"	18	9,70		*		374	100	18	-	8,0	6,2	
.0120	1/2"	16	11,10		*		374	100	20	-	9,0	7,0	
.0916	9/16"	16	12,70		*		374	100	22	-	11,0	9,0	
.0580	5/8"	14	14,00		*		374	110	32	-	12,0	9,0	
.0340	3/4"	12	16,75		*		374	110	32	-	14,0	11,0	
.0780	7/8"	11	19,75		*		374	140	32	-	18,0	14,5	
.1000	1"	10	22,75		*		374	160	36	-	20,0	18,0	

Serie 64150

HSS Schneideisen

British Standard Fine





BSF

Type 64150/ 64250 - Schneideisen bis 1" mit Schälanschnitt (über 1" ohne SA) für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm².

EN - Solid dies up to 1" with spiral entry for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm².

FR - Filières jusqu'à 1" avec entrée d'écroûtage (plus de 1" sans SA) pour utilisation manuelle et mécanique dans des aciers de construction et de décolletage faciles à usiner jusqu'à 800N/mm².

64150 Dapprich-TechBox

- DIN EN 24231
- HSS / M2
- bis 1" mit Schälanschnitt (SA)
- rechtsschneidend - LH auf Anfrage
- Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4030

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					64 150	64 250
Gruppe					10	10
Qualität					HSS	HSS
Schicht					P0	P0
Dreh ↔					RH	LH
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€	auf
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück	Anfrage
	BSF					LH
.0316	3/16"	32	20x7	4,67	**14,81**	
.0140	1/4"	26	20x7	6,25	**14,81**	
.0516	5/16"	22	25x9	7,83	**14,81**	
.0380	3/8"	20	30x11	9,41	**18,03**	
.0716	7/16"	18	30x11	10,99	**23,66**	
.0120	1/2"	16	38x10	12,57	**28,53**	
.0916	9/16"	16	38x10	14,16	**28,95**	
.0580	5/8"	14	45x14	15,73	**37,84**	
.0340	3/4"	12	45x14	18,89	**40,04**	
.0780	7/8"	11	55x22	22,11	**59,85**	
.1000	1"	10	55x22	25,28	**62,37**	

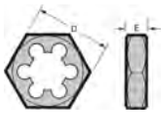
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 64450

HSS Sechskant-Schneidmutter, RH

British Standard Fine





BSF

Type 64450 - Sechskant-Schneidmutter zum manuellen Nachschneiden und Säubern von Gewinden in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm². Besonders geeignet zum Nachschneiden beschädigter Gewinde und zum Schneiden an schwer zugänglichen Stellen - z.B. Ecken.

EN - Hexagon-Dienuts for manual trimming and cleaning of threads in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm². Specially designed for re-threading demaged threads.

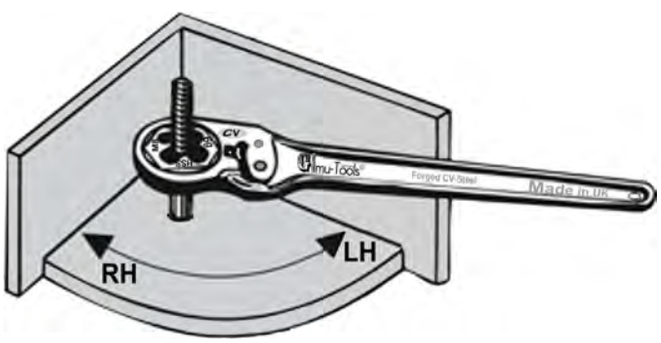
FR - Écrou de filière hexagonal pour le taraudage et le nettoyage manuels de filets dans des aciers de construction et de décolletage facilement usinables jusqu'à 800N/mm². Particulièrement adapté au re-taraudage de filetages endommagés et à la denture dans les endroits difficiles d'accès - par ex. les coins.

64450 Dapprich-TechBox

- DIN 382
- HSS / M2
- Aussen-Sechskant für genormte Schlüsselweiten
- rechtsschneidend
- HSSE-Ausführung 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				64 450
Gruppe				10
Qualität				HSS
Schicht				P0
Dreh ↔				RH
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	€
BestNr B		P / 1"	SW mm	Stück
	BSF			
.0316	3/16"	32	18x7	**18,06**
.0140	1/4"	26	18x7	**18,06**
.0516	5/16"	22	21x9	**18,17**
.0380	3/8"	20	27x11	**22,89**
.0716	7/16"	18	27x11	**30,00**
.0120	1/2"	16	36x14	**36,40**
.0916	9/16"	16	36x14	**36,96**
.0580	5/8"	14	41x18	**48,44**
.0340	3/4"	12	41x18	**51,03**
.0780	7/8"	11	50x22	**76,69**
.0100	1"	10	50x22	**91,77**



Serie 60500

IQ-Einschnittgewindebohrer HSSG, UNI, RH

BA British Association

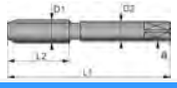


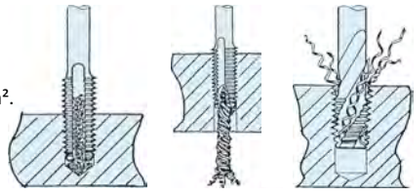
BA

Kurze Einschnittgewindebohrer (für Hand- und Maschinengebrauch). Zum Schneiden in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Sehr stabile Ausführung durch kurze Baumasse. British Association Screw Thread B.A. (Thury-Gewinde)

EN - Short machine taps used as Hand or Machine taps for tapping in free cutting steel up to 800N/mm². Bottoming lead.

FR - Tarauds machine courts utilisés comme tarauds à main ou machine pour le taraudage dans l'acier à coupe franche jusqu'à 800N/mm². Conducteur de fond.





60500 Dapprich-TechBox

- ISO 529
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher
- Flankenwinkel 47°30'
- Sätze ISO529 unterscheiden sich nur durch Anschnittlänge
- rechtsschneidend
- Commodity-Code 8207.4010

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					60 500	60 510	60 520							
Gruppe					10	10	10							
Qualität					HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht					P0	P0	P0							
Dreh ↔					RH	RH	RH							
	D1	Steigung	d		€	€	€		L1	L2	D2	a		Gewinde-
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Ø mm
	BA													
.0012	BA 12	90,9	1,00		**165,41**				40,0	7,0	2,50	2,00		1,30
.0010	BA 10	72,6	1,35		**94,92**	*			41,0	8,0	2,50	2,00		1,70
.0009	BA 9	65,1	1,50		**90,44**	*			41,0	8,0	2,50	2,00		1,90
.0008	BA 8	59,1	1,80		**51,63**	*			44,5	9,5	2,80	2,24		2,20
.0007	BA 7	52,9	2,00		**75,08**	*			44,5	9,5	2,80	2,24		2,50
.0006	BA 6	47,9	2,30		**30,80**	*	*		44,5	9,5	2,80	2,24		2,80
.0005	BA 5	43,0	2,60		**30,80**	*	*		48,0	16,0	3,15	2,50		3,20
.0004	BA 4	38,5	3,00		**30,80**	*	*		50,0	19,0	3,55	2,80		3,60
.0003	BA 3	34,8	3,40		**30,80**	*			53,0	13,0	4,50	3,55		4,10
.0002	BA 2	31,4	4,00		**30,80**	*	*		58,0	16,0	5,00	4,00		4,70
.0001	BA 1	28,2	4,50		**30,80**	*			62,0	17,0	5,60	4,50		5,30
.0000	BA 0	25,4	5,10		**31,82**	*	*		66,0	19,0	6,30	4,00		6,00

Thury-Gewinde
Früher für Instrumente und Uhren gebräuchlich. Von Prof. Thury (gest. 1905) in Genf aufgestellt.
Wird in steigendem Maße durch das metrische ISO-Gewinde und das ISO-Miniaturgewinde ersetzt.

EN - Formerly used for instruments and clocks. Created by Prof Thury (died 1905) in Geneva.
Is increasingly being replaced by the metric ISO thread and the ISO miniature thread.

FR - Utilisé autrefois pour les instruments et les montres. Établi par le professeur Thury (décédé en 1905) à Genève.
Remplacé de plus en plus par le filetage métrique ISO et le filetage miniature ISO.

Lieferbare Anschnittformen Type 60500

Form A	Taper	8-10 Gänge
Form B	Second	4-5 Gänge
Form C	Bottoming	1,5-2,5 Gänge

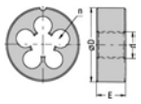
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 64170

HSS Schneideisen, RH

BA British Association





BA

Type 64170 - Schneideisen für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm². British Association Screw Thread B.A. (Thury-Gewinde).

EN - Solid dies for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm².

FR - Filières pour utilisation manuelle et mécanique dans des aciers de construction et de décolletage faciles à usiner jusqu'à 800N/mm². British Association Screw Thread B.A. (filetage Thury).

64170 Dapprich-TechBox

- BS 93
- HSS / M2
- rechtsschneidend
- Form A geschlitzt
- Flankenwinkel 47°30'
- 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						64 170								
Gruppe						10								
Qualität						HSS								
Schicht						P0								
Dreh ↔						RH								
Toleranz														
	Nenn-Ø	Steigung	D	E	Dreh-Ø	€								
BestNr B		P / 1"	ins	ins	mm	Stück								
	BA													
.0012	BA 12	90,9	13/16"	1/4"	1,27	**127,54**								
.0010	BA 10	72,6	13/16"	1/4"	1,66	**90,34**								
.0009	BA 9	65,1	13/16"	1/4"	1,86	**90,34**								
.0008	BA 8	59,1	13/16"	1/4"	2,15	**67,06**								
.0007	BA 7	52,9	13/16"	1/4"	2,44	**67,06**								
.0006	BA 6	47,9	13/16"	1/4"	2,74	**52,96**								
.0005	BA 5	43,0	13/16"	1/4"	3,14	**73,50**								
.0004	BA 4	38,5	13/16"	1/4"	3,52	**52,96**								
.0003	BA 3	34,8	13/16"	1/4"	4,02	**67,06**								
.0002	BA 2	31,4	13/16"	1/4"	4,61	**52,96**								
.0001	BA 1	28,2	13/16"	1/4"	5,21	**67,06**								
.0000	BA 0	25,4	13/16"	1/4"	5,90	**52,96**								

Serie 62120

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, 2B, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

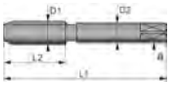


UNC

Type 62120 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

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.

FR - Jeux de tarauds à main pour le taraudage dans l'acier de décolletage jusqu'à 800N/mm². Le filet de forme parfaite est généré par une combinaison du diamètre de pas effectif, du diamètre principal et de la longueur du chanfrein.



62120 Dapprich-TechBox

- DIN 352
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher
- 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz 2B
- Commodity-Code 8207.4010

