WIR MACHEN LÖCHER

DAPPRICH seit 1883 Präzisionswerkzeuge

WUPPERTAL

Technischer Katalog
Technical Catalogue
Catalogue Technique

HX

I N D E X

auf Seite 12

on page 12
à la page 12

WIR MACHEN LÖCHER

GEBRÜDER DAPPRICH GmbH

HiTech Zerspanungswerkzeuge seit 1883

Neulandweg 15
DE-42329 Wuppertal

Fon: +49 202 87 00 14 0
Fax: +49 202 87 00 14 90
+49 202 87 00 14 50
info@dapprich.com

dapprich.com
senker.tools
reibahlen.tools
kernbohrer.tools
bohrer.tools
gewindebohrer.tools
schneideisen.tools
fraeser.tools
dapprich.tools
porta-bohrfutter.de
presto-tools.de

Gebr. Dapprich GmbH

Mäc Dappi

dapprich_wuppertal

Société GEBRÜDER DAPPRICH GmbH
Outils d'usingae de précision depuis 1883
Neulandweg 15
DE-42329 Wuppertal

DAPPRICH sur Internet:

⇨ ⇨ www.Olmac-Dapprich.com

DAPPRICH par e-Mail:

⇨ office@olmac-dapprich.com

Doss Instrument — партнер компанії
Gebrüder Dapprich GmbH
Високотехнологічні різальні інструменти з 1883 року

Зв'язатися електронною поштою

⇨ info@doss-instrument.de

HX

Technischer Katalog
Technical Catalogue
Catalogue Technique

Abbildungen, Maßangaben, Zähnezahlen und Erklärungen entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieses Kataloges, 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 Bildern berechtigen nicht zu Ansprüchen.

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

Soweit in diesem Katalog 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.

2026 © by Bernd Hölscheid, GEBR. DAPPRICH GmbH, Wuppertal

Illustrations, dimensions, numbers of teeth and explanations correspond to the latest status at the time of publication of this price catalogue, but are non-binding in view of the constant technical progress and the resulting changes. The pictorial representation of the products does not necessarily correspond in every case and in all details correspond to the actual appearance.

Changes of any kind or printing errors in technical data and pictures do not justify any claims.

Reprinting, even in extracts, is only permitted with our express written authorisation.

Where reference is made in this list to the names and brands of other suppliers, this merely means that our products can be used on the same machines, equipment etc. as the products of these other suppliers.

2026 © by Bernd Hölscheid, GEBR. DAPPRICH GmbH, Wuppertal

Les illustrations, les dimensions, le nombre de dents et les explications correspondent à l'état le plus récent au moment de la publication de ce catalogue. Ils sont toutefois soumis aux progrès techniques constants et aux modifications qui en découlent modifications, sont sans engagement. La représentation photographique des produits ne doit pas nécessairement correspondre dans tous les cas et dans tous les détails à la réalité correspondre à l'aspect réel.

Les modifications de toute nature ou les erreurs d'impression concernant les données techniques et les images ne donnent droit à aucune revendication.

La reproduction, même partielle, n'est autorisée qu'avec notre accord écrit exprès.

Si des noms et des marques d'autres fournisseurs sont mentionnés dans cette liste de prix, cela signifie uniquement, que nos produits peuvent être utilisés sur les mêmes machines, équipements, etc. peuvent être utilisés comme les produits mentionnés produits de ces autres fournisseurs.

2026 © 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

Über 50 Jahre verbundenheit

1973 - 2026

®PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

WIR MACHEN
LÖCHER
seit 1883
DAPPRICH
Präzisionswerkzeuge
WUPPERTAL

Beschreibung der Icons
Describtion of used Icons
Description des Icônes utilisées

Material-Güten

HSS M2	HSS 4341	HSSE	HSSE V3	HSSE PM	HM-B	VHM	WSP	ZD	WS
HSS M2 S 6-5-2	HSS 4341 (China-HSS)	HSSECo (M35/M42)	HSSE Vanadium	HSSE Pulvermetall	HM-bestückt	Vollhart-metall	Wende-schneid-Platten	Zink-Druckguiss	Werkzeug-Stahl

Qualitäts-Ranking

DXC	MPX	DXT	HiPC	IQ	Classic	Basic
Xtrem Cutting	Max-Performance	Farbring-System	Hi-Per-formance	Industrie-Qualität	bewährter Standard	einfachste Qualität

Toleranz

6H	6GX

Bemassung

~DIN	DIN	WN	ISO	ANSI
angelegt an DIN	nach DIN	Werks-norm	nach ISO	nach ANSI

Dreh-Richtung

RH	LH
rechts	links

Einsatz

Hand-Betrieb	Hand-Maschine	Schlag-Schrauber	Staionär	Dreh-Bank

Bearbeitungs-Tiefen

3 x D	4xD	TS	XL
z.B. 3x Ø		Tiefloch-Spirale	Über-Länge

Oberfläche

P0 Blank	VAP	BrOx	TiN	TiCN	TiALN	AlTiSi	ZrN	AlCro	HL	FNT	DLC
Blank	Vaporisiert	Bronze-Oxid	Titan-Nitrid	Titan-Carbo-nitrid	Titan-Aluminium Nitrid	Alu-Titan-Silizium	Zirkon Nitrid	Zirkon Nitrid	Hard-Lube	TiALN+	Diamond like Carbon

Bauform Typ

N	H	W	HD	Welda E	TS
Typ N	Typ H	Typ W	Heavy Duty		Tiefloch-Spirale

Einsatz-Gebiet

ALU	Typ GG	HRC 40	HRC 60	Typ VA	Site H3Ro	Typ H	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	GFK

Schaft-Ausführung

3S	S 13	HA	HB	HEK	W19 W32	3/4" Weldon	1/4" Bit	MK
3-Flächen-Schaft	Reduzierter Schaft	glatter Schaft	Spann-fläche	Whistle Notch	Weldon-Spannflächen 19 / 32 mm		1/4"	Morse-Kegel

Anschnitt / Drall

A	A+	B	C	D	E	RSP	LSP
Form A 6-8 Gang	Form A >8 Gang	Form B 3,5-5 Gang	Form C 2-3 Gang	Form D 3,5-5 Gang	Form E 1,5-2 Gang	Rechts-spiralnuten	Links-spiralnuten

Sonstige Merkmale

ohne Fase	Aero-Space	IK	Aus-lauf	ab Werks-lager	auf Anfrage	Öl-Nut	90°
		Innen-Kühlung					Senk-Winkel

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

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	Schicht-dicke [µm]	Reibwert gg. Stahl	Anwendungs-temperatur 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

Unsere unverbindlichen Empfehlungen zur Optimierung Ihrer Ergebnisse

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

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

Eine einfache Beschichtung reicht uns nicht !

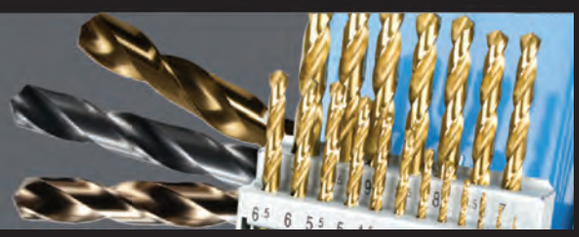
Daher werden alle Schneidkanten unserer Werkzeuge besonders präpariert und erhalten ein Päzisionsfinish für perfekte Oberflächen.

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

Fragen Sie uns !

INHALTSVERZEICHNIS / INDEX / SOMMAIRE

BOHREN 1
Seite 15



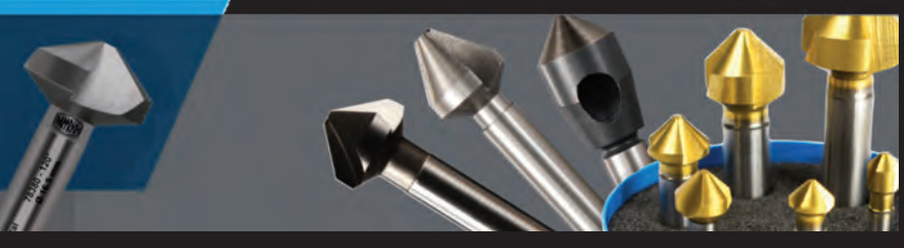
BOHREN 2
Seite 125

BOHREN 3
Seite 143

KERNBOHREN
Seite 149

REIBEN
Seite 217

SENKEN
Seite 239

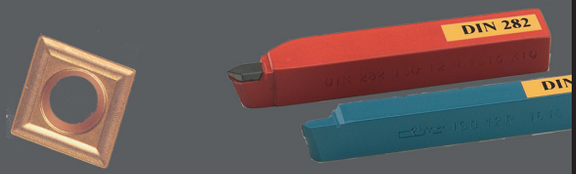


GEWINDEN
Seite 271

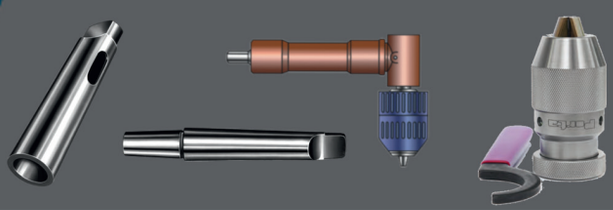
SCHLEIFEN / FRÄSEN
Seite 505

FRÄSEN
Seite 527

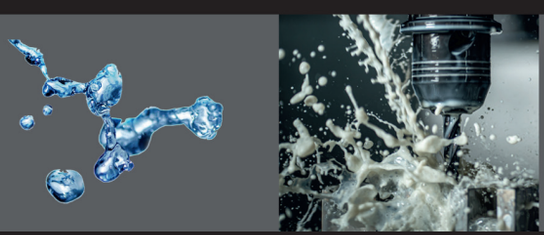
DREHEN
Seite 609



SPANNEN
Seite 628



KÜHLEN
Seite 641



CRAFT-PRO
Seite 643

TECHNIK
Seite 653

PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

Bohren

Spiralbohrer
> mit Zylinderschaft
> mit Morsekeglschaft
> Aufbohrer

> Zenrtrierbohrer
> NC-Anbohrer
> Mehrfasenstufenbohrer

Spiralbohrer - extra kurz
Stub-length Drills / Foret queue cylindrique série extra-corte

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
new Serie 02049			VHM	DIN 6539	HD	RH	TiALSiX	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 / Foret queue cylindrique série corte

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
new Serie 01175		LEVEL-X	HSSE	DIN 338	N	RH	Kopf-TiN	Classic	3S		Seite 50
new Serie 01043		PILOT-X	HSS M2	DIN 338	N	RH	BrOx	Classic	3S		Seite 51
Serie 01010			HSS M2	DIN 338	N	LH	VAP	IQ			Seite 52
Serie 01042			HSS M2	DIN 338	N	RH	blank	Classic	Aus-Lauf		Seite 53
Serie 08610			HSS M2	~DIN 338	N	RH	VAP	IQ	S 13		Seite 54
new Serie 08611			HSSE	~DIN 338	N	RH	blank	IQ	S 13		Seite 55
Serie 01032			HSS 4341	DIN 338	N	RH	Blank	Basic			Seite 56
Serie 01990			HSS 4341	DIN 338	N	RH	blank	Basic			Seite 58
Serie 01200			HSS M2	DIN 338	H	RH	blank	IQ			Seite 60
Serie 01300			HSS M2	DIN 338	W	RH	Blank	IQ			Seite 61
Serie 01320			HSS M2	~DIN 338	Hi Nox	RH	VAP	IQ			Seite 63
Serie 01111			HSSE	DIN 338	HD	RH	BrOx	IQ			Seite 64
Serie 01115			HSSE	DIN 338	HD	RH	TiN	IQ			Seite 64
Serie 01140			HSSE	~DIN 338	HD	RH	Blank	IQ	S 13		Seite 67
Serie 01117			HSSE	DIN 338	Super Elite	RH	BrOx	HiPC			Seite 68
new Serie 01218		HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	HSSE Co8	DIN 338	HD	RH	AlTiN	HiPC			Seite 69
new Serie 01103			HSSE	DIN 338	N	RH	Blank	IQ	Z3		Seite 70
Serie 01168			HSSE	DIN 338	HD VA	RH	TiALN	HiPC	Aus-Lauf		Seite 71
Serie 01178			HSSE	DIN 338	HD HF	RH	TiALN	HiPC	Aus-Lauf		Seite 72
Serie 01188			HSSE	DIN 338	HD GG	RH	TiALN	HiPC	Aus-Lauf		Seite 73

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

Spiralbohrer - kurz (normale Länge)
Jobber-length Drills / Foret queue cylindrique série corte

DIN 338

Serie 01401			HSSE	DIN 338	HD	RH	Blank	IQ	TS	TiN	TiALN	Seite 74
Serie 01120			HSSE	DIN 338	HD	RH	Blank	Classic				Seite 75
Serie 01217			HM-B	DIN 338	H	RH	Blank	IQ				Seite 77
Serie 01050			VHM	DIN 338	HD	RH	Blank	DXC				Seite 78
Serie 01288			VHM	DIN 6937	HD	RH	TiALN	DXC	IK			Seite 81
new Serie 93059		Bohrreibahle H7	VHM	DIN 6537	HD 140°	RH	AlTiSi	DXC	IK			Seite 82
new Serie 93069		Bohrreibahle H7 Composite/Plastik	VHM	WN	Z4	RH	AlCro	DXC				Seite 83
Serie 01900			HSS M2	DIN 338			Blank					Seite 84
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 / Foret queue cylindrique série longue