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				62 120	81 120	82 120	83 120							
Gruppe				10	10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0	P0							
Dreh ↔				RH	RH	RH	RH							mögliche
Toleranz				2B	2B	2B	2B							Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€	€		L1	L2	D2	a		Eisen
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Satz	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		gr.
	UNC				Nr.1	Nr.2	Nr.3							
.0001	Nr 1	64	1,55	*	*	*	*		36	9	2,5	2,1		0
.0002	Nr 2	56	1,85	*	*	*	*		36	9	2,8	2,1		0
.0003	Nr 3	48	2,10	*	*	*	*		40	9	2,8	2,1		0
.0004	Nr 4	40	2,20	**10,15**	**3,73**	**3,73**	**3,73**		40	11	3,5	2,7		0
.0005	Nr 5	40	2,60	**9,59**	**3,50**	**3,50**	**3,50**		40	11	3,5	2,7		1
.0006	Nr 6	32	2,85	**9,59**	**3,50**	**3,50**	**3,50**		45	12	4,0	3,0		1
.0008	Nr 8	32	3,50	**11,27**	**4,12**	**4,12**	**4,12**		45	13	4,5	3,4		1
.0010	Nr 10	24	3,90	**12,71**	**4,66**	**4,66**	**4,66**		50	16	6,0	4,9		1
.0012	Nr 12	24	4,50	**13,58**	**4,97**	**4,97**	**4,97**		50	16	6,0	4,9		1
.0140	1/4"	20	5,20	**14,14**	**5,16**	**5,16**	**5,16**		50	19	6,0	4,9		1.5
.0516	5/16"	18	6,60	**19,25**	**7,05**	**7,05**	**7,05**		53	22	6,0	4,9		1.5
.0380	3/8"	16	8,00	**27,13**	**9,93**	**9,93**	**9,93**		70	24	7,0	5,5		2
.0716	7/16"	14	9,40	**31,33**	**11,51**	**11,51**	**11,51**		70	24	8,0	6,2		2
.0120	1/2"	13	10,75	**39,80**	**14,59**	**14,59**	**14,59**		75	28	9,0	7,0		3
.0916	9/16"	12	12,25	**44,59**	**16,36**	**16,36**	**16,36**		80	30	11,0	9,0		3
.0580	5/8"	11	13,50	**53,87**	**19,75**	**19,75**	**19,75**		80	32	12,0	9,0		3
.0340	3/4"	10	16,50	**96,29**	**35,30**	**35,30**	**35,30**		95	34	14,0	11,0		4
.0780	7/8"	9	19,50	**105,56**	**38,73**	**38,73**	**38,73**		100	34	18,0	14,5		4
.1000	1"	8	22,25	**157,19**	**57,63**	**57,63**	**57,63**		110	38	18,0	14,5		4
.1180	1.1/8"	7	25,00	*	*	*	*		125	40	22,0	18,0		5
.1140	1.1/4"	7	28,00	*	*	*	*		125	40	22,0	18,0		5
.1380	1.3/8"	6	30,70	*	*	*	*		150	50	28,0	22,0		6
.1120	1.1/2"	6	34,00	*	*	*	*		150	50	28,0	22,0		6
.1580	1.5/8"	6	36,00	*	*	*	*		160	58	32,0	24,0		7
.1340	1.3/4"	5	39,50	*	*	*	*		160	58	36,0	29,0		7
.1780	1.7/8"	4,5	42,00	*	*	*	*		180	63	36,0	29,0		7
.2000	2"	4,5	45,00	*	*	*	*		180	68	40,0	32,0		7
.2140	2.1/4"	4,5	51,50	*	*	*	*		220	80	45,0	35,0		8
.2120	2.1/2"	4	57,00	*	*	*	*		220	80	50,0	39,0		8
.2340	2.3/4"	4	63,50	*	*	*	*		220	80	56,0	44,0		
.3000	3"	4	70,00	*	*	*	*		250	80	56,0	44,0		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 62124

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, 2B, LH

Unified National Coarse - Grobgewinde



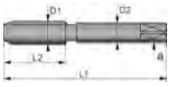
LH

UNC

Type 62124 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

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.

FR - Jeux de tarauds à main pour le taraudage dans l'acier de décolletage jusqu'à 800N/mm². Le filet de forme parfaite est généré par une combinaison du diamètre de pas effectif, du diamètre principal et de la longueur du chanfrein.



62124 Dapprich-TechBox

- DIN 352 - LH
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher
- 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- linksschneidend, gerade genutet
- Toleranz 2B
- Commodity-Code 8207.4010

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				62 124	81 124	82 124	83 124								
Gruppe				10	10	10	10								
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG								
Schicht				P0	P0	P0	P0								
Dreh ↔				LH	LH	LH	LH								mögliche
Toleranz				2B	2B	2B	2B								Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€	€		L1	L2	D2	a	Eisen	
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Satz	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	Gr.	
	UNC				Nr.1	Nr.2	Nr.3							LH
.0005	Nr 5	40	2,60	*	*	*	*		48	11	3,15	2,50	1	
.0006	Nr 6	32	2,70	*	*	*	*		50	13	3,55	2,80	1	
.0008	Nr 8	32	3,50	*	*	*	*		53	13	4,50	3,55	1	
.0010	Nr 10	24	3,80	*	*	*	*		58	16	5,00	4,00	1	
.0012	Nr 12	24	4,50	*	*	*	*		62	17	5,60	4,50	1	
.0140	1/4"	20	5,10	*	*	*	*		66	19	6,30	5,00	1.5	
.0516	5/16"	18	6,50	*	*	*	*		72	22	8,00	6,30	1.5	
.0380	3/8"	16	7,90	*	*	*	*		80	24	10,00	8,00	2	
.0716	7/16"	14	9,30	*	*	*	*		85	25	8,00	6,30	2	
.0120	1/2"	13	10,70	*	*	*	*		75	25	9,00	7,00	3	
.0916	9/16"	12	12,30	*	*	*	*		80	26	11,00	9,00	3	
.0580	5/8"	11	13,50	*	*	*	*		80	27	12,00	9,00	3	
.0340	3/4"	10	16,50	*	*	*	*		95	32	14,00	11,00	4	
.0780	7/8"	9	19,50	*	*	*	*		100	32	18,00	14,50	4	
.1000	1"	8	22,25	*	*	*	*		110	36	18,00	14,50	4	
.1180	1.1/8"	7	25,00	*	*	*	*		125	40	22,00	18,00	5	
.1140	1.1/4"	7	28,00	*	*	*	*		125	40	22,00	18,00	5	
.1380	1.3/8"	6	30,70	*	*	*	*		150	50	28,00	22,00	6	
.1120	1.1/2"	6	34,00	*	*	*	*		150	50	28,00	22,00	6	

Serie 61912

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

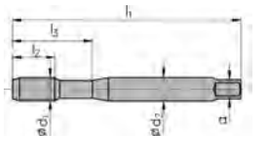


UNC

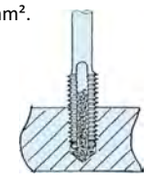
Type 61912 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

EN - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm².

FR - Tarauds machine à goujure droite avec chanfrein court (2-3 filets) pour trous débouchants et borgnes dans des matériaux à coupe franche jusqu'à 850N/mm².



TiN | TiCN | TiALN
Beschichtungen auf Anfrage
DLC | ZrN | nACo



61912 Dapprich-TechBox

- DIN 371 C
- HSSECo5 / M35
- für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- 2-3 Gang Anschnitt; verstärkter Schaft
- kurzer Anschnitt Form C, gerade genutet
- Toleranz 2B
- Commodity-Code 8207.4010

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					61 912								
Gruppe					10								
Qualität					HSSECo5								
Schicht					P0								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					2B								
	D1	Steigung	d		€		L1	L2	L3	D2	a		
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück		mm	mm	mm	mm	mm		
	UNC												
.0001	Nr 1	64	1,50		**24,22**		45	8	-	2,8	2,1		
.0002	Nr 2	56	1,80		**23,59**		45	9	-	2,8	2,1		
.0003	Nr 3	48	2,10		**22,68**		50	9	-	2,8	2,1		
.0004	Nr 4	40	2,30		**22,54**		56	10	18	3,5	2,7		
.0005	Nr 5	40	2,60		**14,00**		56	10	18	3,5	2,7		
.0006	Nr 6	32	2,75		**14,07**		56	11	19	4,0	3,0		
.0008	Nr 8	32	3,50		**14,07**		63	12	21	4,5	3,4		
.0010	Nr 10	24	3,80		**14,84**		70	14	23	6,0	4,9		
.0012	Nr 12	24	4,50		**15,72**		80	16	28	6,0	4,9		
.0140	1/4"	20	5,10		**17,78**		80	16	28	6,0	4,9		
.0516	5/16"	18	6,50		**16,31**		90	18	33	8,0	6,2		
.0380	3/8"	16	7,90		**18,13**		100	20	38	10,0	8,0		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61652

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

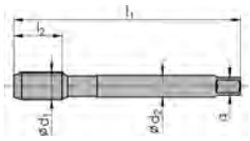


UNC

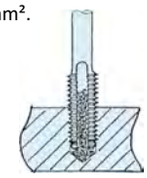
Type 61652 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

EN - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm².

FR - Tarauds machine à goujure droite avec chanfrein court (2-3 filets) pour trous débouchants et borgnes dans des matériaux à coupe franche jusqu'à 850N/mm².



TiN | TiCN | TiALN
Beschichtungen auf Anfrage
DLC | ZrN | nACo



61652 Dapprich-TechBox

- DIN 376 C
- HSSECo5 / M35
- für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- 2-3 Gang Anschnitt; Überlaufschaft
- kurzer Anschnitt Form C, gerade genutet
- Toleranz 2B
- Commodity-Code 8207.4010

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					61 652								
Gruppe					10								
Qualität					HSSECo5								
Schicht					P0								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					2B								
	D1	Steigung	d		€		L1	L2	L3	D2	a		
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück		mm	mm	mm	mm	mm		
	UNC												
.0140	1/4"	20	5,10		*		80	16	-	6,0	4,9		
.0516	5/16"	18	6,50		**29,89**		90	18	-	6,0	4,9		
.0380	3/8"	16	7,90		**33,08**		100	20	-	7,0	5,5		
.0716	7/16	14	9,30		**17,82**		100	20	-	8,0	6,2		
.0120	1/2"	13	10,80		**25,13**		110	22	-	9,0	7,0		
.0916	9/16"	12	12,20		**35,42**		110	25	-	11,0	9,0		
.0580	5/8"	11	13,50		**32,94**		110	28	-	12,0	9,0		
.0340	3/4"	10	16,50		**43,09**		125	32	-	14,0	11,0		
.0780	7/8"	9	19,50		**54,74**		140	34	-	18,0	14,5		
.1000	1"	8	22,25		**85,96**		160	36	-	20,0	16,0		
.1180	1.1/8"	7	25,00		**112,07**		180	38	-	22,0	18,0		
.1140	1.1/4"	7	28,00		*		180	38	-	25,0	20,0		
.1380	1.3/8"	6	31,00		*		200	56	-	28,0	22,0		
.1120	1.1/2"	6	34,50		*		200	56	-	32,0	24,0		
.1580	1.5/8"	6	37,10		*		200	56	-	32,0	24,0		
.1340	1.3/4"	5	39,50		*		220	63	-	36,0	29,0		
.1780	1.7/8"	5	42,00		*		220	63	-	36,0	29,0		
.2000	2"	4,5	45,00		*		250	70	-	40,0	32,0		
.2140	2.1/4"	4,5	51,50		*		280	75	-	45,0	35,0		
.2120	2.1/2"	4	57,00		*		280	85	-	50,0	39,0		
.2340	2.3/4"	4	63,50		*		280	85	-	56,0	44,0		
.3000	3"	4	70,00		*		280	85	-	56,0	44,0		

Serie 61922

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

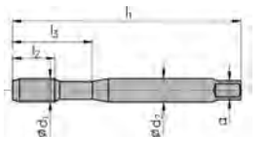


UNC

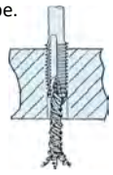
Type 61922 - Maschinengewindebohrer aus HSSE,m it Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale à goujures droites pour le travail de l'acier jusqu'à 800N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.



TiN | TiCN | TiALN
Beschichtungen auf Anfrage
DLC | ZrN | nACo



61922 Dapprich-TechBox

- DIN 371 B
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher <3,0xd
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- verstärkter Schaft
- Toleranz 2B
- Commodity-Code 8207.4010

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					61 922									
Gruppe					10									
Qualität					HSSECo5									
Schicht					P0									
Dreh ↔					RH									
Toleranz					2B									
	D1	Steigung	d		€		L1	L2	L3	D2	a			
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück		mm	mm	mm	mm	mm			
	UNC			<3d										
.0001	Nr 1	64	1,50		*		45	8	-	2,8	2,1			
.0002	Nr 2	56	1,80		*		45	9	-	2,8	2,1			
.0003	Nr 3	48	2,10		*		50	9	-	2,8	2,1			
.0004	Nr 4	40	2,30		*		56	10	18	3,5	2,7			
.0005	Nr 5	40	2,60		**17,40**		56	10	18	3,5	2,7			
.0006	Nr 6	32	2,75		**16,70**		56	11	19	4,0	3,0			
.0008	Nr 8	32	3,50		**16,38**		63	12	21	4,5	3,4			
.0010	Nr 10	24	3,80		**17,68**		70	14	23	6,0	4,9			
.0012	Nr 12	24	4,50		**16,77**		80	16	28	6,0	4,9			
.0140	1/4"	20	5,10		**19,04**		80	16	28	6,0	4,9			
.0516	5/16"	18	6,50		**21,56**		90	18	33	8,0	6,2			
.0380	3/8"	16	7,90		**19,92**		100	20	38	10,0	8,0			

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61662

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

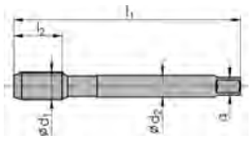


UNC

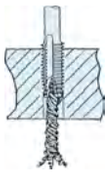
Type 61662 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud en HSSE, avec entrée en hélice, rainure droite pour l'usinage d'aciers jusqu'à 800N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens de la coupe.