DIN 340

Serie 04000			HSS M2	DIN 340	N	RH	VAP ab 1mm	IQ				Seite 85
Serie 04111			HSSE	DIN 340	HD	RH	BrOx	IQ				Seite 87
Serie 04161			HSSE	DIN 340	HD	RH	Blank	IQ	TS			Seite 88
Serie 04165			HSSE	DIN 340	HD	RH	TiN	IQ	TS			Seite 88
Serie 04020			VHM	~DIN 340	HD	RH	Blank	DXC				Seite 89
Serie 04288			VHM	DIN 6537	HD	RH	TiALN	DXC	IK			Seite 90
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 / Foret queue cylindrique série extra-longue

DIN 1869

Serie 05000		HSS M2	~DIN 1869	N	RH	VAP	IQ		Seite 92
Serie 05161		HSSE	DIN 1869	TS	RH	BLANK	IQ		Seite 94
Serie 05020		VHM	~DIN 1869	N	RH	BLANK	DXC		Seite 95
new Serie 05288		VHM	DIN 6537	HD	RH	TiALN	DXC	IK	Seite 96
Serie 05288		VHM	DIN 6537	HD	RH	TiALN	DXC	IK	Seite 96

Spiralbohrer - Spezialitäten
Special Drills / Forets spéciaux

Werksnorm

new Serie 09046	Ausbohrer f. abgebrochene Gewindebohrer	VHM	WN	HD	RH	TiCN	DXC	Seite 42

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

Spiralbohrer mit Morsekegelschaft
Taper-Shank Drills / Foret queue cône morse série corte

DIN 345

Serie 11000		HSS M2	DIN 345	N	RH	VAP / Blank	IQ			Seite 98
Serie 11990		HSS 4341	DIN 345	N	RH	VAP	Basic			Seite 102
Serie 11111		HSSE	DIN 345	HD	RH	BrOx / Blank	IQ			Seite 103
Serie 11211	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	HSSE	~DIN 345	HD	RH	BrOx	IQ	HARDOX		Seite 104
Serie 12217		HM-B	DIN 8041	H	RH	Blank	IQ			Seite 105
Serie 12417		HM-B	DIN 345	H	RH	Blank	IQ			auf Anfrage

Spiralbohrer mit Morsekegelschaft - lang
Long Serie Taper-Shank Drills / Foret queue cône morse série longue

DIN 341

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

Spiralbohrer mit Morsekegelschaft - Extra lang
Extra Length Taper-Shank Drills / Foret queue cône morse série XXL

DIN 1870

Serie 15000		HSS M2	~DIN 1870	N	RH	VAP	IQ			Seite 106
Serie 15150		HSS M2	WN XXXL	N	RH	VAP	IQ			Seite 107

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 108
new Serie 01103		HSSE	DIN 338	N	RH	Blank	IQ	Z3		Seite 70

Mehrfasenstufenbohrer Zentrierbohrer NC-Anbohrer
Subland Drills Centre Drills Spotting Drills / Foret à centrer

Serie 01500		HSS M2	DIN 8374	N	RH	VAP	IQ	90°		Seite 110
Serie 01600		HSS M2	DIN 8376	N	RH	VAP	IQ	180°		Seite 110
Serie 01700		HSS M2	DIN 8378	N	RH	VAP	IQ	90°		Seite 111
Serie 07000		HSS M2	DIN 333	A	RH	Blank	IQ			Seite 112
Serie 07005		HSS M2	DIN 333	A	RH	TiN	IQ			Seite 112
Serie 07500		HSSE	DIN 333	A	RH	Blank	IQ	60°		Seite 112
Serie 07508		HSSE	DIN 333	A	RH	TiALN	IQ	60°		Seite 112
new Serie 07050		VHM	DIN 333	A	RH	Blank	DXC	60°		Seite 113
Serie 07020		HSS M2	DIN 333	B	RH	Blank	IQ	60°/ 120°	Aus-Lauf	Seite 114
Serie 07010		HSS M2	DIN 333	R	RH	Blank	IQ	Aus-Lauf		Seite 114
Serie 08051		HSSE	WN	N	RH	Blank	IQ	90°		Seite 115
Serie 08058		HSSE	WN	N	RH	TiALN	IQ	90°		Seite 115
Serie 08061		HSSE	WN	N	RH	Blank	IQ	120°		Seite 116
Serie 08068		HSSE	WN	N	RH	TiALN	IQ	120°		Seite 116
Serie 08078		HSSE	WN	N	RH	TiALN	IQ	90° 120°		auf Anfrage
Serie 08471		VHM	WN	N	RH	Blank	DXC	90°		Seite 115
Serie 08479		VHM	WN	N	RH	AlTiSi	DXC	90°		Seite 115
Serie 08481		VHM	WN	N	RH	blank	DXC	120°		Seite 116
Serie 08489		VHM	WN	N	RH	AlTiSi	DXC	120°		Seite 116

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

Serie 02000

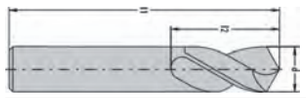
IQ-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSG

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.

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.

FR - Foret hélicoïdal industriel rectifié à utiliser sur les tours automatiques et les tours revolver. Pour le perçage de l'acier jusqu'à 1.000N/mm², de l'acier moulé, de la fonte grise, de la fonte malléable, du fer fritté, du maillechort et du graphite. Amélioration du comportement au perçage grâce à l'affûtage.



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	> PL					.0490	4,90	62	26		> PL	
.0110	1,10	28	7	> PL					.0500	5,00	62	26		> PL	> PL
.0120	1,20	30	8	> PL					.0510	5,10	62	26		> PL	
.0130	1,30	30	8	> PL					.0520	5,20	62	26		> PL	
.0140	1,40	32	9	> PL					.0530	5,30	62	26		> PL	
.0150	1,50	32	9	> PL					.0540	5,40	66	28		> PL	
.0160	1,60	34	10	> PL					.0550	5,50	66	28		> PL	> PL
.0170	1,70	34	10	> PL					.0560	5,60	66	28		> PL	
.0180	1,80	36	11	> PL					.0570	5,70	66	28		> PL	
.0190	1,90	36	11	**3,43**					.0580	5,80	66	28		> PL	
.0200	2,00	38	12	> PL					.0590	5,90	66	28		> PL	
.0210	2,10	38	12	> PL					.0600	6,00	66	28		> PL	> PL
.0220	2,20	40	13	> PL					.0610	6,10	70	31		> PL	
.0230	2,30	40	13	> PL					.0620	6,20	70	31		> PL	
.0240	2,40	43	14	> PL					.0630	6,30	70	31		> PL	
.0245	2,45	43	14	> PL					.0640	6,40	70	31		> PL	
.0250	2,50	43	14	> PL					.0650	6,50	70	31		> PL	> PL
.0255	2,55	43	14	> PL					.0660	6,60	70	31		> PL	
.0260	2,60	43	14	> PL					.0670	6,70	70	31		> PL	
.0270	2,70	46	16	> PL					.0680	6,80	74	34		> PL	> PL
.0280	2,80	46	16	> PL					.0690	6,90	74	34		> PL	
.0290	2,90	46	16	> PL					.0700	7,00	74	34		> PL	> PL
.0300	3,00	46	16	> PL	> PL				.0710	7,10	74	34		> PL	
.0310	3,10	49	18	> PL					.0720	7,20	74	34		> PL	
.0320	3,20	49	18	> PL					.0730	7,30	74	34		> PL	
.0325	3,25	49	18	> PL					.0740	7,40	74	34		> PL	
.0330	3,30	49	18	> PL					.0750	7,50	74	34		> PL	> PL
.0340	3,40	52	20	> PL					.0760	7,60	79	37		> PL	
.0350	3,50	52	20	> PL	> PL				.0770	7,70	79	37		> PL	
.0360	3,60	52	20	> PL					.0780	7,80	79	37		> PL	
.0370	3,70	52	20	> PL	> PL				.0790	7,90	79	37		> PL	
.0380	3,80	55	22	> PL	> PL				.0800	8,00	79	37		> PL	> PL
.0390	3,90	55	22	> PL					.0810	8,10	79	37		> PL	
.0400	4,00	55	22	> PL	> PL				.0820	8,20	79	37		> PL	
.0410	4,10	55	22	> PL					.0830	8,30	79	37		> PL	
.0420	4,20	55	22	> PL	> PL				.0840	8,40	79	37		> PL	
.0425	4,25	55	22	> PL					.0850	8,50	79	37		> PL	> PL
.0430	4,30	58	24	> PL					.0860	8,60	84	40		> PL	
.0440	4,40	58	24	> PL					.0870	8,70	84	40		> PL	
.0450	4,50	58	24	> PL	> PL				.0880	8,80	84	40		> PL	
.0460	4,60	58	24	> PL					.0890	8,90	84	40		> PL	
.0470	4,70	58	24	> PL					.0900	9,00	84	40		**9,44**	> PL
.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

IQ-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSG (Fortsetzung)

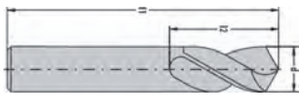
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●					○	○	○		●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		++
																																	+

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	> PL				.M019	19tlg.					> PL	
.0930	9,30	84	40	> PL					1,0 - 10,0x0,5 mm						
.0940	9,40	84	40	> PL					in Stahlblechkassette						
.0950	9,50	84	40	> PL	> PL			.M025	25tlg.					> PL	
.0960	9,60	89	43	> PL					1,0 - 13,0 x 0,5 mm						
.0970	9,70	89	43	> PL					in Stahlblechkassette						
.0980	9,80	89	43	> PL											
.0990	9,90	89	43	> PL											
.1000	10,00	89	43	> PL	> PL										
.1010	10,10	89	43	> PL											
.1020	10,20	89	43	> PL	> PL										
.1030	10,30	89	43	> PL											
.1040	10,40	89	43	> PL											
.1050	10,50	89	43	> PL	> PL										
.1060	10,60	89	43	> PL											
.1070	10,70	95	47	> PL											
.1080	10,80	95	47	> PL											
.1090	10,90	95	47	> PL											
.1100	11,00	95	47	> PL	> PL										
.1110	11,10	95	47	> PL											
.1120	11,20	95	47	> PL											
.1130	11,30	95	47	> PL											
.1140	11,40	95	47	> PL											
.1150	11,50	95	47	> PL	> PL										
.1160	11,60	95	47	> PL											
.1170	11,70	95	47	> PL											
.1180	11,80	95	47	> PL											
.1190	11,90	102	51	> PL											
.1200	12,00	102	51	> PL	> PL										
.1210	12,10	102	51	> PL											
.1220	12,20	102	51	> PL											
.1230	12,30	102	51	> PL											
.1240	12,40	102	51	> PL											
.1250	12,50	102	51	> PL	> PL										
.1260	12,60	102	51	> PL											
.1270	12,70	102	51	> PL											
.1280	12,80	102	51	> PL											
.1290	12,90	102	51	> PL											
.1300	13,00	102	51	> PL	> PL										
.1350	13,50	107	54	> PL	> PL										
.1400	14,00	107	54	> PL	> PL										
.1450	14,50	111	56	> PL	> PL										
.1500	15,00	111	56	> PL	> PL										
.1550	15,50	115	58	> PL	> PL										
.1600	16,00	115	58	> PL	> PL										
.1650	16,50	119	60	> PL	> PL										
.1700	17,00	119	60	> PL	> PL										
.1750	17,50	123	62	> PL	> PL										
.1800	18,00	123	62	> PL	> PL										
.1850	18,50	127	64	> PL	> PL										
.1900	19,00	127	64	> PL	> PL										
.1950	19,50	131	66	> PL	> PL										
.2000	20,00	131	66	> PL	> PL										

Serie 08100

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

einseitig, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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.

FR - Foret hélicoïdal à une extrémité, pour percer les tôles. Spécialement conçu pour les tôles fines et la construction de carrosseries, ainsi que pour les trous de rivets. Principalement utilisé dans les perceuses à main.

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	> PL				.0410	4,10	55	22	> PL			
.0310	3,10	46	18	> PL				.0420	4,20	55	22	> PL			
.0320	3,20	49	18	> PL				.0450	4,50	58	24	> PL			
.0325	3,25	49	18	> PL				.0490	4,90	62	26	> PL			
.0330	3,30	49	18	> PL				.0500	5,00	62	26	> PL			
.0350	3,50	52	20	> PL				.0550	5,50	66	28	> PL			
.0400	4,00	55	22	> PL				.0600	6,00	66	28	> PL			

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

Serie 08150

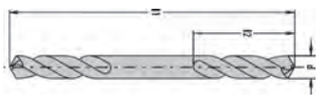
IQ-Blech-/ Karosseriebohrer (Rivbit-Drill) PRESTO HSSG

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.

FR - Foret hélicoïdal à double extrémité, pour percer les tôles. Spécialement conçu pour les tôles fines et la construction de carrosseries, ainsi que pour les trous de rivets. Principalement utilisé dans les perceuses à main.



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

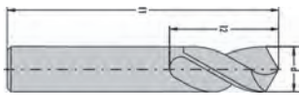
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●					○	○	○		●	●	○	○							○	○			○	○	○	○	○	○		● ○

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	> PL				.0500	5,00	62	17,5	> PL			
.0250	2,50	43	10	> PL				.0510	5,10	62	17,5	> PL			
.0300	3,00	46	11	> PL				.0520	5,20	62	17,5	> PL			
.0310	3,10	49	12	> PL				.0550	5,50	66	19	> PL			
.0320	3,20	49	12	> PL				.0600	6,00	66	19	> PL			
.0325	3,25	49	12	> PL				.0620	6,20	70	21	> PL			
.0330	3,30	49	12	> PL				.0650	6,50	70	21	> PL			
.0350	3,50	52	14	> PL				.0680	6,80	74	23,5	> PL			
.0400	4,00	55	14	> PL				.0700	7,00	74	23,5	> PL			
.0410	4,10	55	14	> PL				.0800	8,00	79	25	> PL			
.0420	4,20	55	14	> PL				.0900	9,00	84	25	> PL			
.0450	4,50	58	16	> PL				.1000	10,00	89	28	> PL			
.0490	4,90	62	17,5	> PL											

Serie 08300

IQ - 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.

FR - Foret hélicoïdal à une extrémité, pour percer les tôles. Spécialement conçu pour les tôles fines et la construction de carrosseries, ainsi que pour les trous de rivets. Principalement utilisé dans les perceuses à main. Spécialement conçu pour l'entretien des avions.

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	> PL				.0732	7/32"	66	19	> PL					
.0180	1/8"	49	12	> PL				.0140	1/4"	70	21	> PL					
.0532	5/32"	55	14	> PL				.0516	5/16"	79	25	> PL					
.0316	3/16"	62	17,5	> PL													

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

Serie 02111

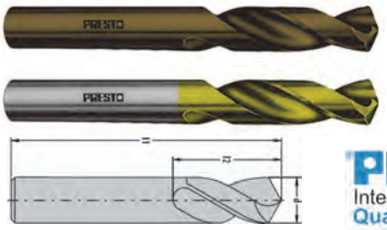
Heavy-Duty Automatenspiralbohrer PRESTO HSSECo

DIN 1897 HD, rechtsschneidend, Kreuzanschliff

Typ 02111 / 02115 -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.

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.

FR - Perceuse à usage intensif en cobalt 8% avec une excellente résistance à la chaleur. Pour percer les aciers avec une résistance à la traction jusqu'à 1.400N/mm², le bronze très dur, les aciers inoxydables ainsi que les aciers résistants à la chaleur et à l'acide.



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

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	d	mm	mm	Stück	Stück								
.0960	9,60	89	43	> PL	> PL														.1050	10,50	89	43	> PL	> PL								
.0970	9,70	89	43	> PL	> PL														.1100	11,00	95	47	> PL	> PL								
.0980	9,80	89	43	> PL	> PL														.1150	11,50	95	47	> PL	> PL								
.0990	9,90	89	43	> PL	> PL														.1200	12,00	102	51	> PL	> PL								
.1000	10,00	89	43	> PL	> PL														.1250	12,50	102	51	> PL	> PL								
.1020	10,20	89	43	> PL	> PL														.1300	13,00	102	51	> PL	> PL								

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

Serie 02401

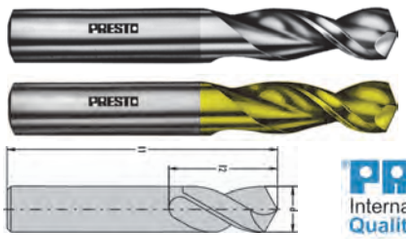
Tiefloch-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSECo

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.

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.

FR - Foret profond à haute résistance à la chaleur pour le perçage des aciers non alliés et alliés ainsi que des matériaux à copeaux longs jusqu'à 1.300N/mm². La conception de la pointe spéciale avec la forme d'amincissement de l'âme S permet d'optimiser la rupture des copeaux et de réduire la force d'avance.



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

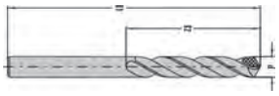
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✓	✓	✓	✓	✓	○			✓	✓	✓		✓	○	✓	✓	✓	○	○	✓	✓	✓	✓		○		✓	✓	✓	○		○		

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	> PL	> PL			.0690	6,90	74	34	> PL		
.0310	3,10	49	18	> PL				.0700	7,00	74	34	> PL	> PL	
.0320	3,20	49	18	> PL	> PL			.0710	7,10	74	34	> PL		
.0330	3,30	49	18	> PL	> PL			.0720	7,20	74	34	> PL		
.0340	3,40	52	20	> PL				.0730	7,30	74	34	> PL		
.0350	3,50	52	20	> PL	> PL			.0740	7,40	74	34	> PL		
.0360	3,60	52	20	> PL				.0750	7,50	74	34	> PL	> PL	
.0370	3,70	52	20	> PL				.0760	7,60	79	37	> PL		
.0380	3,80	55	22	> PL				.0770	7,70	79	37	> PL		
.0390	3,90	55	22	> PL				.0780	7,80	79	37	> PL		
.0400	4,00	55	22	> PL	> PL			.0790	7,90	79	37	> PL		
.0410	4,10	55	22	> PL				.0800	8,00	79	37	> PL	> PL	
.0420	4,20	55	22	> PL	> PL			.0810	8,10	79	37	> PL		
.0430	4,30	58	24	> PL				.0820	8,20	79	37	> PL		
.0440	4,40	58	24	> PL				.0830	8,30	79	37	> PL		
.0450	4,50	58	24	> PL	> PL			.0840	8,40	79	37	> PL		
.0460	4,60	58	24	> PL				.0850	8,50	79	37	> PL	> PL	
.0470	4,70	58	24	> PL				.0860	8,60	84	40	> PL		
.0480	4,80	62	26	> PL				.0870	8,70	84	40	> PL		
.0490	4,90	62	26	> PL				.0880	8,80	84	40	> PL		
.0500	5,00	62	26	> PL	> PL			.0890	8,90	84	40	> PL		
.0510	5,10	62	26	> PL				.0900	9,00	84	40	> PL	> PL	
.0520	5,20	62	26	> PL				.0910	9,10	84	40	> PL		
.0530	5,30	62	26	> PL				.0920	9,20	84	40	> PL		
.0540	5,40	66	28	> PL				.0930	9,30	84	40	> PL		
.0550	5,50	66	28	> PL	> PL			.0940	9,40	84	40	> PL		
.0560	5,60	66	28	> PL				.0950	9,50	84	40	> PL	> PL	
.0570	5,70	66	28	> PL				.0960	9,60	89	43	> PL		
.0580	5,80	66	28	> PL				.0970	9,70	89	43	> PL		
.0590	5,90	66	28	> PL				.0980	9,80	89	43	> PL		
.0600	6,00	66	28	> PL	> PL			.0990	9,90	89	43	> PL		
.0610	6,10	70	31	> PL				.1000	10,00	89	43	> PL	> PL	
.0620	6,20	70	31	> PL				.1020	10,20	89	43	> PL	> PL	
.0630	6,30	70	31	> PL				.1050	10,50	89	43	> PL	> PL	
.0640	6,40	70	31	> PL				.1100	11,00	95	47	> PL	> PL	
.0650	6,50	70	31	> PL	> PL			.1150	11,50	95	47	> PL	> PL	
.0660	6,60	70	31	> PL				.1200	12,00	102	51	> PL	> PL	
.0670	6,70	70	31	> PL				.1250	12,50	102	51	> PL	> PL	
.0680	6,80	74	34	> PL	> PL			.1300	13,00	102	51	> PL	> PL	

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

FR - Foret à usage général pour l'usinage de l'acier à ressort, de la fonte refroidie d'une dureté allant jusqu'à 300 HB, du bronze, du molybdène, des aciers CrNiMo ><140kg/mm², de l'acier au manganèse 14% Mn, de la bakélite. Pour percer jusqu'à trois fois le diamètre

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	> PL				.0710	7,10	80	40	> PL			
.0250	2,50	45	18	> PL				.0720	7,20	80	40	> PL			
.0300	3,00	50	20	> PL				.0730	7,30	80	40	> PL			
.0310	3,10	56	25	> PL				.0740	7,40	80	40	> PL			
.0320	3,20	56	25	> PL				.0750	7,50	80	40	> PL			
.0330	3,30	56	25	> PL				.0760	7,60	80	40	> PL			
.0340	3,40	56	25	> PL				.0770	7,70	80	40	> PL			
.0350	3,50	56	25	> PL				.0780	7,80	80	40	> PL			
.0360	3,60	56	25	> PL				.0790	7,90	80	40	> PL			
.0370	3,70	56	25	> PL				.0800	8,00	80	40	> PL			
.0380	3,80	56	25	> PL				.0810	8,10	90	50	> PL			
.0390	3,90	56	25	> PL				.0820	8,20	90	50	> PL			
.0400	4,00	56	25	> PL				.0830	8,30	90	50	> PL			
.0410	4,10	63	28	> PL				.0840	8,40	90	50	> PL			
.0420	4,20	63	28	> PL				.0850	8,50	90	50	> PL			
.0430	4,30	63	28	> PL				.0860	8,60	90	50	> PL			
.0440	4,40	63	28	> PL				.0870	8,70	90	50	> PL			
.0450	4,50	63	28	> PL				.0880	8,80	90	50	> PL			
.0460	4,60	63	28	> PL				.0890	8,90	90	50	> PL			
.0470	4,70	63	28	> PL				.0900	9,00	90	50	> PL			
.0480	4,80	63	28	> PL				.0910	9,10	90	50	> PL			
.0490	4,90	63	28	> PL				.0920	9,20	90	50	> PL			
.0500	5,00	63	28	> PL				.0930	9,30	90	50	> PL			
.0510	5,10	71	32	> PL				.0940	9,40	90	50	> PL			
.0520	5,20	71	32	> PL				.0950	9,50	90	50	> PL			
.0530	5,30	71	32	> PL				.0960	9,60	100	56	> PL			
.0540	5,40	71	32	> PL				.0970	9,70	100	56	> PL			
.0550	5,50	71	32	> PL				.0980	9,80	100	56	> PL			
.0560	5,60	71	32	> PL				.0990	9,90	100	56	> PL			
.0570	5,70	71	32	> PL				.1000	10,00	100	56	> PL			
.0580	5,80	71	32	> PL				.1020	10,20	100	56	> PL			
.0590	5,90	71	32	> PL				.1050	10,50	100	56	> PL			
.0600	6,00	71	32	> PL				.1100	11,00	100	56	> PL			
.0610	6,10	71	32	> PL				.1150	11,50	112	63	> PL			
.0620	6,20	71	32	> PL				.1200	12,00	112	63	> PL			
.0630	6,30	71	32	> PL				.1250	12,50	112	63	> PL			
.0640	6,40	71	32	> PL				.1300	13,00	112	63	> PL			
.0650	6,50	71	32	> PL				.1350	13,50	125	71	> PL			
.0660	6,60	80	40	> PL				.1400	14,00	125	71	> PL			
.0670	6,70	80	40	> PL				.1450	14,50	125	71	> PL			
.0680	6,80	80	40	> PL				.1500	15,00	125	71	> PL			
.0690	6,90	80	40	> PL				.1550	15,50	140	80	> PL			
.0700	7,00	80	40	> PL				.1600	16,00	140	80	> PL			

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

02217

HM-bestücke Spiralbohrer (Fortsetzung)

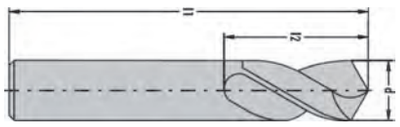
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○ +
✓	✓	✓	✓	✓	✓	○		✓	✓	✓		✓	○						○	○	○									✓	✓	○	

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			
.1650	16,50	140	80	> PL				.1850	18,50	160	90	> PL			
.1700	17,00	140	80	> PL				.1900	19,00	160	90	> PL			
.1750	17,50	160	90	> PL				.1950	19,50	160	90	> PL			
.1800	18,00	160	90	> PL				.2000	20,00	160	90	> PL			

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.

FR - Perceuse polyvalente destinée principalement aux métaux non ferreux et aux plastiques abrasifs, mais également utilisable pour des applications générales. Permet de percer jusqu'à trois fois le diamètre.