TiN | TiCN | TiALN
Beschichtungen auf Anfrage
DLC | ZrN | nACo



61662 Dapprich-TechBox

- DIN 376 B
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher <3,0xd
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- Überlaufschaft
- Toleranz 2B
- 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					61 662								
Gruppe					10								
Qualität					HSSECo5								
Schicht					P0								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					2B								
	D1	Steigung	d		€		L1	L2	L3	D2	a		
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück		mm	mm	mm	mm	mm		
	UNC			<3d									
.0516	5/16"	18	6,50		*		90	18	-	6,0	4,9		
.0380	3/8"	16	7,90		*		100	20	-	7,0	5,5		
.0716	7/16"	14	9,30		**29,61**		100	20	-	8,0	6,2		
.0120	1/2"	13	10,80		**26,29**		110	22	-	9,0	7,0		
.0916	9/16"	12	12,20		**47,85**		110	25	-	11,0	9,0		
.0580	5/8"	11	13,50		**40,60**		110	28	-	12,0	9,0		
.0340	3/4"	10	16,50		**54,81**		125	32	-	14,0	11,0		
.0780	7/8"	9	19,50		**66,75**		140	34	-	18,0	14,5		
.1000	1"	8	22,25		**73,64**		160	38	-	20,0	16,0		
.1180	1.1/8"	7	25,00		**104,72**		180	50	-	22,0	18,0		
.1140	1.1/4"	7	28,00		*		180	50	-	25,0	20,0		
.1380	1.3/8"	6	31,00		*		200	56	-	28,0	22,0		
.1120	1.1/2"	6	34,50		*		200	56	-	32,0	24,0		

Serie 61932

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

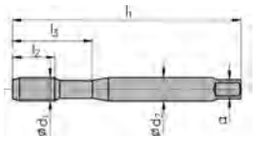


UNC

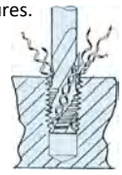
Type 61932 - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

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 d'usinage à goujure hélicoïdale de 35°. Le chanfrein court permet de travailler sur de l'acier jusqu'à 800N/mm². Les copeaux sont repoussés le long des goujures.



TiN | TiCN | TiALN
Beschichtungen auf Anfrage
DLC | ZrN | nACo



61932 Dapprich-TechBox

- DIN 371 C35°
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xD
- 2-3 Gang Anschnitt; verstärkter Schaft
- rechtsschneidend, spiralgenutet
- Toleranz 2B
- 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					61 932								
Gruppe					10								
Qualität					HSSECo5								
Schicht					P0								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					2B								
	D1	Steigung	d		€		L1	L2	L3	D2	a		
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück		mm	mm	mm	mm	mm		
	UNC												
.0001	Nr 1	64	1,55		*		45	8	-	2,8	2,1		
.0002	Nr 2	56	1,80		*		45	5	10	2,8	2,1		
.0003	Nr 3	48	2,10		*		50	5	10	2,8	2,1		
.0004	Nr 4	40	2,30		*		56	6	18	3,5	2,7		
.0005	Nr 5	40	2,60		**18,55**		56	6	18	3,5	2,7		
.0006	Nr 6	32	2,75		**17,57**		56	7	20	4,0	3,0		
.0008	Nr 8	32	3,50		**17,68**		63	7	20	4,5	3,4		
.0010	Nr 10	24	3,80		**18,90**		70	9	22	6,0	4,9		
.0012	Nr 12	24	4,50		**21,91**		80	9	28	6,0	4,9		
.0140	1/4"	20	5,10		**21,14**		80	11	30	6,0	4,9		
.0516	5/16"	18	6,50		**22,16**		90	11	33	8,0	6,2		
.0380	3/8"	16	7,90		**25,34**		100	12	26	10,0	8,0		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61672

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

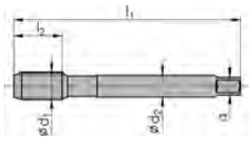


UNC

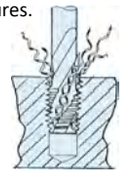
Type 61672 - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

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 d'usinage à goujure hélicoïdale de 35°. Le chanfrein court permet de travailler sur de l'acier jusqu'à 800N/mm². Les copeaux sont repoussés le long des goujures.



TiN | TiCN | TiALN
Beschichtungen auf Anfrage
DLC | ZrN | nACo



61672 Dapprich-TechBox

- DIN 376 C35°
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xd
- 2-3 Gang Anschnitt; Überlaufschaft
- kurzer Anschnitt Form C35°, spiralgenutet
- Toleranz 2B
- 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					61 672								
Gruppe					10								
Qualität					HSSECo5								
Schicht					P0								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					2B								
	D1	Steigung	d		€		L1	L2	L3	D2	a		
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück		mm	mm	mm	mm	mm		
	UNC			<2,5d									
.0516	5/16"	18	6,50		*		90	11	-	6,0	4,9		
.0380	3/8"	16	7,90		*		100	12	-	7,0	5,5		
.0716	7/16"	14	9,40		**34,16**		100	18	-	8,0	6,2		
.0120	1/2"	13	10,75		**34,44**		110	20	-	9,0	7,0		
.0916	9/16"	12	12,25		**48,93**		110	20	-	11,0	9,0		
.0580	5/8"	11	13,50		**38,22**		110	20	-	12,0	9,0		
.0340	3/4"	10	16,50		**48,86**		125	25	-	14,0	11,0		
.0780	7/8"	9	19,50		**59,57**		140	25	-	18,0	14,5		
.1000	1"	8	22,25		**95,59**		160	30	-	18,0	14,5		
.1180	1.1/8"	7	25,00		**106,09**		180	40	-	22,0	18,0		
.1140	1.1/4"	7	28,00		*		180	37	-	22,0	18,0		
.1380	1.3/8"	6	30,75		*		200	40	-	28,0	22,0		
.1120	1.1/2"	6	34,00		*		200	55	-	28,0	22,0		

Serie 68550

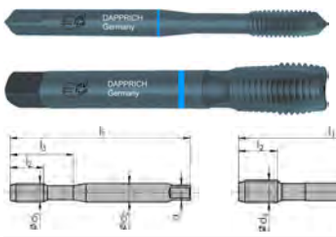
DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, DULO, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

Type 68550 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm². 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/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale à goujures droites pour l'usinage des aciers fortement alliés, des aciers inoxydables et des aciers résistant aux acides avec une résistance à la traction allant jusqu'à 1000N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.



UNC

DXT

68550 Dapprich-TechBox

- DIN 371 / 376
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher <3,0xd
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- Beschichtung TiN ab Werkslager
- Toleranz 2BX
- 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					68 550									
Gruppe					10									
Qualität					HSSECo5									
Schicht					P1-vap									
Dreh ↔					RH									
Toleranz					2BX									
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm	
	UNC													
.0005	Nr 5	40	2,65		**21,00**		√		56	10	18	3,5	2,7	
.0006	Nr 6	32	2,85		**20,34**		√		56	12	20	4,0	3,0	
.0008	Nr 8	32	3,50		**19,95**		√		63	12	21	4,5	3,4	
.0010	Nr 10	24	3,90		**21,63**		√		70	14	25	6,0	4,9	
.0012	Nr 12	24	4,50		**24,15**		√		80	18	30	6,0	4,9	
.0140	1/4"	20	5,10		**23,07**		√		80	18	30	7,0	5,5	
.0516	5/16"	18	6,60		**26,15**		√		90	20	35	8,0	6,2	
.0380	3/8"	16	8,00		**29,30**		√		100	21	39	10,0	8,0	
.0716	7/16"	14	9,30		**35,81**			√	100	22	-	8,0	6,2	
.0120	1/2"	12	10,70		**38,85**			√	110	24	-	9,0	7,0	
.0916	9/16"	12	12,30		**57,96**			√	110	25	-	11,0	9,0	
.0580	5/8"	11	13,50		**49,14**			√	110	32	-	12,0	9,0	
.0340	3/4"	10	16,50		**66,36**			√	125	32	-	14,0	11,0	
.0780	7/8"	9	19,50		**80,96**			√	140	32	-	18,0	14,5	
.1000	1"	8	22,25		**105,46**			√	160	38	-	20,0	16,0	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 68554

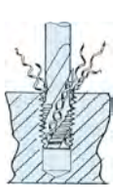
DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, GRULO, RH

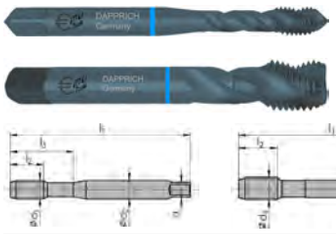
Unified National Coarse - Grobgewinde

Type 68544 - Maschinengewindebohrer aus HSSE>Co5 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.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale à goujures droites pour l'usinage des aciers fortement alliés, des aciers inoxydables et des aciers résistant aux acides avec une résistance à la traction allant jusqu'à 1000N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.





UNC

DXT

68554 Dapprich-TechBox

- DIN 371 C35° / 376 C35°
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xD in INOX
- 2-3 Gang Anschnitt
- 40° Rechtsspiralnuten
- Toleranz 2BX
- 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		
●	○							●	●	●																								

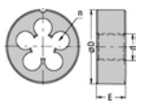
BestNr A					68 554									
Gruppe					10									
Qualität					HSSECo5									
Schicht					P1-vap									
Dreh ↔					RH									
Toleranz					2BX									
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm	
	UNC													
.0005	Nr 5	40	2,65		**22,51**		√		56	10	18	3,5	2,7	
.0006	Nr 6	32	2,85		**21,56**		√		56	6	20	4,0	3,0	
.0008	Nr 8	32	3,50		**21,63**		√		63	7	21	4,5	3,4	
.0010	Nr 10	24	3,90		**22,86**		√		70	18	25	6,0	4,9	
.0012	Nr 12	24	4,50		**26,74**		√		80	10	30	6,0	4,9	
.0140	1/4"	20	5,10		**25,73**		√		80	13	30	7,0	5,5	
.0516	5/16"	18	6,60		**26,92**		√		90	13	35	8,0	6,2	
.0380	3/8"	16	8,00		**30,66**		√		100	15	39	10,0	8,0	
.0716	7/16	14	9,30		**41,51**			√	100	15	-	8,0	6,2	
.0120	1/2"	13	10,70		**41,65**			√	110	18	-	9,0	7,0	
.0916	9/16"	12	12,30		**59,15**			√	110	20	-	11,0	9,0	
.0580	5/8"	11	13,50		**56,04**			√	110	20	-	12,0	9,0	
.0340	3/4"	10	16,50		**70,07**			√	125	25	-	14,0	11,0	
.0780	7/8"	9	19,50		**85,37**			√	140	30	-	18,0	14,5	
.1000	1"	8	22,25		**115,75**			√	160	30	-	20,0	16,0	

Serie 64040

IQ-Präzisions-Schneideisen HSS, 2A, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde





UNC

Type 64040/ 64220 - Schneideisen ab RH No. 4 mit Schälanschnitt (LH ohne SA) für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm².

EN - Solid dies with spiral entry (from size RH No. 4) for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm².

FR - Filières solides avec entrée en spirale (à partir de la taille RH n° 4) pour utilisation à la main et sur machine dans les aciers de construction générale et les aciers de décolletage jusqu'à 800N/mm².

64040 Dapprich-TechBox

- DIN EN 22568
- HSS / M2
- RH ≥No. 4 mit Schälanschnitt (SA)
- rechts- & linksschneidend
- Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4030

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					64 040	64 220
Gruppe					10	10
Qualität					HSS	HSS
Schicht					P0	P0
Dreh ↔					RH	LH
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück	Stück
	UNC					LH
.0001	Nr 1	64	16x5	1,79	*	
.0002	Nr 2	56	16x5	2,12	*	
.0003	Nr 3	48	16x5	2,44	*	
.0004	Nr 4	40	20x5	2,76	**13,86**	
.0005	Nr 5	40	20x5	3,09	**12,74**	*
.0006	Nr 6	32	20x7	3,41	**12,43**	
.0008	Nr 8	32	20x7	4,07	**12,43**	
.0010	Nr 10	24	20x7	4,71	**12,11**	*
.0012	Nr 12	24	20x7	5,37	**11,94**	*
.0140	1/4"	20	20x7	6,22	**10,89**	*
.0516	5/16"	18	25x9	7,80	**12,04**	*
.0380	3/8"	16	30x11	9,37	**14,25**	*
.0716	7/16"	14	30x11	10,95	**14,25**	*
.0120	1/2"	13	38x11	12,52	**22,12**	*
.0916	9/16"	12	38x14	14,10	**22,12**	*
.0580	5/8"	11	45x18	15,68	**22,82**	*
.0340	3/4"	10	45x18	18,84	**30,66**	*
.0780	7/8"	9	55x22	22,00	**44,42**	*
.1000	1"	8	55x22	25,16	**47,99**	*
.1180	1.1/8"	7	65x25	28,31	**83,44**	*
.1140	1.1/4"	7	65x25	31,49	**87,75**	*
.1380	1.3/8"	6	65x25	34,63	**91,60**	
.1120	1.1/2"	6	75x30	37,81	**126,28**	*
.1580	1.5/8"	5	75x30		*	
.1340	1.3/4"	5	90x36	44,12	**242,94**	
.1780	1.7/8"	4,5	90x36		*	
.2000	2"	4,5	90x36	50,45	**266,35**	

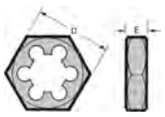
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 64420

HSS Sechskant-Schneidmutter 2A

Unified National Coarse - Grobgewinde





UNC

Type 64420/ 64424 - Sechskant-Schneidmutter zum manuellen Nachschneiden und Säubern von Gewinden in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm². Besonders geeignet zum Nachschneiden beschädigter Gewinde und zum Schneiden an schwer zugänglichen Stellen - z.B. Ecken.

EN - Hexagon-Dienuts for manual trimming and cleaning of threads in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm². Specially designed for re-threading demaged threads.

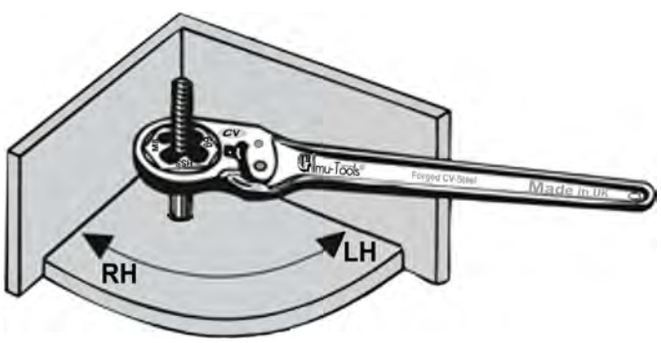
FR - Écrou de filière hexagonal pour le taraudage et le nettoyage manuels de filets dans des aciers de construction et de décolletage facilement usinables jusqu'à 800N/mm². Particulièrement adapté au re-taraudage de filetages endommagés et à la denture dans les endroits difficiles d'accès - par ex. les coins.

64420 Dapprich-TechBox

- DIN 382
- HSS / M2
- Aussen-Sechskant für genormte Schlüsselweiten
- rechts- & linksschneidend
- HSSE-Ausführung 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				64 420	64 424
Gruppe				10	10
Qualität				HSS	HSS
Schicht				P0	P0
Dreh ↔				RH	LH
Toleranz				2A	2A
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	€	auf
BestNr B		P / 1"	mm	Stück	Anfrage
	UNC				LH
.0140	1/4"	20	18x7	**12,46**	
.0516	5/16"	18	21x9	**13,65**	
.0380	3/8"	16	27x11	**16,45**	
.0716	7/16"	14	27x11	**16,45**	
.0120	1/2"	13	36x14	**25,31**	
.0916	9/16"	12	36x14	**25,31**	
.0580	5/8"	11	41x18	**26,01**	
.0340	3/4"	10	41x18	**36,40**	
.0780	7/8"	9	50x22	**52,99**	
.1000	1"	8	60x22	**91,77**	
.1180	1.1/8"	7	60x25	**141,37**	
.1140	1.1/4"	7	60x25	**145,43**	
.1380	1.3/8"	6	70x25	**148,86**	
.1120	1.1/2"	6	85x30	**156,80**	
.1340	1.3/4"	5	85x36	**281,58**	
.2000	2"	4,5	85x36	**292,71**	



Serie 69620

UNC-Gewindeschneidsortimente in Kunststoffkoffer

UNC Unified National Coarse - Grobgewinde



UNC

Type 69620 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge im Kunststoffkoffer, bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks
FR - Coffrets de tarauds et de matrices HSS, y compris les clés et les mandrins

69620 Dapprich-TechBox
- Werksnormen - Kunststoffkoffer
- Handgewindebohrer-Sätze:UNC = 3tlg.
- Schneideisen
- Windeisen DIN 1814, Schneideisenhalter DIN 225
- Gewindeschablone & Schraubendreher
-
- 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						69 620
Gruppe						10
Qualität						HSS
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
		Gewinde-	Bereich			€
BestNr B		art	von	bis		Satz
.1410	Satz	UNC	1/4"	1"		**987,70**

Handgewindebohrer +	UNC 1/4" - 5/16" - 3/8" - 7/16"
Schneideisen	1/2" - 5/8" - 3/4" - 7/8" - 1"
Windeisen	No. 0 - 1.1/2 - 4
Schneideisenhalter	20x7 - 25x9 - 30x11 -
	38x14 - 45x18

Serie 69720

UNC-Gewindeschneidsortimente im Holzkasten

Unified National Coarse - Grobgewinde



UNC

Type 69720 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG; Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks
FR - Assortiment complet d'outils de filetage dans des coffrets

BestNr A						69 720
Gruppe						10
Qualität						HSS
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
		Gewinde-	Bereich			€
BestNr B		art	von	bis		Satz
.1410	Satz	UNC	1/4"	1"		**1225,00**

Handgewindebohrer	UNC 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16
	1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 -1"
Schneideisen	UNC 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16
	1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 -1"
Windeisen	No. 0 - 2 - 4
Schneideisenhalter	20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x14
	45x18 - 55x22

BestNr A						69 720
Gruppe						10
Qualität						HSS
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
		Gewinde-	Bereich			€
BestNr B		art	von	bis		Satz
.1412	Satz	UNC	1/4"	1.1/2"		**2415,00**

Handgewindebohrer	UNC 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16
	1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"
	1.1/8 - 1.1/4 - 1.1/2
Schneideisen	UNC 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16
	1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"
	1.1/8 - 1.1/4 - 1.1/2
Windeisen	No. 1 - 3 - 6
Schneideisenhalter	20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x14
	45x18 - 55x22 - 65x25

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



Hier geht es bald weiter!
Wir arbeiten mit Hochdruck an der Fertigstellung der vollständigen GX24-Preisliste.

Sobald eine neue Version fertig ist,
werden Sie umgehend Informationen von uns erhalten.
VIELEN DANK FÜR IHRE GEDULD!

It will continue here soon!
We are working flat out to finalise the complete GX24 price list.

As soon as a new version is ready,
you will receive information from us immediately.
THANK YOU FOR YOUR PATIENCE!

Ici, ça continue bientôt !
Nous travaillons d'arrache-pied à la finalisation de la Liste de prix complète GX24

Dès qu'une nouvelle version sera prête,
vous recevrez immédiatement des informations de notre part.
MERCI DE VOTRE PATIENCE !





Serie 62130

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, 2B, RH

Unified National Fine - Feingewinde

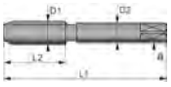


UNF

Type 62130 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

EN - Sets of Hand taps für tapping in free cutting Steel up tp 800N/min². The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diamete, major diameter and chamfer length.

FR - Jeux de tarauds à main pour le taraudage dans l'acier de décolletage jusqu'à 800N/min². Le filet de forme parfaite est généré par une combinaison du diamètre de pas effectif, du diamètre principal et de la longueur du chanfrein.



62130 Dapprich-TechBox

- DIN 2181
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xD
- 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz 2B
- Commodity-Code 8207.4010

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				62 130	81 130	83 130								
Gruppe				10	10	10								
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG								
Schicht				P0	P0	P0								
Dreh ↔				RH	RH	RH							mögliche	
Toleranz				2B	2B	2B							Wind-	
	D1	Steigung	d	€	€	€		L1	L2	D2	a		Eisen	
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Gr.	
	UNF				Nr.1	Nr.3								
.0000	Nr 0	80	1,25	*	*	*		32	8	2,5	2,1		0	
.0001	Nr 1	72	1,50	*	*	*		36	8	2,8	2,1		0	
.0002	Nr 2	64	1,80	*	*	*		36	9	2,8	2,1		0	
.0003	Nr 3	56	2,10	*	*	*		40	10	2,8	2,1		0	
.0004	Nr 4	48	2,30	**8,65**	**4,77**	**4,77**		40	9	3,5	2,7		0	
.0005	Nr 5	44	2,70	**8,12**	**4,47**	**4,47**		40	9	3,5	2,7		1	
.0006	Nr 6	40	3,00	**9,21**	**5,04**	**5,04**		45	10	4,0	3,0		1	
.0008	Nr 8	36	3,50	**9,94**	**5,47**	**5,47**		45	10	4,5	3,4		1	
.0010	Nr 10	32	4,10	**10,92**	**6,01**	**6,01**		50	12	6,0	4,9		1	
.0012	Nr 12	28	4,65	**11,66**	**6,39**	**6,39**		50	12	6,0	4,9		1	
.0140	1/4"	28	5,50	**12,25**	**6,74**	**6,74**		50	14	6,0	4,9		1.5	
.0516	5/16"	24	6,90	**16,56**	**9,12**	**9,12**		56	22	6,0	4,9		1.5	
.0380	3/8"	24	8,50	**23,31**	**12,82**	**12,82**		63	20	7,0	5,5		2	
.0716	7/16"	20	9,90	**27,34**	**15,02**	**15,02**		63	20	8,0	6,2		2	
.0120	1/2"	20	11,50	**34,44**	**18,94**	**18,94**		70	22	9,0	7,0		3	
.0916	9/16"	18	12,90	**39,48**	**21,71**	**21,71**		70	22	11,0	9,0		3	
.0580	5/8"	18	14,50	**46,87**	**25,80**	**25,80**		70	22	12,0	9,0		3	
.0340	3/4"	16	17,50	**83,55**	**45,97**	**45,97**		80	22	14,0	11,0		4	
.0780	7/8"	14	20,50	**91,39**	**50,28**	**50,28**		80	22	18,0	14,5		4	
.1012	1"	12	23,25	**123,52**	**69,15**	**69,15**		80	22	18,0	14,5		4	
.1014	1"	14	23,25	*	*	*		80	22	18,0	14,5		4	
.1180	1.1/8"	12	26,50	*	*	*		90	22	22,0	18,0		5	
.1140	1.1/4"	12	29,50	*	*	*		90	22	22,0	18,0		5	
.1380	1.3/8"	12	32,50	*	*	*		125	30	28,0	22,0		6	
.1120	1.1/2"	12	36,00	*	*	*		125	30	28,0	22,0		6	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 62134

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, 2B, LH

Unified National Fine - Feingewinde



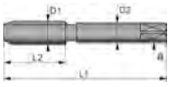
LH

UNF

Type 62134 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

EN - Sets of Hand taps für tapping in free cutting Steel up tp 800N/min². The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diamete, major diameter and chamfer length.

FR - Jeux de tarauds à main pour le taraudage dans l'acier de décolletage jusqu'à 800N/min². Le filet de forme parfaite est généré par une combinaison du diamètre de pas effectif, du diamètre principal et de la longueur du chanfrein.



62134 Dapprich-TechBox

- DIN 2181 - LH
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xD
- 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- linksschneidend, gerade genutet
- Toleranz 2B
- Commodity-Code 8207.4010

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				62 134	81 134	83 134									
Gruppe				10	10	10									
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG									
Schicht				P0	P0	P0									
Dreh ↔				LH	LH	LH								mögliche	
Toleranz				2B	2B	2B								Wind-	
	D1	Steigung	d	€	€	€		L1	L2	D2	a			Eisen	
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm			Gr.	
	UNF				Nr.1	Nr.2	<2,5d								LH
.0010	Nr 10	32	4,10	*	*	*		58	16	5,0	4,0	1			
.0012	Nr 12	28	4,65	*	*	*		62	17	5,6	4,5	1			
.0140	1/4"	28	5,50	*	*	*		66	19	6,3	5,0	1.5			
.0516	5/16"	24	6,90	*	*	*		69	19	8,0	6,3	1.5			
.0380	3/8"	24	8,50	*	*	*		76	20	10,0	8,0	2			
.0716	7/16"	20	9,90	*	*	*		82	22	8,0	6,3	2			
.0120	1/2"	20	11,50	*	*	*		70	20	9,0	7,0	3			
.0916	9/16"	18	13,00	*	*	*		70	20	11,0	9,0	3			
.0580	5/8"	18	14,50	*	*	*		70	20	12,0	9,0	3			
.0340	3/4"	16	17,50	*	*	*		80	22	14,0	11,0	4			
.0780	7/8"	14	20,50	*	*	*		80	22	18,0	14,5	4			
.1012	1"	12	23,30	*	*	*		90	22	18,0	14,5	4			
.1014	1"	14	23,50	*	*	*		90	22	18,0	14,5	4			
.1180	1.1/8"	12	25,50	*	*	*		90	22	22,0	18,0	5			
.1140	1.1/4"	12	29,50	*	*	*		90	22	22,0	18,0	5			
.1380	1.3/8"	12	32,50	*	*	*		125	30	28,0	22,0	6			
.1120	1.1/2"	12	36,00	*	*	*		125	30	28,0	22,0	6			



Serie 62542

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

Unified National Fine - Feingewinde

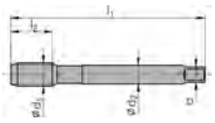


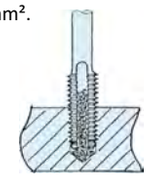
UNF

Type 62542 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

EN - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm².