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	02 058										02 050	02 058
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	5	> PL				.0265	2,65	43	15	> PL		
.0055	0,55	22	5	> PL				.0270	2,70	46	17	> PL		
.0060	0,60	22	5	> PL				.0275	2,75	46	17	> PL		
.0065	0,65	22	5	> PL				.0280	2,80	46	17	> PL		
.0070	0,70	24	6	> PL				.0285	2,85	46	17	> PL		
.0075	0,75	24	6	> PL				.0290	2,90	46	17	> PL		
.0080	0,80	24	6	> PL				.0295	2,95	46	17	> PL		
.0085	0,85	24	6	> PL				.0300	3,00	46	17	> PL		
.0090	0,90	26	7	> PL				.0305	3,05	49	19	> PL		
.0095	0,95	26	7	> PL				.0310	3,10	49	19	> PL		
.0100	1,00	26	7	> PL				.0315	3,15	49	19	> PL		
.0105	1,05	26	7	> PL				.0320	3,20	49	19	> PL		
.0110	1,10	28	8	> PL				.0325	3,25	49	19	> PL		
.0115	1,15	28	8	> PL				.0330	3,30	49	19	> PL		
.0120	1,20	30	9	> PL				.0335	3,35	49	19	> PL		
.0125	1,25	30	9	> PL				.0340	3,40	52	21	> PL		
.0130	1,30	30	9	> PL				.0345	3,45	52	21	> PL		
.0135	1,35	32	9	> PL				.0350	3,50	52	21	> PL		
.0140	1,40	32	10	> PL				.0355	3,55	52	21	> PL		
.0145	1,45	32	10	> PL				.0360	3,60	52	21	> PL		
.0150	1,50	32	10	> PL				.0365	3,65	52	21	> PL		
.0155	1,55	34	11	> PL				.0370	3,70	52	21	> PL		
.0160	1,60	34	11	> PL				.0375	3,75	52	21	> PL		
.0165	1,65	34	11	> PL				.0380	3,80	55	23	> PL		
.0170	1,70	34	11	> PL				.0385	3,85	55	23	> PL		
.0175	1,75	36	12	> PL				.0390	3,90	55	23	> PL		
.0180	1,80	36	12	> PL				.0395	3,95	55	23	> PL		
.0185	1,85	36	12	> PL				.0400	4,00	55	23	> PL		
.0190	1,90	36	12	> PL				.0405	4,05	55	23	> PL		
.0195	1,95	38	13	> PL				.0410	4,10	55	23	> PL		
.0200	2,00	38	13	> PL				.0415	4,15	55	23	> PL		
.0205	2,05	38	13	> PL				.0420	4,20	55	23	> PL		
.0210	2,10	38	13	> PL				.0425	4,25	55	23	> PL		
.0215	2,15	40	14	> PL				.0430	4,30	58	25	> PL		
.0220	2,20	40	14	> PL				.0435	4,35	58	25	> PL		
.0225	2,25	40	14	> PL				.0440	4,40	58	25	> PL		
.0230	2,30	40	14	> PL				.0445	4,45	58	25	> PL		
.0235	2,35	40	14	> PL				.0450	4,50	58	25	> PL		
.0240	2,40	43	15	> PL				.0455	4,55	58	25	> PL		
.0245	2,45	43	15	> PL				.0460	4,60	58	25	> PL		
.0250	2,50	43	15	> PL				.0465	4,65	58	25	> PL		
.0255	2,55	43	15	> PL				.0470	4,70	58	25	> PL		
.0260	2,60	43	15	> PL				.0475	4,75	58	25	> PL		

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	02 058									02 050	02 058
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	62	27	> PL				.0795	7,95	79	38	> PL			
.0485	4,85	62	27	> PL				.0800	8,00	79	38	> PL			
.0490	4,90	62	27	> PL				.0805	8,05	79	38	> PL			
.0495	4,95	62	27	> PL				.0810	8,10	79	38	> PL			
.0500	5,00	62	27	> PL				.0815	8,15	79	38	> PL			
.0505	5,05	62	27	> PL				.0820	8,20	79	38	> PL			
.0510	5,10	62	27	> PL				.0825	8,25	79	38	> PL			
.0515	5,15	62	27	> PL				.0830	8,30	79	38	> PL			
.0520	5,20	62	27	> PL				.0835	8,35	79	38	> PL			
.0525	5,25	62	27	> PL				.0840	8,40	79	38	> PL			
.0530	5,30	62	27	> PL				.0845	8,45	79	38	> PL			
.0535	5,35	66	29	> PL				.0850	8,50	79	38	> PL			
.0540	5,40	66	29	> PL				.0855	8,55	84	41	> PL			
.0545	5,45	66	29	> PL				.0860	8,60	84	41	> PL			
.0550	5,50	66	29	> PL				.0865	8,65	84	41	> PL			
.0555	5,55	66	29	> PL				.0870	8,70	84	41	> PL			
.0560	5,60	66	29	> PL				.0875	8,75	84	41	> PL			
.0565	5,65	66	29	> PL				.0880	8,80	84	41	> PL			
.0570	5,70	66	29	> PL				.0885	8,85	84	41	> PL			
.0575	5,75	66	29	> PL				.0890	8,90	84	41	> PL			
.0580	5,80	66	29	> PL				.0895	8,95	84	41	> PL			
.0585	5,85	66	29	> PL				.0900	9,00	84	41	> PL			
.0590	5,90	66	29	> PL				.0905	9,05	84	41	> PL			
.0595	5,95	66	29	> PL				.0910	9,10	84	41	> PL			
.0600	6,00	66	29	> PL				.0915	9,15	84	41	> PL			
.0605	6,05	70	32	> PL				.0920	9,20	84	41	> PL			
.0610	6,10	70	32	> PL				.0925	9,25	84	41	> PL			
.0615	6,15	70	32	> PL				.0930	9,30	84	41	> PL			
.0620	6,20	70	32	> PL				.0935	9,35	84	41	> PL			
.0625	6,25	70	32	> PL				.0940	9,40	84	41	> PL			
.0630	6,30	70	32	> PL				.0945	9,45	84	41	> PL			
.0635	6,35	70	32	> PL				.0950	9,50	84	41	> PL			
.0640	6,40	70	32	> PL				.0955	9,55	89	44	> PL			
.0645	6,45	70	32	> PL				.0960	9,60	89	44	> PL			
.0650	6,50	70	32	> PL				.0965	9,65	89	44	> PL			
.0655	6,55	70	32	> PL				.0970	9,70	89	44	> PL			
.0660	6,60	70	32	> PL				.0975	9,75	89	44	> PL			
.0665	6,65	70	32	> PL				.0980	9,80	89	44	> PL			
.0670	6,70	70	32	> PL				.0985	9,85	89	44	> PL			
.0675	6,75	74	35	> PL				.0990	9,90	89	44	> PL			
.0680	6,80	74	35	> PL				.0995	9,95	89	44	> PL			
.0685	6,85	74	35	> PL				.1000	10,00	89	44	> PL			
.0690	6,90	74	35	> PL				.1005	10,05	89	44	> PL			
.0695	6,95	74	35	> PL				.1010	10,10	89	44	> PL			
.0700	7,00	74	35	> PL				.1015	10,15	89	44	> PL			
.0705	7,05	74	35	> PL				.1020	10,20	89	44	> PL			
.0710	7,10	74	35	> PL				.1025	10,25	89	44	> PL			
.0715	7,15	74	35	> PL				.1030	10,30	89	44	> PL			
.0720	7,20	74	35	> PL				.1035	10,35	89	44	> PL			
.0725	7,25	74	35	> PL				.1040	10,40	89	44	> PL			
.0730	7,30	74	35	> PL				.1045	10,45	89	44	> PL			
.0735	7,35	74	35	> PL				.1050	10,50	89	44	> PL			
.0740	7,40	74	35	> PL				.1055	10,55	89	44	> PL			
.0745	7,45	74	35	> PL				.1060	10,60	89	44	> PL			
.0750	7,50	74	35	> PL				.1065	10,65	95	48	> PL			
.0755	7,55	79	38	> PL				.1070	10,70	95	48	> PL			
.0760	7,60	79	38	> PL				.1075	10,75	95	48	> PL			
.0765	7,65	79	38	> PL				.1080	10,80	95	48	> PL			
.0770	7,70	79	38	> PL				.1085	10,85	95	48	> PL			
.0775	7,75	79	38	> PL				.1090	10,90	95	48	> PL			
.0780	7,80	79	38	> PL				.1095	10,95	95	48	> PL			
.0785	7,85	79	38	> PL				.1100	11,00	95	48	> PL			
.0790	7,90	79	38	> PL				.1105	11,05	95	48	> PL			

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

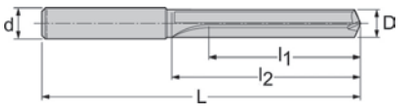
BestNr A				02 050	02 058									02 050	02 058
Gruppe				03	03									03	03
Qualität				VHM	VHM									VHM	VHM
Schicht				P0	P8-TiALN									P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH									RH	RH
Spitze Δ				118°	118°									118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	auf				Ø mm	l1	l2	€	auf		
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage		
.1110	11,10	95	48	> PL				.1320	13,20	107	55	> PL			
.1115	11,15	95	48	> PL				.1330	13,30	107	55	> PL			
.1120	11,20	95	48	> PL				.1340	13,40	107	55	> PL			
.1125	11,25	95	48	> PL				.1350	13,50	107	55	> PL			
.1130	11,30	95	48	> PL				.1360	13,60	107	55	> PL			
.1135	11,35	95	48	> PL				.1370	13,70	107	55	> PL			
.1140	11,40	95	48	> PL				.1380	13,80	107	55	> PL			
.1145	11,45	95	48	> PL				.1390	13,90	107	55	> PL			
.1150	11,50	95	48	> PL				.1400	14,00	107	55	> PL			
.1155	11,55	95	48	> PL				.1410	14,10	111	57	> PL			
.1160	11,60	95	48	> PL				.1420	14,20	111	57	> PL			
.1165	11,65	95	48	> PL				.1430	14,30	111	57	> PL			
.1170	11,70	95	48	> PL				.1440	14,40	111	57	> PL			
.1175	11,75	95	48	> PL				.1450	14,50	111	57	> PL			
.1180	11,80	95	48	> PL				.1460	14,60	111	57	> PL			
.1185	11,85	102	52	> PL				.1470	14,70	111	57	> PL			
.1190	11,90	102	52	> PL				.1480	14,80	111	57	> PL			
.1195	11,95	102	52	> PL				.1490	14,90	111	57	> PL			
.1200	12,00	102	52	> PL				.1500	15,00	111	57	> PL			
.1210	12,10	102	52	> PL				.1510	15,10	115	59	> PL			
.1220	12,20	102	52	> PL				.1520	15,20	115	59	> PL			
.1230	12,30	102	52	> PL				.1530	15,30	115	59	> PL			
.1240	12,40	102	52	> PL				.1540	15,40	115	59	> PL			
.1250	12,50	102	52	> PL				.1550	15,50	115	59	> PL			
.1260	12,60	102	52	> PL				.1560	15,60	115	59	> PL			
.1270	12,70	102	52	> PL				.1570	15,70	115	59	> PL			
.1280	12,80	102	52	> PL				.1580	15,80	115	59	> PL			
.1290	12,90	102	52	> PL				.1590	15,90	115	59	> PL			
.1300	13,00	102	52	> PL				.1600	16,00	119	59	> PL			
.1310	13,10	107	55	> PL											

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

Serie 02049

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.

FR - Foret droit cannelé à haute performance, principalement pour les aciers du groupe P jusqu'à 1.400N/mm². Permet de percer jusqu'à trois fois le diamètre.

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

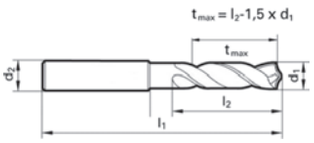
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				++	+
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
●	●	●	●	●	●	●	●																											

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	> PL		.0600	6,00	20	28	66	6,0	> PL	
.0250	2,50	8	14	43	2,5	> PL		.0680	6,80	22	34	74	6,8	> PL	
.0300	3,00	10	16	46	3,0	> PL		.0700	7,00	22	34	74	7,0	> PL	
.0330	3,30	10	16	46	3,3	> PL		.0800	8,00	26	37	79*	8,0	> PL	
.0350	3,50	12	20	52	3,5	> PL		.0850	8,50	26	37	79	8,5	> PL	
.0400	4,00	14	22	55	4,0	> PL		.1000	10,00	32	43	89	10,0	> PL	
.0420	4,20	14	22	55	4,2	> PL		.1200	12,00	38	51	102	12,0	> PL	
.0500	5,00	18	26	62	5,0	> PL									

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.

FR - Foret à haute pénétration pour l'usinage de matériaux à copeaux longs et courts tels que les aciers de construction, de cémentation et de traitement thermique, l'acier moulé et les aciers alliés avec une résistance à la traction allant jusqu'à 1.300N/mm². Conçu pour percer jusqu'à trois fois le diamètre.

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	> PL			.0730	7,3	79	41	8	> PL		
.0310	3,1	62	20	6	> PL			.0740	7,4	79	41	8	> PL		
.0320	3,2	62	20	6	> PL			.0750	7,5	79	41	8	> PL		
.0330	3,3	62	20	6	> PL			.0760	7,6	79	41	8	> PL		
.0340	3,4	62	20	6	> PL			.0770	7,7	79	41	8	> PL		
.0350	3,5	62	20	6	> PL			.0780	7,8	79	41	8	> PL		
.0360	3,6	62	20	6	> PL			.0790	7,9	79	41	8	> PL		
.0370	3,7	62	20	6	> PL			.0800	8,0	79	41	8	> PL		
.0380	3,8	66	24	6	> PL			.0810	8,1	89	47	10	> PL		
.0390	3,9	66	24	6	> PL			.0820	8,2	89	47	10	> PL		
.0400	4,0	66	24	6	> PL			.0830	8,3	89	47	10	> PL		
.0410	4,1	66	24	6	> PL			.0840	8,4	89	47	10	> PL		
.0420	4,2	66	24	6	> PL			.0850	8,5	89	47	10	> PL		
.0430	4,3	66	24	6	> PL			.0860	8,6	89	47	10	> PL		
.0440	4,4	66	24	6	> PL			.0870	8,7	89	47	10	> PL		
.0450	4,5	66	24	6	> PL			.0880	8,8	89	47	10	> PL		
.0460	4,6	66	24	6	> PL			.0890	8,9	89	47	10	> PL		
.0470	4,7	66	24	6	> PL			.0900	9,0	89	47	10	> PL		
.0480	4,8	66	28	6	> PL			.0910	9,1	89	47	10	> PL		
.0490	4,9	66	28	6	> PL			.0920	9,2	89	47	10	> PL		
.0500	5,0	66	28	6	> PL			.0930	9,3	89	47	10	> PL		
.0510	5,1	66	28	6	> PL			.0940	9,4	89	47	10	> PL		
.0520	5,2	66	28	6	> PL			.0950	9,5	89	47	10	> PL		
.0530	5,3	66	28	6	> PL			.0960	9,6	89	47	10	> PL		
.0540	5,4	66	28	6	> PL			.0970	9,7	89	47	10	> PL		
.0550	5,5	66	28	6	> PL			.0980	9,8	89	47	10	> PL		
.0560	5,6	66	28	6	> PL			.0990	9,9	89	47	10	> PL		
.0570	5,7	66	28	6	> PL			.1000	10,0	89	47	10	> PL		
.0580	5,8	66	28	6	> PL			.1010	10,1	102	55	12	> PL		
.0590	5,9	66	28	6	> PL			.1020	10,2	102	55	12	> PL		
.0600	6,0	66	28	6	> PL			.1030	10,3	102	55	12	> PL		
.0610	6,1	79	34	8	> PL			.1040	10,4	102	55	12	> PL		
.0620	6,2	79	34	8	> PL			.1050	10,5	102	55	12	> PL		
.0630	6,3	79	34	8	> PL			.1060	10,6	102	55	12	> PL		
.0640	6,4	79	34	8	> PL			.1070	10,7	102	55	12	> PL		
.0650	6,5	79	34	8	> PL			.1080	10,8	102	55	12	> PL		
.0660	6,6	79	34	8	> PL			.1090	10,9	102	55	12	> PL		
.0670	6,7	79	34	8	> PL			.1100	11,0	102	55	12	> PL		
.0680	6,8	79	34	8	> PL			.1150	11,5	102	55	12	> PL		
.0690	6,9	79	34	8	> PL			.1180	11,8	102	55	12	> PL		
.0700	7,0	79	34	8	> PL			.1200	12,0	102	55	12	> PL		
.0710	7,1	79	41	8	> PL			.1250	12,5	107	60	14	> PL		
.0720	7,2	79	41	8	> PL			.1280	12,8	107	60	14	> PL		

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

Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra kurz

02068

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 3xD (Fortsetzung)

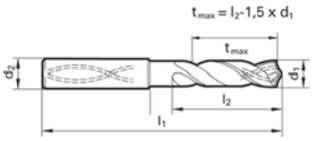
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✓	✓	✓	✓	✓	○	○		✓	○			✓	✓	✓	✓	○	○	○				✓	✓	✓	✓	○	○	○	○				

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	> PL			.1600	16,0	115	65	16	> PL	
.1350	13,5	107	60	14	> PL			.1650	16,5	123	73	18	> PL	
.1380	13,8	107	60	14	> PL			.1700	17,0	123	73	18	> PL	
.1400	14,0	107	60	14	> PL			.1750	17,5	123	73	18	> PL	
.1450	14,5	115	65	16	> PL			.1800	18,0	123	73	18	> PL	
.1480	14,8	115	65	16	> PL			.1850	18,5	131	79	20	> PL	
.1500	15,0	115	65	16	> PL			.1900	19,0	131	79	20	> PL	
.1550	15,5	115	65	16	> PL			.1950	19,5	131	79	20	> PL	
.1580	15,8	115	65	16	> PL			.2000	20,0	131	79	20	> PL	

Serie 02088

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 3xD mit IK

DIN 6539K mit Innenkühlung, rechtsschneidend



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

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	> PL			.1600	16,00	115	65	16	> PL		
.1350	13,50	107	60	14	> PL			.1650	16,50	123	73	18	> PL		
.1380	13,80	107	60	14	> PL			.1700	17,00	123	73	18	> PL		
.1400	14,00	107	60	14	> PL			.1750	17,50	123	73	18	> PL		
.1450	14,50	115	65	16	> PL			.1800	18,00	123	73	18	> PL		
.1480	14,80	115	65	16	> PL			.1850	18,50	123	73	20	> PL		
.1500	15,00	115	65	16	> PL			.1900	19,00	123	73	20	> PL		
.1550	15,50	115	65	16	> PL			.1950	19,50	131	79	20	> PL		
.1580	15,80	115	65	16	> PL			.2000	20,00	131	79	20	> PL		

FR - Foret à haute pénétration pour l'usinage de matériaux à copeaux longs et courts tels que les aciers de construction, de cémentation et de traitement thermique, les aciers moulés et les aciers alliés avec une résistance à la traction allant jusqu'à 1300N/mm². Conçu pour percer jusqu'à trois fois le diamètre.

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.

FR - Les fraises diamantées sont recommandées pour les phénols, la fibre de verre et les matériaux non métalliques durs.

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	> PL			.0635	6,35	60	20	6,35	> PL		
.0400	4,00	40	15	4	> PL			.0800	8,00	63	25	8	> PL		
.0500	5,00	50	16	5	> PL			.1000	10,00	72	30	10	> PL		
.0600	6,00	50	18	6	> PL			.1200	12,00	83	32	12	> PL		

Serie 02181

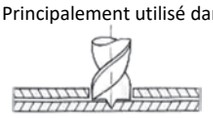
Schweisspunktbohrer (WELDA-Drill) PRESTO HSSECo

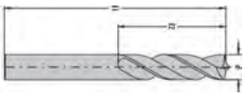
mit Zentrierspitze, rechtsschneidend

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.

FR - Foret hélicoïdal spécial conçu pour percer les points de soudure par points. Principalement utilisé dans les perceuses à main.





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	02 188
Gruppe				01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P2-BrOx	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH
Spitze Δ				115/180°	115/180°
	Ø mm	l1	l2	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage
.0600	6,00	66	28	> PL	
.0800	8,00	79	37	> PL	
.1000	10,00	89	43	> PL	

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.

FR - Co8-Foret hélicoïdal avec queue soudée de 3/4". Solution simple et économique pour utiliser des forets hélicoïdaux dans une machine de perçage magnétique.

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")	> PL				.1100	11	25	19 (¾")	> PL			
.0700	7	25	19 (¾")	> PL				.1200	12	25	19 (¾")	> PL			
.0800	8	25	19 (¾")	> PL				.1300	13	25	19 (¾")	> PL			
.0900	9	25	19 (¾")	> PL				.1350	13,5	25	19 (¾")	> PL			
.1000	10	25	19 (¾")	> PL				.1400	14	25	19 (¾")	> PL			

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

Serie 08510

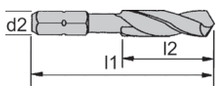
HEXiBiT® HSS-Spiralbohrer, ¼"-Schaft

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"

FR - Foret à usage général, pour percer les aciers non alliés. Queue hexagonale 1/4"



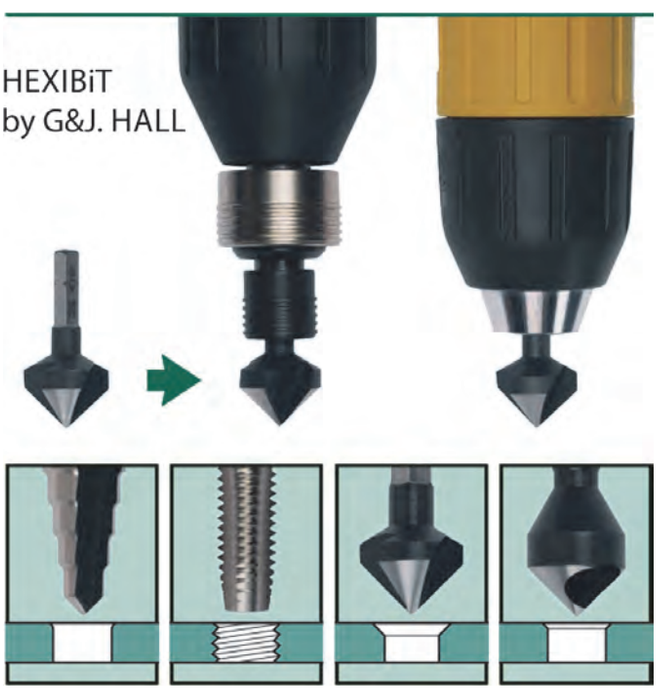
HEXIBiT

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	
●	●	○										○	○										●				●	●			○	○		

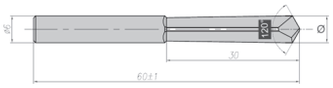
BestNr A						08 510										08 510
Gruppe						05										05
Qualität						HSSG										HSSG
Schicht						P0										P0
Dreh ↔						RH										RH
Spitze Δ						118°										118°
	Ø mm	für	l1	l2	d2	€			Ø mm	für	l1	l2	d2	€		
BestNr B	d	Gewinde	mm	mm	Zoll	Stück		BstNr B	d	Gewinde	mm	mm	Zoll	Stück		
.0100	1,00		32	7	1/4"	> PL		.0650	6,50		50	30	1/4"	> PL		
.0150	1,50		32	10	1/4"	> PL		.0680	6,80	M 8	50	30	1/4"	> PL		
.0200	2,00		34	12	1/4"	> PL		.0700	7,00		50	30	1/4"	> PL		
.0250	2,50	M 3	36	14	1/4"	> PL		.0750	7,50		51	32	1/4"	> PL		
.0300	3,00		38	16	1/4"	> PL		.0800	8,00		51	32	1/4"	> PL		
.0330	3,30	M 4	40	18	1/4"	> PL		.0850	8,50	M 10	53	33	1/4"	> PL		
.0350	3,50		40	18	1/4"	> PL		.0900	9,00		53	33	1/4"	> PL		
.0400	4,00		44	20	1/4"	> PL		.0950	9,50		54	38	1/4"	> PL		
.0420	4,20	M 5	45	20	1/4"	> PL		.1000	10,00		54	38	1/4"	> PL		
.0450	4,50		46	24	1/4"	> PL		.1020	10,20	M 12	54	38	1/4"	> PL		
.0500	5,00	M 6	50	26	1/4"	> PL		.M19	Set					> PL		
.0550	5,50		50	26	1/4"	> PL			19tlg. Satz					1-10x0,5mm i. Kunststoffkassette		
.0600	6,00	M 7	50	26	1/4"	> PL										



Serie 09046

DxC VHM-Ausbohrwerkzeuge TiALSiXN

zum Ausbohren abgebrochener Gewindebohrer



09046 - Spezialwerkzeug zum ausbohren abgebrochener Gewindebohrer im Kernloch.

EN - Broken Tap Extractor Tool

FR - Outil spécial pour l'extraction des tarauds cassés dans le trou de carottage.