FR - Tarauds machine à goujure droite avec chanfrein court (2-3 filets) pour trous débouchants et borgnes dans des matériaux à coupe franche jusqu'à 850N/mm².





62542 Dapprich-TechBox

- DIN 374 C
- HSSECo5 / M35
- für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xD
- 2-3 Gang Anschnitt; gerade genutet
- ≥ No5 Überlaufschaft
- Toleranz 2B
- 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					62 542									
Gruppe					10									
Qualität					HSSECo5									
Schicht					P0									
Dreh ↔					RH									
Toleranz					2B									
	D1	Steigung	d		€				L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück				mm	mm	mm	mm	mm	
	UNF													
.0005	Nr 5	44	2,70		**16,84**				56	9	-	2,2	-	
.0006	Nr 6	40	2,95		**13,69**				56	12	-	4,0	3,0	
.0008	Nr 8	36	3,50		**16,59**				63	12	-	4,5	3,4	
.0010	Nr 10	32	4,10		**14,18**				70	14	-	6,0	4,9	
.0012	Nr 12	28	4,60		**18,59**				80	18	-	6,0	4,9	
.0140	1/4"	28	5,50		**22,26**				80	18	-	7,0	5,5	
.0516	5/16"	24	6,90		**22,16**				90	20	-	8,0	6,2	
.0380	3/8"	24	8,50		**24,12**				100	21	-	10,0	8,0	
.0716	7/16"	20	9,90		**30,87**				100	22	-	8,0	6,2	
.0120	1/2"	20	11,50		**29,72**				100	20	-	9,0	7,0	
.0916	9/16"	18	13,00		**40,43**				100	20	-	11,0	9,0	
.0580	5/8"	18	14,50		**39,38**				100	20	-	12,0	9,0	
.0340	3/4"	16	17,50		**53,94**				110	24	-	14,0	11,0	
.0780	7/8"	14	20,50		**56,81**				125	24	-	18,0	14,5	
.1000	1"	12	23,30		**89,64**				140	27	-	18,0	14,5	
.1180	1.1/8"	12	26,50		*				150	27	-	22,0	18,0	
.1140	1.1/4"	12	29,50		*				150	27	-	22,0	18,0	
.1380	1.3/8"	12	32,80		*				170	30	-	28,0	22,0	
.1120	1.1/2"	12	36,00		*				170	30	-	32,0	24,0	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 62552

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Unified National Fine - Feingewinde

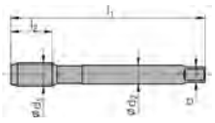


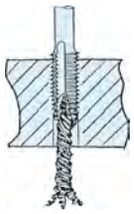
UNF

Type 62552 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steelup to 800N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

FR - Taraud machine à pointe hélicoïdale à goujures droites pour le travail de l'acier jusqu'à 800N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.





62552 Dapprich-TechBox

- DIN 374 B
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher <3,0xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ≥ No5 Überlaufschaft
- Toleranz 2B
- 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					62 552										
Gruppe					10										
Qualität					HSSECo5										
Schicht					P0										
Dreh ↔					RH										
Toleranz					2B										
	D1	Steigung	d		€				L1	L2	L3	D2	a		
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück				mm	mm	mm	mm	mm		
	UNF			<3d											
.0005	Nr 5	44	2,70		**21,35**				56	9	-	2,2	-		
.0006	Nr 6	40	3,00		**16,66**				56	11	-	2,5	2,1		
.0008	Nr 8	36	3,50		**19,67**				63	12	-	2,8	2,1		
.0010	Nr 10	32	4,10		**20,44**				70	13	-	3,5	2,7		
.0012	Nr 12	28	4,65		**20,34**				80	15	-	4,0	3,0		
.0140	1/4"	28	5,50		**22,68**				80	15	-	4,5	3,4		
.0516	5/16"	24	6,90		**19,92**				90	18	-	6,0	4,9		
.0380	3/8"	24	8,50		**25,48**				90	20	-	7,0	5,5		
.0716	7/16"	20	9,90		**34,65**				100	20	-	8,0	6,2		
.0120	1/2"	20	11,50		**26,74**				100	21	-	9,0	7,0		
.0916	9/16"	18	12,90		**48,93**				100	21	-	11,0	9,0		
.0580	5/8"	18	14,50		**43,79**				100	21	-	12,0	9,0		
.0340	3/4"	16	17,50		**47,64**				110	24	-	14,0	11,0		
.0780	7/8"	14	20,50		**70,53**				125	24	-	18,0	14,5		
.1000	1"	12	23,25		**80,78**				140	26	-	18,0	14,5		
.1180	1.1/8"	12	26,50		*				150	28	-	22,0	18,0		
.1140	1.1/4"	12	29,50		*				150	27	-	22,0	18,0		
.1380	1.3/8"	12	32,80		*				170	30	-	28,0	22,0		
.1120	1.1/2"	12	36,00		*				170	30	-	32,0	24,0		

Type INOX auf Anfrage!



Serie 62562

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO

Unified National Fine - Feingewinde

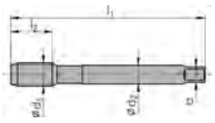


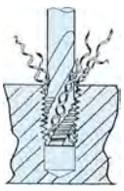
UNF

Type 62562 - 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.





62562 Dapprich-TechBox

- DIN 374 C35
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xD
- 2-3 Gang Anschnitt; 40° Rechtsspiralnuten
- ≥ No5 Überlaufschaft
- Toleranz 2B
- 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					62 562									
Gruppe					10									
Qualität					HSSECo5									
Schicht					P0									
Dreh ↔					RH									
Toleranz					2B									
	D1	Steigung	d		€				L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück				mm	mm	mm	mm	mm	
	UNF													
.0005	Nr 5	44	2,70		**17,15**				56	5	-	2,2	-	
.0006	Nr 6	40	3,00		**17,57**				56	7	-	3,0	2,1	
.0008	Nr 8	36	3,50		**20,65**				63	7	-	2,8	2,1	
.0010	Nr 10	32	4,10		**21,74**				70	8	-	3,5	2,7	
.0012	Nr 12	28	4,65		**21,07**				80	10	-	4,0	3,0	
.0140	1/4"	28	5,50		**23,98**				80	10	-	4,5	3,4	
.0516	5/16"	24	6,90		**25,03**				90	13	-	6,0	4,9	
.0380	3/8"	24	8,50		**27,06**				90	15	-	7,0	5,5	
.0716	7/16"	20	9,90		**34,65**				100	15	-	8,0	6,2	
.0120	1/2"	20	11,50		**35,00**				100	14	-	9,0	7,0	
.0916	9/16"	18	12,90		**55,48**				100	16	-	11,0	9,0	
.0580	5/8"	18	14,50		**46,83**				100	16	-	12,0	9,0	
.0340	3/4"	16	17,50		**61,46**				110	20	-	14,0	11,0	
.0780	7/8"	14	20,50		**74,55**				125	20	-	18,0	14,5	
.1000	1"	12	23,25		**103,22**				140	22	-	18,0	14,5	
.1180	1.1/8"	12	26,50		*				150	22	-	22,0	18,0	
.1140	1.1/4"	12	29,50		*				150	22	-	22,0	18,0	
.1380	1.3/8"	12	32,80		*				170	22	-	28,0	22,0	
.1120	1.1/2"	12	36,00		*				170	24	-	32,0	24,0	

Typ INOX auf Anfrage!

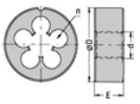
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 64050

HSS Schneideisen 2A, RH

Unified National Fine - Feingewinde





UNF

Type 64050/ 64230 - Schneideisen mit Schälanschnitt (RH) für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm².

EN - Solid dies with spiral entry (RH) for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm².

FR - Matrices solides avec entrée en spirale (RH) pour utilisation à la main et sur machines dans les aciers de construction générale et les aciers de décolletage jusqu'à 800N/mm².

64050 Dapprich-TechBox

- DIN EN 22568
- HSS / M2
- RH mit Schälanschnitt (SA)
- rechts- & linksschneidend
- Form B geschlossen (Form A geschlitzt - 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					64 050	64 230
Gruppe					10	10
Qualität					HSS	HSS
Schicht					P0	P0
Dreh ↔					RH	LH
Toleranz						
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück	Stück
	UNF					LH
.0000	Nr 0	80	16x5	1,47	*	
.0001	Nr 1	72	16x5	1,79	*	
.0002	Nr 2	64	16x5	2,12	*	
.0003	Nr 3	56	16x5	2,44	*	
.0004	Nr 4	48	20x5	2,77	**18,13**	*
.0005	Nr 5	44	20x5	3,10	**16,66**	*
.0006	Nr 6	40	20x5	3,42	**16,28**	*
.0008	Nr 8	36	20x7	4,08	**16,28**	*
.0010	Nr 10	32	20x7	4,73	**15,54**	*
.0012	Nr 12	28	20x7	5,38	**15,16**	*
.0140	1/4"	28	20x7	6,24	**15,16**	*
.0516	5/16"	24	25x9	7,82	**18,24**	*
.0380	3/8"	24	30x11	9,41	**18,45**	*
.0716	7/16"	20	30x11	10,98	**18,45**	*
.0120	1/2"	20	38x10	12,56	**28,81**	*
.0916	9/16"	18	38x10	14,14	**28,81**	*
.0580	5/8"	18	45x14	15,73	**36,23**	*
.0340	3/4"	16	45x14	18,89	**37,24**	*
.0780	7/8"	14	55x16	22,05	**51,38**	*
.1000	1"	12	55x16	25,21	**55,51**	*
.1014	1"	14	55x16	25,21	*	
.1180	1.1/8"	12	65x18	28,38	**100,07**	*
.1140	1.1/4"	12	65x18	31,55	**105,25**	*
.1380	1.3/8"	12	65x18	34,73	**109,97**	*
.1120	1.1/2"	12	75x20	37,90	**151,59**	*

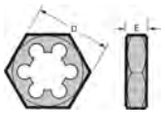


Serie 64430

HSS Sechskant-Schneidmutter 2A, RH

Unified National Fine - Feingewinde





UNF

Type 64430 - Sechskant-Schneidmutter zum manuellen Nachschneiden und Säubern von Gewinden in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm². Besonders geeignet zum Nachschneiden beschädigter Gewinde und zum Schneiden an schwer zugänglichen Stellen - z.B. Ecken.

EN - Hexagon-Dienuts for manual trimming and cleaning of threads in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm². Specially designed for re-threading demaged threads.

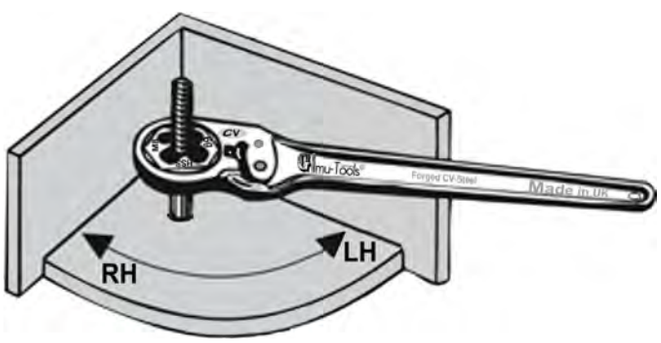
FR - Écrous hexagonaux pour l'ébarbage et le nettoyage manuels des filets dans les aciers de construction générale et les aciers de décolletage jusqu'à 800N/mm². Spécialement conçu pour le re-filetage des filets démaillés.

64430 Dapprich-TechBox

- DIN 382
- HSS / M2
- Aussen-Sechskant für genormte Schlüsselweiten
- rechtsschneidend
- HSSE-Ausführung 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				64 430
Gruppe				10
Qualität				HSS
Schicht				P0
Dreh ↔				RH
Toleranz				2A
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	€
BestNr B		P / 1"	mm	Stück
	UNF			
.0140	1/4"	28	18x7	**17,40**
.0516	5/16"	24	21x9	**20,72**
.0380	3/8"	24	27x11	**21,00**
.0716	7/16"	20	27x11	**21,00**
.0120	1/2"	20	36x10	**32,90**
.0916	9/16"	18	36x10	**32,90**
.0580	5/8"	18	41x14	**41,34**
.0340	3/4"	16	41x14	**42,46**
.0780	7/8"	14	50x16	**58,73**
.1000	1"	12	50x16	**91,77**
.1180	1.1/8"	12	60x18	**155,51**
.1140	1.1/4"	12	60x18	**159,88**
.1380	1.3/8"	12	60x18	**163,84**
.1120	1.1/2"	12	70x20	**229,22**



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 69630

UNF-Gewindeschneidsortimente in Kunststoffkoffer

UNF Unified National Fine - Feingewinde

Type 69630 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge im Kunststoffkoffer, bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks
FR - Coffrets de tarauds et de matrices HSS, y compris les clés et les mandrins



UNF

69630 Dapprich-TechBox
- Werksnormen - Kunststoffkoffer
- Handgewindebohrer-Sätze: UNF = 2tlg.
- Schneideisen
- Windeisen DIN 1814, Schneideisenhalter DIN 225
- Gewindeschablone & Schraubendreher
-
- 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						69 630																												
Gruppe						10																												
Qualität						HSS																												
Schicht						P0																												
Dreh ↔						RH																												
		Gewinde-	Bereich			€																												
BestNr B		art	von	bis		Satz																												
.1410	Satz	UNF	1/4"	1"		**801,50**																												

Handgewindebohrer +	UNF 1/4" - 5/16" - 3/8" - 7/16"
Schneideisen	1/2" - 5/8" - 3/4" - 7/8" - 1"
Windeisen	No. 1 - 1.1/2 - 4"
Schneideisenhalter	20x7 - 25x9 - 30x11 -
	38x10 - 45x14

Serie 69730

UNF-Gewindeschneidsortimente im Holzkasten



UNF

BestNr A						69 730																												
Gruppe						10																												
Qualität						HSS																												
Schicht						P0																												
Dreh ↔						RH																												
		Gewinde-	Bereich			€																												
BestNr B		art	von	bis		Satz																												
.1410	Satz	UNF	1/4"	1"		**1050,00**																												

Handgewindebohrer	UNF 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16
	1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"
Schneideisen	UNF 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16
	1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"
Windeisen	No. 0 - 2 - 4
Schneideisenhalter	20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x10
	45x14 - 55x16

BestNr A																																		69 730
Gruppe																																		10
Qualität																																		HSS
Schicht																																		P0
Dreh ↔																																		RH
																						Gewinde-	Bereich											€
BestNr B																				BestNr B		art	von	bis								Satz
.1412	Satz	UNF	1/4"	1.1/2"		**2170,00**																												

Handgewindebohrer	UNF 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16
	1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"
	1.1/8 - 1.1/4 - 1.1/2
Schneideisen	UNF 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16
	1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"
	1.1/8 - 1.1/4 - 1.1/2
Windeisen	No. 1 - 3 - 6
Schneideisenhalter	20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x10
	45x14 - 55x16 - 65x18



PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843




Augenschutz tragen


Gehörschutz tragen


Empfohlene Einsatz-Geschwindigkeiten unbedingt einhalten - besonders bei XXL-Frässtiften


Sicherheits-Handschuhe tragen


Staubschutz- / Atemschutzmaske tragen

Lieferbare Zahnungen / Einsatzgebiete / Available toothings / areas of application / Dentures disponibles / domaines d'application



D-Cut / Express-Cut / Croisée

Stahl - Edelstahl (VA) - Gusseisen - Titan - Nickel - Kupfer/- - Legierungen (bedingt für gehärtete Stähle & Cermet)



S-Cut / Standard-Cut / Finition

Stahl - Edelstahl (VA) - Gusseisen - Titan - Nickel - Kupfer/- - Legierungen (bedingt für gehärtete Stähle)



A-Cut / Alu-Cut / Alu

Aluminium / Kunststoffe

Drehzahl-Empfehlungen / Speed recommendations / Recommandations de vitesse

Geschwindigkeit UPM x 1.000		Aluminium, Kunststoff		Messing, Kupfer, Gusseisen, Bronze		ungehärteter Stahl		gehärteter Stahl, Edelstahl (VA), Nimonic-Legierungen	
Kopf-Ø mm	Max. UPM	UPM Bereich	Empfohlene Start UPM	UPM Bereich	Empfohlene Start UPM	UPM Bereich	Empfohlene Start UPM	UPM Bereich	Empfohlene Start UPM
3mm (1/8")	100	60-80	65	45-80	65	60-80	80	60-82	80
6mm (1/4")	65	15-60	40	22-60	45	45-60	50	30-45	40
10mm (3/8")	55	10-50	25	15-40	30	30-40	30	19-30	25
12mm (1/2")	35	7-30	20	11-30	25	22-30	25	15-22	20
16mm (5/8")	25	6-20	15	9-20	20	18-20	20	12-18	15
20mm (3/4")	20	5-17	10	8-17	12	15-17	15	10-15	10
25mm (1")	15	4-13	8	6-13	10	10-13	10	7-11	8

ACHTUNG / WARNUNG / ATTENTION / WARNING / ATTENTION / AVERTISSEMENT :

Diese empfohlenen Drehzahlen sind ausgelegt auf Frässtifte mit Standard-Längen mit maximal 13mm Überstand/Auskragung.
These recommended speeds are designed for burrs with standard lengths with a maximum overhang/protrusion of 13 mm.
Ces vitesses de rotation recommandées sont conçues pour des fraises sur tige de longueur standard avec un porte-à-faux/une saillie de 13 mm maximum.
Maximale Drehzahl bei Frässtiften mit XXL-Länge ist 15.000 UPM. / Maximum speed for burrs with XXL length is 15,000 rpm. / La vitesse maximale pour les fraises sur tige de longueur XXL est de 15.000 tr/min.

Auswahlliste Frässtifte / Selection list of burrs / Liste de sélection des fraises lime rotative carbure



PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843



- Frässtifte immer innerhalb des empfohlenen Drehzahlbereiches einsetzen
  > Verhindert Aussplittern der Schneiden durch zu niedrig gewählte Drehzahlen
  > Reduziert Zähneverschleiss durch zu hoch gewählte Drehzahlen
  XXL-Frässtifte müssen langsamer eingesetzt werden - überschreiten Sie nie 15.000UPM
  Wählen Sie für Ihren Einsatzzweck immer die geeignete Frässtift-Form, Durchmesser und Zahnung
- Stellen Sie sicher, dass der eingesetzte Schnelläufer/Luftheuler regelmässig gewartet wird, denn einwandfreie Werkzeuge und Spannzangen vermeiden Aussplittern
- Prüfen Sie den Rundlauf jeden Werkzeuges vor Einsatz
- Spannen Sie den Frässtift mit maximaler Tiefe in der Spannzange für maximalen Halt
  > aber: Den Frässtift nicht mit mehr als ein Drittel seines Umfanges in das Material senken
- Spannen Sie das Werkstück stets fest und sicher ein - Schnelläufer/Luftheuler fest halten und führen
- Beim Arbeiten die Bewegung konstant halten
- Einsatz des Frässtiftes mit leichtem Druck - lassen Sie den Frässtift die Arbeit erledigen !
- Führen Sie den Frässtift gefühlvoll und mit gleichmässigem Druck, speziell in Spalten, Einstichen und Hohlräumen
- Bei gelöteten Schäften das Werkzeug nicht zu heiss werden lassen, um ein Schmelzen der Hartlötverbindung und ein Lösen des Kopfes zu vermeiden > Achtung: sonst extreme Verletzungsgefahr !
- Härtere Materialien benötigen eine geringere Drehzahl
- Kleinfrässtifte werden mit höheren Drehzahlen eingesetzt
- Ausgebrochene Zähne und Spinelunwucht können zum Werkzeugbruch führen
- **Schützen Sie Ihr Leben und das Ihrer Kollegen und beachten Sie immer die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften (UVV) !**

- Always use burrs within the recommended speed range
  > Prevents chipping of the cutting edges if the selected speed is too low
  > Reduces tooth wear due to excessively high speeds
  XXL burrs must be used more slowly - never exceed 15,000 rpm
  Always select the right burr shape, diameter and teeth for your application and toothing
- Ensure that the high-speed tool/air heater used is serviced regularly, as flawless tools and collets prevent chipping
- Check the concentricity of each tool before use
- Clamp the burr at maximum depth in the collet chuck for maximum hold
  > but: Do not lower the burr into the material by more than a third of its circumference
- Always clamp the workpiece firmly and securely - hold and guide the high-speed tool/air winder firmly
- Keep the movement constant while working
- Use the burr with light pressure - let the burr do the work!
- Guide the burr sensitively and with even pressure, especially in gaps, recesses and cavities#
- With brazed shanks, do not allow the tool to become too hot in order to avoid melting the brazed joint and loosening the head
  > Caution: otherwise there is an extreme risk of injury!
- Harder materials require a lower speed
- Small burrs are used at higher speeds
- Broken teeth and spinel imbalance can lead to tool breakage
- **Protect your life and that of your colleagues and always observe the relevant accident prevention regulations!**

- Utilisez toujours les fraises sur tige dans la plage de vitesses recommandée:
  > Empêche l'éclatement des arêtes de coupe en cas de sélection d'une vitesse de rotation trop faible.
  > Réduit l'usure des dents en choisissant des vitesses de rotation trop élevées.
- Les fraises sur tige XXL doivent être utilisées plus lentement - ne dépassez jamais 15.000 t/min.
- Choisissez toujours la forme, le diamètre et la taille des fraises sur tige adaptés à votre application et à la denture.
- Assurez-vous que l'outil rapide/l'aérotherme utilisé est régulièrement entretenu. Des outils et des pinces de serrage en bon état évitent les éclats.
- Contrôlez la concentricité de chaque outil avant de l'utiliser.
- Serrez la fraise sur tige à la profondeur maximale dans la pince de serrage pour un maintien maximal.
  > mais attention: ne pas enfoncer la fraise sur plus d'un tiers de sa circonférence dans le matériau
- Serrez toujours la pièce à usiner fermement et en toute sécurité - Maintenez et guidez fermement l'outil à grande vitesse/le hérisson d'air.
- Maintenez un mouvement constant pendant le travail.
- Utilisez la fraise sur tige avec une légère pression - laissez la fraise sur tige faire le travail !
- Guidez la fraise sur tige avec précaution et avec une pression régulière, en particulier dans les fentes, les gorges et les cavités.
- Pour les tiges brasées, ne laissez pas l'outil trop s'échauffer afin d'éviter que le joint brasé ne fonde et que la tête ne se détache > Attention : sinon, risque extrême de blessure !
- Les matériaux plus durs nécessitent une vitesse de rotation plus faible.
- Les petites fraises sur tige sont utilisées avec des vitesses de rotation plus élevées.
- Les dents arrachées et le déséquilibre du spinel peuvent entraîner la rupture de l'outil.
- **Protégez votre vie et celle de vos collègues et respectez toujours les prescriptions de prévention des accidents en vigueur !**

Serie 97400

Hartmetall-Frässtifte: Zylinderform "A"

ohne Stirnverzahnung

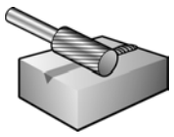
Typ 9740x/9840x - Zylindrische Frässtifte ohne Stirnverzahnung.

EN - Cylinder Burr without end-cut.

FR - Fraise lime rotative carbure cylindrque sans coup en bout
Forme A (ZYA)

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843







D-Cut
Express Cut
Croisée

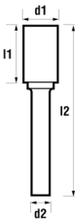


S-Cut
Standard Cut
Finition



ALU-Cut





97400 Dapprich-TechBox

- ~DIN 8032 ZYA
- Zylinderform SA (DIN ZYA) - ohne Stirnschnitt
- VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- UVV & Sicherheitsblätter beachten
- Nachschleifservice für alle Fabrikate
- Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9071

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						97 400	97 401	98 401							
Gruppe						11	11	11							
Qualität						VHM	VHM	VHM							
Schicht						P0	P0	P0							
Zahnung						D-Cut	S-Cut	ALU-Cut							
		d1	l1	d2	l2	€	€	€					ISO-Ref	SCTI-	
BestNr B	Type	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück					A	Code	
Cut															
.1100	1100	2,4	13	2,4	38	**7,29**	**8,23**							SA-63M	
.1200	1200	3	13	3	38	**8,61**	**8,23**						031303	SA-43M	
.1300	1300	4	13	4	50	**12,87**							041304		
.1240	1240	6	13	3	45	**10,75**	**11,67**						061303	SA-51M	
.1400	1400	6	19	6	50	**15,59**	**14,98**						061906	SA-1M	
.1500	1500	8	19	6	65	**19,86**	**20,45**						081906	SA-2M	
.1600	1600	10	19	6	65	**24,00**	**23,22**	**27,25**					101906	SA-3M	
.1600	1600	10	19	6	65	**24,00**	**23,22**						101906	SA-3M	
.1700	1700	12	19	6	65	**29,55**	**36,05**						121906		
.1701	1701	12	25	6	70	**32,05**		**43,74**					122506	SA-5M	
.1701	1701	12	25	6	70	**32,05**							122506	SA-5M	
.1800	1800	16	25	6	70	**49,18**	**56,50**						162506	SA-6M	





Serie 97410

Hartmetall-Frässtifte: Zylinderform "B"

mit Stirnverzahnung

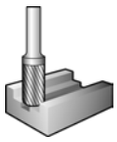
Typ 9741x - Zylindrische Frässtifte mit Stirnverzahnung.