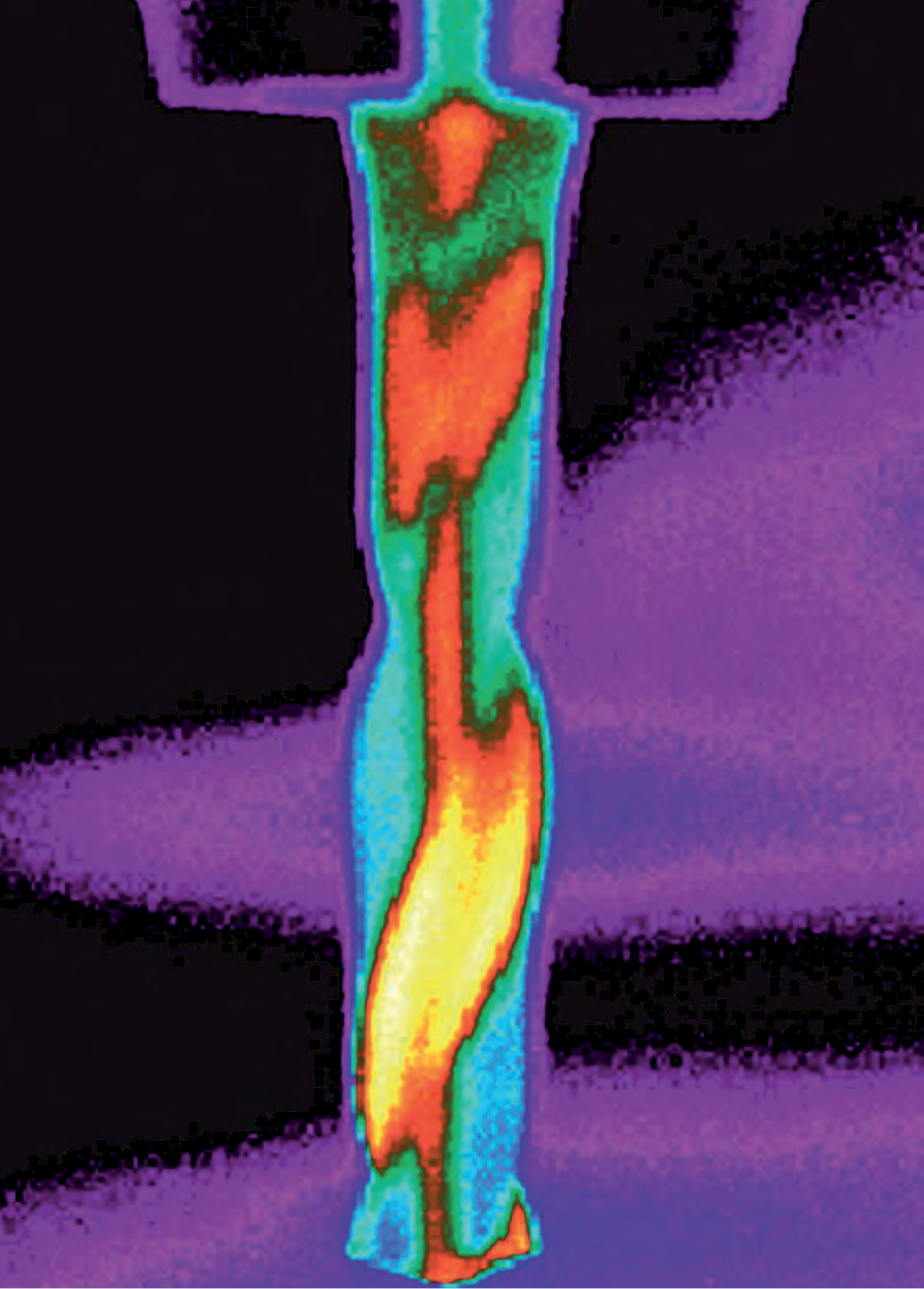
09046 Dapprich-TechBox

- PRESTO-Norm
- Vollhartmetall
- TiALSIXN-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					TiALSiXN									
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	> PL									
.0300	3,00	M4-5	40	15	> PL									
.0400	4,00	M6-7	46	20	> PL									
.0500	5,00	M8-10	50	25	> PL									
.0600	6,00	M 12	59,5	30	> PL									
.1200	Set	M3-12			> PL			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 01000/01065 - 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.

FR - Foret à usage général, pour percer les aciers avec une résistance à la traction jusqu'à 1.000N/mm², l'acier moulé, la fonte grise, la fonte malléable, le laiton nickelé et le graphite. Le revêtement TiN permet de prolonger la durée de vie de l'outil ou d'augmenter les vitesses de coupe.

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	> PL					.0155	1,55	43	20		> PL	
.0025	0,25	19	4	> PL					.0160	1,60	43	20		> PL	> PL
.0030	0,30	19	4	> PL					.0165	1,65	43	20		> PL	
.0032	0,32	19	4	> PL					.0170	1,70	43	20		> PL	> PL
.0035	0,35	19	4	> PL					.0175	1,75	46	22		> PL	
.0036	0,36	19	4	> PL					.0180	1,80	46	22		> PL	> PL
.0038	0,38	19	4	> PL					.0185	1,85	46	22		> PL	
.0040	0,40	20	5	> PL					.0190	1,90	46	22		> PL	> PL
.0042	0,42	20	5	> PL					.0195	1,95	49	24		> PL	
.0045	0,45	20	5	> PL					.0200	2,00	49	24		> PL	> PL
.0048	0,48	20	5	> PL					.0205	2,05	49	24		> PL	
.0050	0,50	22	6	> PL					.0210	2,10	49	24		> PL	> PL
.0052	0,52	22	6	> PL					.0215	2,15	53	27		> PL	
.0055	0,55	24	7	> PL					.0220	2,20	53	27		> PL	> PL
.0058	0,58	24	7	> PL					.0225	2,25	53	27		> PL	
.0060	0,60	24	7	> PL					.0230	2,30	53	27		> PL	> PL
.0062	0,62	26	8	> PL					.0235	2,35	53	27		> PL	
.0065	0,65	26	8	> PL					.0240	2,40	57	30		> PL	> PL
.0068	0,68	28	9	> PL					.0245	2,45	57	30		> PL	
.0070	0,70	28	9	> PL					.0250	2,50	57	30		> PL	> PL
.0072	0,72	28	9	> PL					.0255	2,55	57	30		> PL	
.0075	0,75	28	9	> PL					.0260	2,60	57	30		> PL	> PL
.0077	0,77	30	10	> PL					.0265	2,65	57	30		> PL	
.0078	0,78	30	10	> PL					.0270	2,70	61	33		> PL	> PL
.0080	0,80	30	10	> PL					.0275	2,75	61	33		> PL	
.0082	0,82	30	10	> PL					.0280	2,80	61	33		> PL	> PL
.0085	0,85	30	10	> PL					.0285	2,85	61	33		> PL	
.0088	0,88	32	11	> PL					.0290	2,90	61	33		> PL	> PL
.0090	0,90	32	11	> PL					.0295	2,95	61	33		> PL	
.0092	0,92	32	11	> PL					.0300	3,00	61	33		> PL	> PL
.0095	0,95	32	11	> PL					.0305	3,05	65	36		> PL	
.0098	0,98	34	14	> PL					.0310	3,10	65	36		> PL	> PL
.0100	1,00	34	12	> PL	> PL				.0315	3,15	65	36		> PL	
.0105	1,05	34	12	> PL					.0320	3,20	65	36		> PL	> PL
.0110	1,10	36	14	> PL	> PL				.0325	3,25	65	36		> PL	
.0115	1,15	36	14	> PL					.0330	3,30	65	36		> PL	> PL
.0120	1,20	38	16	> PL	> PL				.0335	3,35	65	36		> PL	
.0125	1,25	38	16	> PL					.0340	3,40	70	39		> PL	> PL
.0130	1,30	38	16	> PL	> PL				.0345	3,45	70	39		> PL	
.0135	1,35	40	18	> PL					.0350	3,50	70	39		> PL	> PL
.0140	1,40	40	18	> PL	> PL				.0355	3,55	70	39		> PL	
.0145	1,45	40	18	> PL					.0360	3,60	70	39		> PL	> PL
.0150	1,50	40	18	> PL	> PL				.0365	3,65	70	39		> PL	

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	> PL	> PL			.0810	8,10	117	75	> PL	> PL				
.0375	3,75	70	39	> PL				.0820	8,20	117	75	> PL	> PL				
.0380	3,80	75	43	> PL	> PL			.0825	8,25	117	75	> PL					
.0385	3,85	75	43	> PL				.0830	8,30	117	75	> PL	> PL				
.0390	3,90	75	43	> PL	> PL			.0840	8,40	117	75	> PL	> PL				
.0395	3,95	75	43	> PL				.0850	8,50	117	75	> PL	> PL				
.0400	4,00	75	43	> PL	> PL			.0860	8,60	125	81	> PL	> PL				
.0405	4,05	75	43	> PL				.0870	8,70	125	81	> PL	> PL				
.0410	4,10	75	43	> PL	> PL			.0875	8,75	125	81	> PL					
.0415	4,15	75	43	> PL				.0880	8,80	125	81	> PL	> PL				
.0420	4,20	75	43	> PL	> PL			.0890	8,90	125	81	> PL	> PL				
.0425	4,25	75	43	> PL				.0900	9,00	125	81	> PL	> PL				
.0430	4,30	80	47	> PL	> PL			.0910	9,10	125	81	> PL	> PL				
.0435	4,35	80	47	> PL				.0920	9,20	125	81	> PL	> PL				
.0440	4,40	80	47	> PL	> PL			.0925	9,25	125	81	> PL					
.0445	4,45	80	47	> PL				.0930	9,30	125	81	> PL	> PL				
.0450	4,50	80	47	> PL	> PL			.0940	9,40	125	81	> PL	> PL				
.0455	4,55	80	47	> PL				.0950	9,50	125	81	> PL	> PL				
.0460	4,60	80	47	> PL	> PL			.0960	9,60	133	87	> PL	> PL				
.0465	4,65	80	47	> PL				.0970	9,70	133	87	> PL	> PL				
.0470	4,70	80	47	> PL	> PL			.0975	9,75	133	87	> PL					
.0475	4,75	80	47	> PL				.0980	9,80	133	87	> PL	> PL				
.0480	4,80	86	52	> PL	> PL			.0990	9,90	133	87	> PL	> PL				
.0485	4,85	86	52	> PL				.1000	10,00	133	87	> PL	> PL				
.0490	4,90	86	52	> PL	> PL			.1010	10,10	133	87	> PL	> PL				
.0495	4,95	86	52	> PL				.1020	10,20	133	87	> PL	> PL				
.0500	5,00	86	52	> PL	> PL			.1025	10,25	133	87	> PL	> PL				
.0510	5,10	86	52	> PL	> PL			.1030	10,30	133	87	> PL	> PL				
.0520	5,20	86	52	> PL	> PL			.1040	10,40	133	87	> PL	> PL				
.0525	5,25	86	52	> PL				.1050	10,50	133	87	> PL	> PL				
.0530	5,30	86	52	> PL	> PL			.1060	10,60	133	87	> PL	> PL				
.0540	5,40	93	57	> PL	> PL			.1070	10,70	142	94	> PL	> PL				
.0550	5,50	93	57	> PL	> PL			.1075	10,75	142	94	> PL					
.0560	5,60	93	57	> PL	> PL			.1080	10,80	142	94	> PL	> PL				
.0570	5,70	93	57	> PL	> PL			.1090	10,90	142	94	> PL	> PL				
.0575	5,75	93	57	> PL				.1100	11,00	142	94	> PL	> PL				
.0580	5,80	93	57	> PL	> PL			.1110	11,10	142	94	> PL	> PL				
.0590	5,90	93	57	> PL	> PL			.1120	11,20	142	94	> PL	> PL				
.0600	6,00	93	57	> PL	> PL			.1125	11,25	142	94	> PL					
.0610	6,10	101	63	> PL	> PL			.1130	11,30	142	94	> PL	> PL				
.0620	6,20	101	63	> PL	> PL			.1140	11,40	142	94	> PL	> PL				
.0625	6,25	101	63	> PL				.1150	11,50	142	94	> PL	> PL				
.0630	6,30	101	63	> PL	> PL			.1160	11,60	142	94	> PL	> PL				
.0640	6,40	101	63	> PL	> PL			.1170	11,70	142	94	> PL	> PL				
.0650	6,50	101	63	> PL	> PL			.1175	11,75	142	94	> PL					
.0660	6,60	101	63	> PL	> PL			.1180	11,80	142	94	> PL	> PL				
.0670	6,70	101	63	> PL	> PL			.1190	11,90	151	101	> PL	> PL				
.0675	6,75	109	69	> PL				.1200	12,00	151	101	> PL	> PL				
.0680	6,80	109	69	> PL	> PL			.1210	12,10	151	101	> PL	> PL				
.0690	6,90	109	69	> PL	> PL			.1220	12,20	151	101	> PL	> PL				
.0700	7,00	109	69	> PL	> PL			.1225	12,25	151	101	> PL					
.0710	7,10	109	69	> PL	> PL			.1230	12,30	151	101	> PL	> PL				
.0720	7,20	109	69	> PL	> PL			.1240	12,40	151	101	> PL	> PL				
.0725	7,25	109	69	> PL				.1250	12,50	151	101	> PL	> PL				
.0730	7,30	109	69	> PL	> PL			.1260	12,60	151	101	> PL	> PL				
.0740	7,40	109	69	> PL	> PL			.1270	12,70	151	101	> PL	> PL				
.0750	7,50	109	69	> PL	> PL			.1275	12,75	151	101	> PL					
.0760	7,60	117	75	> PL	> PL			.1280	12,80	151	101	> PL	> PL				
.0770	7,70	117	75	> PL	> PL			.1290	12,90	151	101	> PL	> PL				
.0775	7,75	117	75	> PL				.1300	13,00	151	101	> PL	> PL				
.0780	7,80	117	75	> PL	> PL			.1310	13,10	151	101	> PL					
.0790	7,90	117	75	> PL	> PL			.1320	13,20	151	101	> PL					
.0800	8,00	117	75	> PL	> PL			.1325	13,25	160	108	> PL					

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		Stück	Stück
.1330	13,30	160	108	> PL					.1525	15,25	178	120		> PL	
.1340	13,40	160	108	> PL					.1550	15,50	178	120		> PL	> PL
.1350	13,50	160	108	> PL	> PL				.1575	15,75	178	120		> PL	
.1360	13,60	160	108	> PL					.1600	16,00	178	120		> PL	> PL
.1370	13,70	160	108	> PL					.1650	16,50	184	125		> PL	
.1375	13,75	160	108	> PL					.1700	17,00	184	125		> PL	
.1380	13,80	160	108	> PL					.1750	17,50	191	130		> PL	
.1390	13,90	160	108	> PL					.1800	18,00	191	130		> PL	
.1400	14,00	160	108	> PL	> PL				.1850	18,50	198	135		> PL	
.1425	14,25	169	114	> PL					.1900	19,00	198	135		> PL	
.1450	14,50	169	114	> PL	> PL				.1950	19,50	205	140		> PL	
.1475	14,75	169	114	> PL					.2000	20,00	205	140		> PL	
.1500	15,00	169	114	> PL	> PL										

Serie 09500

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO aus HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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

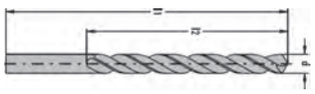
BestNr A						09 500	09 565							
Gruppe						01	01							
Qualität						HSSG	HSSG							
Schicht						P1-vap	P5-TiN							
Dreh ↔						RH	RH							
Spitze Δ						118°	118°							
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€	€		zus.					Box
BestNr B	Type	Bohrer	von	bis		Satz	Satz		Maße					Type
.RB19	RB 19	19	1,00	10,00	0,50	> PL								Plastik
.RB25	RB 25	25	1,00	13,00	0,50	> PL								Plastik
.RB50	RB 50	51	1,00	6,00	0,10	> PL								Plastik
.RB41	RB 41	41	6,00	10,00	0,10	> PL								Plastik
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	> PL	> PL							Metall
.M24	M 24	24	1,00	10,50	0,50	> PL			3,3+4,2	6,8+10,2				Metall
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	> PL	> PL							Metall
.M50	M 50	50	1,00	5,90	0,10	> PL	> PL							Metall
.M41	M 41	41	6,00	10,00	0,10	> PL	> PL							Metall
.M170	M 170	170	1,00	10,00	0,50	> PL								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	> PL			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"	> PL								Metall
.Z21	Z 21	21	1/16"	3/8"	1/64"	> PL								Metall
.Z13	Z 13	13	1/16"	1/4"	1/64"	> PL								Metall
.Z29	Z 29	21	1/16"	1/2"	1/64"	> PL								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.