EN - Cylinder Burr with end-cut.

FR - Fraise lime rotative carbure cylindrique avec coup en bout
Forme B (ZYA-S)

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843







D-Cut
Express Cut
Croisée

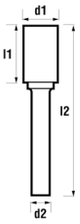


S-Cut
Standard Cut
Finition



ALU-Cut





97410 Dapprich-TechBox

- ~DIN 8032 ZYA-S
- Zylinderform SB (DIN ZYA-S) - mit Stirnverzahnung
- VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- UVV & Sicherheitsblätter beachten
- Nachschleifservice für alle Fabrikate
- Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9071

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						97 410	97 411							
Gruppe						11	11							
Qualität						VHM	VHM							
Schicht						P0	P0							
Zahnung						D-Cut	S-Cut							
		d1	l1	d2	l2	€	€						ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	Type	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück						B	Code
Cut														
.1102	1102	2,4	13	2,4	38	**7,93**								SB-63M
.1202	1202	3	13	3	38	**9,36**	**8,23**						031303	SB-43M
.1302	1302	4	16	6	50	**13,51**							041606	SB-13M
.1242	1242	6	13	3	45	**11,43**							061303	SB-51M
.1402	1402	6	19	6	50	**16,31**	**14,98**						061906	SB-1M
.1502	1502	8	19	6	65	**21,21**	**19,74**						081906	SB-2M
.1602	1602	10	19	6	65	**25,40**	**24,61**						101906	SB-3M
.1702	1702	12	19	6	65	**30,84**	**36,76**						121906	
.1721	1721	12	25	6	70	**33,29**							122506	SB-5M
.1802	1802	16	25	6	70	**51,67**							162506	SB-6M

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 97420

Hartmetall-Frässtifte: Walzenrund "C"

mit Zylinderschaft

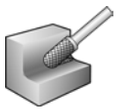
Typ 9742x/9842x - Walzenrund-Frässtifte

EN - Ball-nosed cylinder

FR - Fraises lime rotative carbure cylindrique bout arrondi
Forme C (WRC)

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843







D-Cut
Express Cut
Croisée

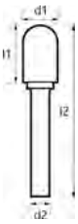


S-Cut
Standard Cut
Finition



ALU-Cut





97420 Dapprich-TechBox

- ~DIN 8032 WRC
- Walzenrundform SC (DIN WRC)
- VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- UVV & Sicherheitsblätter beachten
- Nachschleifservice für alle Fabrikate
- Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9071

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						97 420	97 421	98 421						
Gruppe						11	11	11						
Qualität						VHM	VHM	VHM						
Schicht						P0	P0	P0						
Zahnung						D-Cut	S-Cut	ALU-Cut						
		d1	l1	d2	l2	€	€	€					ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	Type	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück					C	Code
Cut														
.3100	3100	2,5	11	3	38	**7,89**	**8,23**							SC-41M
.3200	3200	3	13	3	38	**8,61**	**8,23**						031303	SC-42M
.3240	3240	6	13	3	45	**10,75**	**11,67**						061303	SC-51M
.3400	3400	6	19	6	50	**15,59**	**14,98**	**14,98**					061906	SC-1M
.3400	3400	6	19	6	50	**15,59**	**14,98**						061906	SC-1M
.3500	3500	8	19	6	65	**20,31**	**18,56**						081906	SC-2M
.3600	3600	10	19	6	65	**20,69**	**23,13**	**24,42**					101906	SC-3M
.3600	3600	10	19	6	65	**20,69**	**23,13**						101906	SC-3M
.3601	3601	10	25	6	70	**23,63**							102506	SC-3ML
.36XL	36XL	10	25	6	150	**56,34**								SC-3ML6
.3650	3650	11	25	6	70	**32,91**	**32,91**						112506	SC-4M
.3700	3700	12	19	6	65	**33,06**							121906	
.3701	3701	12	25	6	70	**32,05**	**29,18**	**37,82**					122506	SC-5M
.3701	3701	12	25	6	70	**32,05**	**29,18**						122506	SC-5M
.3800	3800	16	25	6	70	**56,16**	**53,29**						162506	SC-6M



Serie 97430

Hartmetall-Frässtifte: Kugel "D"

mitv Zylinderschaft

Typ 9743x/9843x - Kugel-Frässtifte

EN - Ball burrs.

FR - Fraise lime rotative carbure shérique
Forme D (KUD)

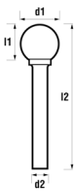
PRESTO International UK LTD Quality Since 1843







D-Cut Express Cut Croisée	S-Cut Standard Cut Finition	ALU-Cut
		



97430 Dapprich-TechBox

- ~DIN 8032 KUD
- Kugelform SD (DIN KUD)
- VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- UVV & Sicherheitsblätter beachten
- Nachschleifservice für alle Fabrikate
- Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9071

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						97 430	97 431	98 431							
Gruppe						11	11	11							
Qualität						VHM	VHM	VHM							
Schicht						P0	P0	P0							
Zahnung						D-Cut	S-Cut	ALU-Cut							
		d1	l1	d2	l2	€	€	€					ISO-Ref	SCTI-	
BestNr B	Type	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück					D	Code	
Cut															
.7200	7200	3	2,7	3	38	**8,23**	**8,23**						030303	SD-42M	
.7350	7350	5	4,7	3	38	**11,81**	**13,66**						050503	SD-53M	
.7400	7400	6	5,4	6	50	**13,25**	**13,66**						060606	SD-1M	
.7400	7400	6	5,4	6	50	**13,25**	**13,66**	**15,48**					060606	SD-1M	
.7500	7500	8	7,2	6	52	**15,67**	**15,29**						080806	SD-2M	
.7500	7500	8	7,2	6	52	**15,67**	**15,29**	**17,66**					080806	SD-2M	
.7600	7600	10	9	6	53	**19,62**	**17,66**						101006	SD-3M	
.7600	7600	10	9	6	53	**19,62**	**17,66**	**22,23**					101006	SD-3M	
.76XL	76XL	10	9	6	159	**46,05**	**17,66**							SD-3ML6	
.7700	7700	12	10,8	6	55	**19,62**	**23,93**						121206	SD-5M	
.7700	7700	12	10,8	6	55	**19,62**	**23,93**	**76,56**					121206	SD-5M	
.77XL	77XL	12	10,8	6	160,8	**62,24**								SD-5ML6	
.7800	7800	16	14,4	6	60	**38,80**	**35,86**						161606	SD-6M	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 97440

Hartmetall-Frässtifte: Tropfen "E"

mit Zylinderschaft

Typ 9744x/9844x - Tropfenform-Frässtifte

EN - Oval burrs

FR - Fraise lime rotative carbure oval
Forme E (TRE)

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843







D-Cut
Express Cut
Croisée

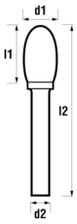


S-Cut
Standard Cut
Finition



ALU-Cut





97440 Dapprich-TechBox

- ~DIN 8032 TRE
- Tropfenform SE (DIN TRE)
- VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- UVV & Sicherheitsblätter beachten
- Nachschleifservice für alle Fabrikate
- Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9071

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						97 440	97 441										
Gruppe						11	11										
Qualität						VHM	VHM										
Schicht						P0	P0										
Zahnung						D-Cut	S-Cut										
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€									ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück									E	Code
Cut																	
.5220	5220	3	6	3	38	**8,23**	**8,23**									030603	SE-41M
.5240	5240	6	10	3	42	**11,81**										061003	SE-51M
.5260	5260	6	10	6	50	**15,29**	**14,27**									061006	SE-1M
.5500	5500	10	16	6	60	**19,29**	**20,83**									101606	SE-3M
.5700	5700	12	22	6	67	**33,21**	**32,61**									122206	SE-5M
.5800	5800	16	25	6	70	**53,75**										162506	SE-6M



Serie 97450

Hartmetall-Frässtifte: Rundbogen "F"

mit Zylinderschaft

Typ 9745x/9845x - Rundbogen-Frässtifte

EN - Ball nosed tree burrs

FR - Fraise lime rotative carbure ogive bout arrondi
Forme F (RBF)

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843







D-Cut
Express Cut
Croisée

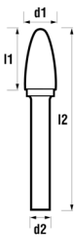


S-Cut
Standard Cut
Finition



ALU-Cut





97450 Dapprich-TechBox

- ~DIN 8032 RBF
- Rundbogenform SF (DIN RBF)
- VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- UVV & Sicherheitsblätter beachten
- Nachschleifservice für alle Fabrikate
- Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9071

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						97 450	97 451	98 451							
Gruppe						11	11	11							
Qualität						VHM	VHM	VHM							
Schicht						P0	P0	P0							
Zahnung						D-Cut	S-Cut	ALU-Cut							
		d1	l1	d2	l2	€	€	€					ISO-Ref	SCTI-	
BestNr B	Type	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück					F	Code	
Cut															
.9200	9200	3	13	3	38	**8,61**	**8,23**						031303	SF-42M	
.9240	9240	6	13	3	45	**10,75**	**11,67**						061303	SF-51M	
.9400	9400	6	16	6	50	**13,09**	**14,65**						061606	SF-1M	
.9500	9500	8	19	6	55	**18,27**							081906	SF-2M	
.9600	9600	10	19	6	65	**18,23**	**20,95**	**55,26**					101906	SF-3M	
.9600	9600	10	19	6	65	**18,23**	**20,95**						101906	SF-3M	
.9700	9700	12	25	6	70	**25,10**	**31,82**	**33,40**					122506	SF-5M	
.9700	9700	12	25	6	70	**25,10**	**31,82**						122506	SF-5M	
.9800	9800	16	25	8	70	**46,73**							162508	SF-6M8	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 97460

Hartmetall-Frässtifte: Spitzbogen "G"

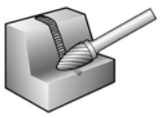
mit Zylinderschaft

Typ 9746x/9846x - Spitzbogen-Frässtifte

EN - Tree Burrs

FR - Fraise lime rotative carbure ogive bout pointu
Forme G (SPG)







PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

D-Cut
Express Cut
Croisée

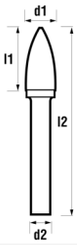


S-Cut
Standard Cut
Finition



ALU-Cut





97460 Dapprich-TechBox

- ~DIN 8032 SPG
- Spitzbogenform SG (DIN SPG)
- VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- UVV & Sicherheitsblätter beachten
- Nachschleifservice für alle Fabrikate
- Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9071

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						97 460	97 461																									
Gruppe						11	11																									
Qualität						VHM	VHM																									
Schicht						P0	P0																									
Zahnung						D-Cut	S-Cut																									
		d1	l1	d2	l2	€	€																							ISO-Ref	SCTI-	
BestNr B	Type	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück																							G	Code	
cut																																
.6200	6200	3	13	3	38	**8,61**	**8,23**																							031303	SG-44M	
.6240	6240	6	13	3	45	**10,75**	**11,67**																							061303	SG-51M	
.6400	6400	6	16	6	50	**11,59**	**14,27**																							061606	SG-1M	
.6450	6450	8	19	6	65	**18,04**	**19,22**																							081006	SG-2M	
.6500	6500	10	19	6	65	**22,65**	**20,45**																							101906	SG-3M	
.6700	6700	12	19	6	65	**25,92**	**28,99**																							121906	SG-13M	
.6800	6800	12	25	6	70	**33,06**	**27,22**																							122506	SG-5M	
.6900	6900	16	25	8	70	**50,61**	**44,76**																							162508	SG-6M8	



Serie 97470

Hartmetall-Frässtifte: Flamme "H"

mit Zylinderschaft





Typ 9747x - Flammenform Frässtifte

EN - Burrs Flame style

FR - Fraise lime rotative carbure forme de flamme
Forme H (SH)