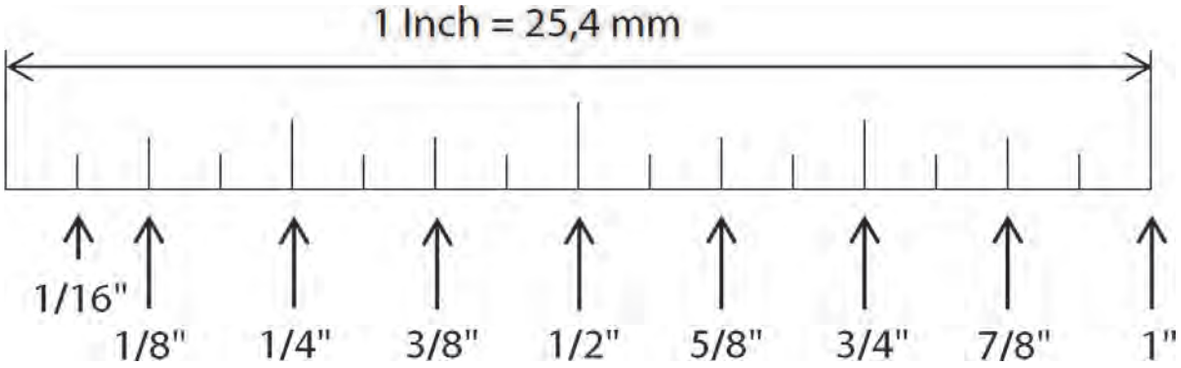
FR - Foret hélicoïdal industriel rectifié pour l'usinage de l'acier jusqu'à 1.000N/mm², de l'acier moulé, de la fonte grise, de la fonte malléable, du fer fritté, du maillechort et du graphite.

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

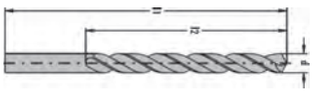
BestNr A					01 000z									01 000z
Gruppe					01									01
Qualität					HSSG									HSSG
Schicht					P1-vap									P1-vap
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					118°									118°
	Ø ins	Ø mm	l1	l2	€				Ø ins	Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	d	mm	mm	Stück			BestNr B	d	d	mm	mm	Stück	
.0039	1/64"	0,397	20	5	> PL			.0833	21/64"	8,334	117	75	> PL	
.0079	1/32"	0,794	30	10	> PL			.0873	11/32"	8,731	125	81	> PL	
.0119	3/64"	1,191	38	16	> PL			.0912	23/64"	9,128	125	81	> PL	
.0158	1,588	1/16"	43	20	> PL			.0952	3/8"	9,525	133	87	> PL	
.0198	5/64"	1,984	49	24	> PL			.0992	25/64"	9,922	133	87	> PL	
.0238	3/32"	2,381	57	30	> PL			.1031	13/32"	10,319	133	87	> PL	
.0277	7/64"	2,778	61	33	> PL			.1071	27/64"	10,716	142	94	> PL	
.0317	1/8"	3,175	65	36	> PL			.1111	7/16"	11,113	142	94	> PL	
.0357	9/64"	3,572	70	39	> PL			.1151	29/64"	11,509	142	94	> PL	
.0396	5/32"	3,969	75	43	> PL			.1191	15/32"	11,906	151	101	> PL	
.0436	11/64"	4,366	80	47	> PL			.1233	31/64"	12,303	151	101	> PL	
.0476	3/16"	4,763	86	52	> PL			.1271	1/2"	12,700	151	101	> PL	
.0515	13/64"	5,159	86	52	> PL			.1349	17/32"	13,494	160	108	> PL	
.0555	7/32"	5,556	93	57	> PL			.1428	9/16"	14,288	169	114	> PL	
.0595	15/64"	5,953	93	57	> PL			.1508	19/32"	15,081	178	120	> PL	
.0635	1/4"	6,350	101	63	> PL			.1587	5/8"	15,875	178	120	> PL	
.0674	17/64"	6,747	109	69	> PL			.1666	21/32"	16,669	184	125	> PL	
.0714	9/32"	7,144	109	69	> PL			.1746	11/16"	17,463	191	130	> PL	
.0754	19/64"	7,541	117	75	> PL			.1825	23/32"	18,256	198	135	> PL	
.0793	5/16"	7,938	117	75	> PL			.1905	3/4	19,050	205	140	> PL	



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 Durchrutsche, 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.

FR -Foret hélicoïdal très robuste pour toutes les applications standard. L'affûtage en croix selon la norme DIN 1412 C
permet un très bon positionnement et une réduction de la force d'avance et du couple.

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					04										04
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		> PL			.0950	9,50	125	81			> PL	
.0150	1,50	40	18		> PL			.1000	10,00	133	87			> PL	
.0200	2,00	49	24		> PL			.1020	10,20	133	87			> PL	
.0250	2,50	57	30		> PL			.1050	10,50	133	87			> PL	
.0300	3,00	61	33		> PL			.1100	11,00	142	94			> PL	
.0310	3,10	65	36		> PL			.1150	11,50	142	94			> PL	
.0320	3,20	65	36		> PL			.1200	12,00	151	101			> PL	
.0330	3,30	65	36		> PL			.1250	12,50	151	101			> PL	
.0350	3,50	70	39		> PL			.1300	13,00	151	101			> PL	
.0400	4,00	75	43		> PL			.1353	13,50	160	108	13		> PL	
.0410	4,10	75	43		> PL			.1403	14,00	160	108	13		> PL	
.0420	4,20	75	43		> PL			.1453	14,50	169	114	13		> PL	
.0450	4,50	80	47		> PL			.1503	15,00	169	114	13		> PL	
.0500	5,00	86	52		> PL			.1553	15,50	178	120	13		> PL	
.0510	5,10	86	52		> PL			.1603	16,00	178	120	13		> PL	
.0550	5,50	93	57		> PL			.1653	16,50	184	125	13		> PL	
.0600	6,00	93	57		> PL			.1703	17,00	184	125	13		> PL	
.0650	6,50	101	63		> PL			.1753	17,50	191	130	13		> PL	
.0680	6,80	109	69		> PL			.1803	18,00	191	130	13		> PL	
.0700	7,00	109	69		> PL			.1853	18,50	198	135	13		> PL	
.0750	7,50	109	69		> PL			.1903	19,00	198	135	13		> PL	
.0800	8,00	117	75		> PL			.1953	19,50	205	140	13		> PL	
.0850	8,50	117	75		> PL			.2003	20,00	205	140	13		> PL	
.0900	9,00	125	81		> PL										

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.

FR - Perceuse très robuste pour toutes les applications standard. La pointe fendue permet un très bon positionnement et une réduction de la force d'avance et du couple. Le Tri Flat spécial ≥5,0mm empêche le glissement dans les mandrins à 3 mâchoires.

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						04								
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	> PL							Plastik	
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	> PL							Plastik	
.RB25	RB25	25	1,00	13,00	0,50	> PL							Plastik	
.M19	M19	19	1,00	10,00	0,50	> PL							Metall	
.M24	M24	24	1,00	10,50	0,50	> PL			3,3+4,2	6,8+10,2			Metall	
.M25	M25	25	1,00	13,00	0,50	> PL							Metall	
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	> PL							Metall	
	Inhalt			1,0-8,0 mm: je 10 Stück per Ø										
				8.5-10,0 mm je 5 Stück per Ø										
.M230	M230	230	1,00	13,00	0,50	> PL							Metall	
	Inhalt:			1,0-8,5 mm: je 10 Stück per Ø										
				9,0-13,0 mm: je 5 Stück per Ø										

Serie 01165

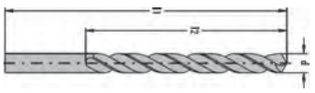
LEVEL-X Spiralbohrer HSS-M2 "Stufenspitze"

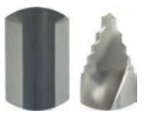
DIN 338 N, rechtsschneidend, mit TiN-Kopfbeschichtung

Typ 01165/75 - 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)
- 01165 :HSS-M2 | 01175: HSSECo5
- 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	01 175										01 165	01 175	
Gruppe				04	04										04	04	
Qualität				HSSG	HSSECo5										HSSG	HSSECo5	
Schicht				TiN	TiN										TiN	TiN	
Dreh ↔				RH	RH										RH	RH	
Spitze Δ				Stufe	Stufe										Stufe	Stufe	
	Ø mm	l1	l2	€	€					Ø mm	l1	l2	€	€	Schaft-
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Ø mm
.0100	1,00	34	12	> PL	> PL			.1350	13,50	160	108	> PL	> PL	13
.0150	1,50	40	80	> PL	> PL			.1400	14,00	160	108	> PL	> PL	13
.0200	2,00	49	24	> PL	> PL			.1450	14,50	169	114	> PL	> PL	13
.0250	2,50	57	30	> PL	> PL			.1500	15,00	169	114	> PL	> PL	13
.0300	3,00	61	33	> PL	> PL			.1550	15,50	178	120	> PL	> PL	13
.0330	3,30	65	36	> PL	> PL			.1600	16,00	178	120	> PL	> PL	13
.0350	3,50	70	39	> PL	> PL			.1650	16,50	184	125	> PL	> PL	13
.0400	4,00	75	43	> PL	> PL			.1700	17,00	184	125	> PL	> PL	13
.0420	4,20	75	45	> PL	> PL			.1750	17,50	191	130	> PL	> PL	13
.0450	4,50	80	47	> PL	> PL			.1800	18,00	191	130	> PL	> PL	13
.0500	5,00	86	52	> PL	> PL			.1850	18,50	198	135	> PL	> PL	13
.0550	5,50	93	57	> PL	> PL			.1900	19,00	198	135	> PL	> PL	13
.0600	6,00	93	57	> PL	> PL			.1950	19,50	205	140	> PL	> PL	13
.0650	6,50	101	63	> PL	> PL			.2000	20,00	205	140	> PL	> PL	13
.0680	6,80	109	69	> PL	> PL			.2100	21,00	205	145	> PL	> PL	13
.0700	7,00	109	69	> PL	> PL			.2200	22,00	210	150	> PL	> PL	13
.0750	7,50	109	69	> PL	> PL			.2300	23,00	215	155	> PL	> PL	13
.0800	8,00	117	75	> PL	> PL			.2400	24,00	220	160	> PL	> PL	13
.0850	8,50	117	75	> PL	> PL			.2500	25,00	220	160	> PL	> PL	13
.0900	9,00	125	81	> PL	> PL									
.0950	9,50	125	81	> PL	> PL									
.1000	10,00	133	87	> PL	> PL									
.1050	10,50	133	87	> PL	> PL									
.1020	10,20	133	87	> PL	> PL									
.1100	11,00	142	94	> PL	> PL									
.1150	11,50	142	94	> PL	> PL									
.1200	12,00	151	101	> PL	> PL									
.1250	12,50	151	101	> PL	> PL									
.1300	13,00	151	101	> PL	> PL									
.GB19	1-10	x0,50		> PL	> PL									
	19tlg. Satz in Grip-Box													
.RB19	1-10	x0,50		> PL	> PL									
	19tlg. Satz in RoseBox®													
.RB25	1-13	x0,50		> PL	> PL									
	25tlg. Satz in RoseBox®													

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

Serie 01043

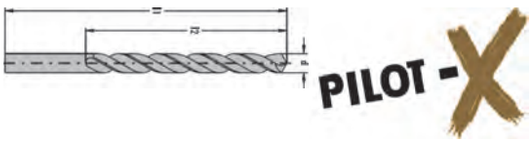
PILOT-X Spiralbohrer HSS-M2 (Pilotspitze)

DIN 338 N, rechtsschneidend, mit 3-Flächenschaft

Typ 01043 - Geschliffener Industriespiralbohrer mit spezieller Zentrierspitze (Pilot) für punktgenaues Anbohren, gratfreie und exakrt runde Löcheri. Zur Bearbeitung von Stahl und Stahlguss, Metalllegierungen (wie Messing, Zink, Aluminium Kupfer), NE-Metalle, Kunststoff und Hart- udn Weichholz.