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

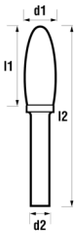


D-Cut	S-Cut	ALU-Cut
Express Cut	Standard Cut	
Croisée	Finition	









97470 Dapprich-TechBox

- ~DIN 8032
- Flammenform SH
- VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- UVV & Sicherheitsblätter beachten
- Nachschleifservice für alle Fabrikate
- Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9071

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						97 470	97 471								
Gruppe						11	11								
Qualität						VHM	VHM								
Schicht						P0	P0								
Zahnung						D-Cut	S-Cut								
		d1	l1	d2	l2	€	€						ISO-Ref	SCTI-	
BestNr B	Type	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück						H	Code	
Cut															
.5200	5200	3	8	3	38	**8,61**	**7,89**						030803	SH-41M	
.5400	5400	6	14	6	50	**15,59**							061406	SH-1M	
.5550	5550	8	19	6	65	**19,36**	**18,34**						081906	SH-2M	
.5600	5600	12	32	6	77	**46,73**	**35,32**						123206	SH-5M	
.5850	5850	16	36	6	80	**64,17**	**64,17**						163606	SH-6M	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 97480

Hartmetall-Frässtifte: Senker "KSJ/KSK"

mit Zylinderschaft

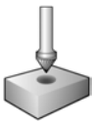
Typ 9748x/9848x -Kegelsenker-Frässtifte

EN - Countersink Burrs

FR - Fraise lime rotative carbure conique 60° et 90°
Forme J (KSJ) 60°
Forme K (KSK) 90°

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843







D-Cut
Express Cut
Croisée

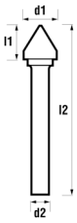


S-Cut
Standard Cut
Finition



ALU-Cut





97480 Dapprich-TechBox

- ~DIN 8032 KSJ/KSK
- Kegelsenker SJ-60° (DIN KSJ) - SK-90° (DIN KSK)
- VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- UVV & Sicherheitsblätter beachten
- Nachschleifservice für alle Fabrikate
- Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9071

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								97 480	97481									
Gruppe								11	11									
Qualität								VHM	VHM									
Schicht								P0	P0									
Zahnung								D-Cut	S-Cut									
		Senk Δ	d1	l1	d2	l2		€	€							ISO-Ref	SCTI-	
BestNr B	Type	°	mm	mm	mm	mm		Stück	Stück							J/ K	Code	
Cut																		
.2900	2900	60°	12	11	6	60		**23,55**	**23,13**							121106	SJ-5M	
.2960	2960	60°	16	14,5	6	60		**36,80**	**36,80**							161406	SJ-6M	
.2820	2820	90°	6	3	6	50		**14,65**	**14,98**							060306	SK-1M	
.2840	2840	90°	12	6	6	54		**22,23**	**23,55**							120606	SK-5M	
.2800	2800	90°	16	8	6	60		**34,23**	**35,32**							160806	SK-6M	



Serie 97500

Hartmetall-Frässtifte: Rundkegel "L"

mit Zylinderschaft

Typ 9750x - Rundkegel Frässtifte

EN - Ball nosed cone burrs

FR - Fraise lime rotative conique 14° bout arrondi
Forme L (KEL)

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843







D-Cut
Express Cut
Croisée

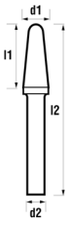


S-Cut
Standard Cut
Finition



ALU-Cut





97500 Dapprich-TechBox

- ~DIN 8032 KEL
- Rundkegel SL (DIN KEL)
- VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- UVV & Sicherheitsblätter beachten
- Nachschleifservice für alle Fabrikate
- Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9071

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							97 500	97 501					
Gruppe							11	11					
Qualität							VHM	VHM					
Schicht							P0	P0					
Zahnung							D-Cut	S-Cut					
		Senk Δ	d1	l1	d2	l2	€	€				ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	Type	°	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück				L	Code
Cut													
.4210	4210	8°	3	9,5	3	38	**8,61**	**8,23**				031003	SL-41M
.4400	4400	14°	6	16	6	50	**15,59**	**14,27**				061606	SL-1M
.4500	4500	14°	8	22	6	69	**19,22**	**18,27**				101906	SL-2M
.4600	4600	14°	10	19	6	65	**22,65**					101906	
.4601	4601	14°	10	27	6	75	**23,36**	**22,16**				102706	SL-3M
.4700	4700	14°	12	30	6	75	**30,84**	**34,87**				123306	SL-4M
.4800	4800	14°	16	33	8	78	**53,33**	**66,54**				163308	SL-5M8

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 97510

Hartmetall-Frässtifte: Spitzkegel "M"

mit Zylinderschaft

Typ 9751x - Spitzkegel Frässtifte

EN - Cone Burrs

FR - Fraise lime rotative carbure conique avec bout pointu
Forme M (SKM)

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843





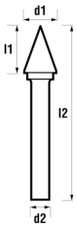


D-Cut	S-Cut	ALU-Cut
Express Cut	Standard Cut	
Croisée	Finition	









97510 Dapprich-TechBox

- ~DIN 8032 SKM
- Spitzkegel SM (DIN SKM)
- VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- UVV & Sicherheitsblätter beachten
- Nachschleifservice für alle Fabrikate
- Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9071

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							97 510	97 511						
Gruppe							11	11						
Qualität							VHM	VHM						
Schicht							P0	P0						
Zahnung							D-Cut	S-Cut						
		Senk Δ	d1	l1	d2	l2	€	€					ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	Type	°	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück					M	Code
Cut														
.2200	2200	12°	3	11	3	38	**8,61**	**8,23**					031103	SM-42M
.2240	2240	22°	6	13	3	45	**10,75**	**11,81**					061303	SM-51M
.2400	2400	14°	6	19	6	50	**13,09**	**14,98**					061906	SM-2M
.2600	2600	28°	10	16	6	65	**22,65**	**19,06**					101606	SM-4M
.2700	2700	35°	12	19	6	65	**30,30**	**27,22**					121906	SM-13M
.2701	2700-1	28°	12	25	6	70	**31,74**						122206	SM-5M



Serie 97520

Hartmetall-Frässtifte: Winkel "N"

mit Zylinderschaft

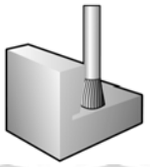
Typ 9752x - Winkel Frässtifte (Schwalbenschwanzform)

EN - Inverted Cone Burr

FR - Fraise lime rotative carbure inversé sans coup en bout
Forme N (WKN)

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843







D-Cut
Express Cut
Croisée

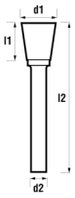


S-Cut
Standard Cut
Finition



ALU-Cut





97520 Dapprich-TechBox

- ~DIN 8032 WKN
- Winkelform SN (DIN WKN) - ohne Stirnschnitt
- VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- UVV & Sicherheitsblätter beachten
- Nachschleifservice für alle Fabrikate
- Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9071

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							97 520	97 521			
Gruppe							11	11			
Qualität							VHM	VHM			
Schicht							P0	P0			
Zahnung							D-Cut	S-Cut			
		Senk Δ	d1	l1	d2	l2	€	€			
BestNr B	Type	°	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück			
Cut											
.8400	8400	10°	6	7	6	50	**14,65**	**14,65**			
.8500	8500	20°	12	13	6	58	**36,76**	**26,39**			

ISO-Ref N	SCTI-Code
060706	SN-1M
121306	SN-4M

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 97000

DxC Hartmetall-Frässtifte / Rotierfräser

Satzzusammenstellungen

Typ 97000 - HM-Frässtiftsätze mit verschiedenen Formen und Verzahnungen.

EN - Various Sets of SC-Burrs

FR -Coffrets de fraises lime rotative carbure



D-Cut
Express Cut
Croisée



S-Cut
Standard Cut
Finition



ALU-Cut



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

97000 Dapprich-TechBox

- ~DIN 8032
- Verschiedene Formen, verschiedene Zahnungen
- VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- Nachschleifservice für alle Fabrikate
- Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9071

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							97 000
Gruppe							11
Qualität							VHM
Schicht							P0
	Set	Inhalt	Kopf-Ø	Schaft-Ø	Zahnung		€
BestNr B	Type	Menge	mm	mm			Satz
.10PC3	10PC3	10	3+4	3	Mix		108,16

Inhalt: je 1 Stück folgender Formen:

Form A Ø 3 mm S-Cut fein	Form F Ø 3mm D-Cut
Form B Ø 3 mm C-Cut	Form F Ø 3 mm S-Cut fein
Form C Ø 3 mm S-Cut fein	Form G Ø 3 mm D-Cut
Form D Ø 3 mm S-Cut fein	Form J Ø 3 mm S-Cut fein
Form D Ø 4 mm S-Cut	Form M Ø 3 mm D-Cut

.20PC3	20PC3	20	3	3	Mix		202,39

Inhalt: je 1 Stück folgender Formen:

Form A Ø 3 mm D-Cut	Form E Ø 3 mm D-Cut
Form A Ø 3 mm C-Cut	Form E Ø 3 mm S-Cut
Form B Ø 3 mm S-Cut fein	Form F Ø 3 mm D-Cut
Form C Ø 3 mm S-Cut fein	Form F Ø 3 mm S-Cut fein
Form C Ø 3 mm C-Cut	Form G Ø 3 mm S-Cut fein
Form D Ø 3 mm D-Cut	Form J Ø 3 mm S-Cut fein
Form D Ø 3 mm S-Cut fein	Form L Ø 3 mm D-Cut
Form D Ø 3 mm S-Cut fein-d	Form L Ø 3 mm S-Cut fein
Form D Ø 4 mm D-Cut	Form M Ø 3 mm D-Cut
Form D Ø 4 mm S-Cut	Form N Ø 3 mm S-Cut fein

.4PC6	4PC6	4	10 + 12	6	Mix		149,61

Inhalt: je 1 Stück folgender Formen:

Form E Ø 10 mm D-Cut	Form B Ø 12 mm S-Cut
Form F Ø 10 mm S-Cut	Form B Ø 12 mm S-Cut

.8PC6S	8PC6S	8	10 + 12	6	S-Cut		215,47

Inhalt: je 1 Stück folgender Formen:

Form A Ø 10 mm S-Cut	Form E Ø 12 mm S-Cut
Form B Ø 10 mm S-Cut	Form F Ø 12 mm S-Cut
Form C Ø 10 mm S-Cut	Form G Ø 12 mm S-Cut
Form D Ø 10 mm S-Cut	Form M Ø 12 mm S-Cut

.8PC6M	8PC6M	8	10 + 12	6	Mix		219,91

Inhalt: je 1 Stück folgender Formen:

Form C Ø 10 mm S-Cut	Form A Ø 12 mm S-Cut
Form E Ø 10 mm D-Cut	Form C Ø 12 mm S-Cut
Form F Ø 10 mm D-Cut	Form D Ø 12 mm S-Cut
Form L Ø 10 mm S-Cut	Form G Ø 12 mm S-Cut



97000

DxC Hartmetall-Frässtifte / Rotierfräser (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							97 000
Gruppe							11
Qualität							VHM
Schicht							P0
	Set	Inhalt	Kopf-Ø	Schaft-Ø	Zahnung		€
BestNr B	Type	Menge	mm	mm			Satz
.10PC6	10PC6	10	10+12	6	Mix		**277,95**

Inhalt: je 1 Stück folgender Formen:

Form A Ø 10 mm D-Cut	Form A Ø 12 mm D-Cut
Form C Ø 10 mm D-Cut	Form C Ø 12 mm D-Cut
Form F Ø 10 mm D-Cut	Form D Ø 12 mm D-Cut
Form G Ø 10 mm D-Cut	Form F Ø 12 mm D-Cut
	Form G Ø 12 mm D-Cut
	Form M Ø 12 mm D-Cut

.12ACFG	12ACFG	5	12	6	D-Cut		**152,86**

Inhalt: je 1 Stück folgender Formen:

Form A Ø 12 mm D-Cut	Form G Ø 12 mm D-Cut
Form C Ø 12 mm D-Cut	Form M Ø 12 mm D-Cut
Form F Ø 12 mm D-Cut	

.12ACFL	12ACFL	5	12	6	D-Cut		**152,86**

Inhalt: je 1 Stück folgender Formen:

Form A Ø 12 mm D-Cut	Form L Ø 12 mm D-Cut
Form C Ø 12 mm D-Cut	Form M Ø 12 mm D-Cut
Form F Ø 12 mm D-Cut	

.12BCFG	12BCFG	5	12	6	D-Cut		**152,86**

Inhalt: je 1 Stück folgender Formen:

Form B Ø 12 mm D-Cut	Form G Ø 12 mm D-Cut
Form C Ø 12 mm D-Cut	Form M Ø 12 mm D-Cut
Form F Ø 12 mm D-Cut	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com