EN - General purpose drill with special centre point (pilot) for precise spot drilling, burr-free and perfectly round holes. For machining steel and cast steel, metal alloys (such as brass, zinc, aluminium, copper), non-ferrous metals, plastic and hard and soft wood.

FR - Foret hélicoïdal industriel rectifié avec pointe de centrage spéciale (pilote) pour un perçage précis, des trous sans bavures et parfaitement ronds. Pour l'usinage de l'acier et de l'acier moulé, des alliages de métaux (tels que le laiton, le zinc, l'aluminium et le cuivre), des métaux non ferreux, des matières plastiques et du bois dur et tendre.



01043 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (CLASSIC)
- HSS-M2 Qualität
- Pilotspitze ab Ø 3,0 mm
- 3-Flächschaft ab 4,0 mm
- BrOx-Finish
- VE10 bis 10,5mm; ab 11,0 mm VE5
- 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				01 043											01 043				
Gruppe				04											04				
Qualität				HSSG											HSSG				
Schicht				P2-BrOx											P2-BrOx				
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	> PL				.GB19	Set 19					> PL					
.0150	1,50	40	18	> PL					19tlg. Satz Ø 1,0-10,0x0,5 mm in GripBox										
.0200	2,00	49	24	> PL				.RB19	Set 19					> PL					
.0250	2,50	57	30	> PL					19tlg. Satz Ø 1,0-10,0x0,5 mm in RoseBox®										
.0300	3,00	61	33	> PL				.RB25	Set 25					> PL					
.0330	3,30	65	36	> PL					25tlg. Satz Ø 1,0-13,0x0,5 mm in RoseBox®										
.0350	3,50	70	39	> PL															
.0400	4,00	75	43	> PL															
.0420	4,20	75	43	> PL															
.0450	4,50	80	47	> PL															
.0500	5,00	86	52	> PL															
.0550	5,50	93	57	> PL															
.0600	6,00	93	57	> PL															
.0650	6,50	101	63	> PL															
.0680	6,80	109	69	> PL															
.0700	7,00	109	69	> PL															
.0750	7,50	109	69	> PL															
.0800	8,00	117	75	> PL															
.0850	8,50	117	75	> PL															
.0900	9,00	125	81	> PL															
.0950	9,50	125	81	> PL															
.1000	10,00	133	87	> PL															
.1020	10,20	133	87	> PL															
.1050	10,50	133	87	> PL															
.1100	11,00	142	94	> PL															
.1150	11,50	142	94	> PL															
.1200	12,00	151	101	> PL															
.1250	12,50	151	101	> PL															
.1300	13,00	151	101	> PL															

Serie 01010

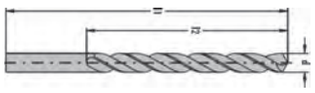
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

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.

FR - Perceuse à usage général, pour percer les aciers ayant une résistance à la traction jusqu'à 1.000N/mm², l'acier moulé, la fonte grise, la fonte malléable, le laiton nickelé et le graphite. **Coupe à gauche.**



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	LH			BestNr B	d	mm	mm	Stück	LH				
.0100	1,00	34	12	> PL				.RL19	RL 19			> PL					
.0150	1,50	40	18	> PL					19-tlg. Satz Ø 1,0-10,0 x 0,50 mm in RoseBox®								
.0200	2,00	49	24	> PL				.RL25	RL 25			> PL					
.0250	2,50	57	30	> PL					25-tlg. Satz Ø 1,0-13,0 x 0,50 mm in RoseBox®								
.0300	3,00	61	33	> PL													
.0320	3,20	65	36	> PL													
.0330	3,30	65	36	> PL													
.0350	3,50	70	39	> PL													
.0400	4,00	75	43	> PL													
.0420	4,20	75	43	> PL													
.0450	4,50	80	47	> PL													
.0500	5,00	86	52	> PL													
.0550	5,50	93	57	> PL													
.0600	6,00	93	57	> PL													
.0650	6,50	93	63	> PL													
.0680	6,80	109	69	> PL													
.0700	7,00	109	69	> PL													
.0750	7,50	109	69	> PL													
.0800	8,00	117	75	> PL													
.0850	8,50	117	75	> PL													
.0900	9,00	125	81	> PL													
.0950	9,50	125	81	> PL													
.1000	10,00	133	87	> PL													
.1020	10,20	133	87	> PL													
.1050	10,50	133	87	> PL													
.1100	11,00	142	94	> PL													
.1150	11,50	142	94	> PL													
.1200	12,00	151	101	> PL													
.1250	12,50	151	101	> PL													
.1300	13,00	151	101	> PL													

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

Serie 01042

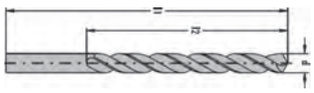
CLASSIC-Spiralbohrer aus HSS-M2 geschliffen

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.

Auslaufartikel - wird durch Serie 01022 Croix-X ersetzt - Seite 48
Discontinued item – replaced by the 01022 Croix-X series - page 48
Fin de série - remplacé par la série 01022 Croix-X - page 48



01042 Dapprich-TechBox

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

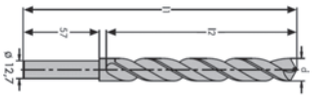
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		● / ○

BestNr A				01 042											01 042			
Gruppe				04											04			
Qualität				HSSG											HSSG			
Schicht				P0											P0			
Dreh ↔				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	> PL				.0700	7,00	109	69	> PL						
.0150	1,50	40	18	> PL				.0750	7,50	109	69	> PL						
.0200	2,00	49	24	> PL				.0800	8,00	117	75	> PL						
.0250	2,50	57	30	> PL				.0850	8,50	117	75	> PL						
.0300	3,00	61	33	> PL				.0900	9,00	125	81	> PL						
.0310	3,10	65	36	> PL				.0950	9,50	125	81	> PL						
.0320	3,20	65	36	> PL				.1000	10,00	133	87	> PL						
.0330	3,30	65	36	> PL				.1020	10,20	133	87	> PL						
.0350	3,50	70	39	> PL				.1050	10,50	133	87	> PL						
.0400	4,00	75	43	> PL				.1100	11,00	142	94	> PL						
.0420	4,20	75	43	> PL				.1150	11,50	142	94	> PL						
.0450	4,50	80	47	> PL				.1200	12,00	151	101	> PL						
.0500	5,00	86	52	> PL				.1250	12,50	151	101	> PL						
.0550	5,50	93	57	> PL				.1300	13,00	151	101	> PL						
.0600	6,00	93	57	> PL				.1350	13,50	160	108	> PL						
.0650	6,50	101	63	> PL				.1400	14,00	160	108	> PL						
.0680	6,80	109	69	> PL														

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 800N/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.

FR - Foret standard pour le perçage de l'acier jusqu'à 800N/mm², de l'acier moulé, de la fonte grise, de la fonte malléable, du fer fritté, du maillechort et du graphite.

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 13,0mm=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	> PL		.2540	25,40	1"	152	79	12,7	> PL
.1100	11,00		142	94	10	> PL		.2550	25,50		152	79	12,7	> PL
.1150	11,50		142	94	10	> PL		.2600	26,00		152	79	12,7	> PL
.1200	12,00		151	101	10	> PL		.2650	26,50		152	79	12,7	> PL
.1250	12,50		151	101	10	> PL		.2700	27,00		152	79	12,7	> PL
.1300	13,00		152	80	12,7	> PL		.2750	27,50		152	79	12,7	> PL
.1350	13,50		152	79	12,7	> PL		.2800	28,00		152	79	12,7	> PL
.1400	14,00		152	79	12,7	> PL		.2850	28,50		152	79	12,7	> PL
.1450	14,50		152	79	12,7	> PL		.2857	28,57	1.1/8"	152	79	12,7	> PL
.1500	15,00		152	79	12,7	> PL		.2900	29,00		152	79	12,7	> PL
.1550	15,50		152	79	12,7	> PL		.2950	29,50		152	79	12,7	> PL
.1600	16,00		152	79	12,7	> PL		.3000	30,00		152	79	12,7	> PL
.1650	16,50		152	79	12,7	> PL		.3050	30,50		152	79	12,7	> PL
.1700	17,00		152	79	12,7	> PL		.3100	31,00		152	79	12,7	> PL
.1750	17,50		152	79	12,7	> PL		.3150	31,50		152	79	12,7	> PL
.1800	18,00		152	79	12,7	> PL		.3175	31,75	1.1/4"	152	79	12,7	> PL
.1850	18,50		152	79	12,7	> PL		.3200	32,00		152	79	12,7	> PL
.1900	19,00		152	79	12,7	> PL		.3333	33,33	1.5/16"	152	79	12,7	> PL
.1950	19,50		152	79	12,7	> PL		.3492	34,92	1.3/8"	152	79	12,7	> PL
.2000	20,00		152	79	12,7	> PL		.3651	36,51	1.7/16"	152	79	12,7	> PL
.2050	20,50		152	79	12,7	> PL		.3810	38,10	1.1/2"	152	79	12,7	> PL
.2100	21,00		152	79	12,7	> PL		.Set6	Set 6					> PL
.2150	21,50		152	79	12,7	> PL			Inhalt			14-16-18-20-22-25 mm		
.2200	22,00		152	79	12,7	> PL						in Kunststoff-Runddose		
.2222	22,22	7/8"	152	79	12,7	> PL								
.2250	22,50		152	79	12,7	> PL		.Set10	Set 10					> PL
.2300	23,00		152	79	12,7	> PL			Inhalt			10-12-14-16-18-20-22-		
.2350	23,50		152	79	12,7	> PL						22-24-25-26 mm		
.2400	24,00		152	79	12,7	> PL						in Stahlblechkassette		
.2450	24,50		152	79	12,7	> PL								
.2500	25,00		152	79	12,7	> PL								
8610.MK						> PL								

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

Serie 08611

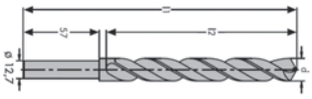
Industrie-Spiralbohrer, HSSECo, mit abgesetztem Schaft

~DIN 338 Typ N, ursprünglich für Blacksmith-Maschinen

Type 08611 - Standardbohrer aus HSSCo zum Bohren 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.

FR - Foret standard pour le perçage de l'acier jusqu'à 800N/mm², de l'acier moulé, de la fonte grise, de la fonte malléable, du fer fritté, du maillechort et du graphite.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08611 Dapprich-TechBox

- Blacksmith-Drills Werksnorm, Typ N
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 C Kreuzanschliff
- Schaft-Ø: 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						08 611									
Gruppe						01									
Qualität						HSSCo									
Schicht						P0-blank									
Dreh ↔						RH									
Spitze Δ						118°									
	Ø mm		l1	l2	d2	€									
BestNr B	d		mm	mm	mm	Stück									
.1400	14,00		152	79	12,7	> PL									
.1500	15,00		152	79	12,7	> PL									
.1600	16,00		152	79	12,7	> PL									
.1700	17,00		152	79	12,7	> PL									
.1800	18,00		152	79	12,7	> PL									
.1900	19,00		152	79	12,7	> PL									
.2000	20,00		152	79	12,7	> PL									
.2200	22,00		152	79	12,7	> PL									
.2500	25,00		152	79	12,7	> PL									

Serie 01032

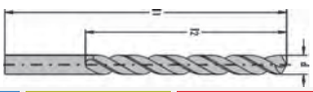
BASIC-Spiralbohrer, HSS-geschliffen

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.

FR - Foret hélicoïdal importé affûté pour une utilisation universelle dans les matériaux en acier simple.



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	> PL				.0510	5,10	86	52	> PL		
.0040	0,40	20	5	> PL				.0520	5,20	86	52	> PL		
.0050	0,50	22	6	> PL				.0530	5,30	86	52	> PL		
.0060	0,60	24	7	> PL				.0540	5,40	93	57	> PL		
.0070	0,70	28	9	> PL				.0550	5,50	93	57	> PL		
.0080	0,80	30	10	> PL				.0560	5,60	93	57	> PL		
.0090	0,90	32	11	> PL				.0570	5,70	93	57	> PL		
.0100	1,00	34	12	> PL				.0580	5,80	93	57	> PL		
.0110	1,10	36	14	> PL				.0590	5,90	93	57	> PL		
.0120	1,20	38	16	> PL				.0600	6,00	93	57	> PL		
.0130	1,30	38	16	> PL				.0610	6,10	101	63	> PL		
.0140	1,40	40	18	> PL				.0620	6,20	101	63	> PL		
.0150	1,50	40	18	> PL				.0630	6,30	101	63	> PL		
.0160	1,60	43	20	> PL				.0640	6,40	101	63	> PL		
.0170	1,70	43	20	> PL				.0650	6,50	101	63	> PL		
.0180	1,80	46	22	> PL				.0660	6,60	101	63	> PL		
.0190	1,90	46	22	> PL				.0670	6,70	101	63	> PL		
.0200	2,00	49	24	> PL				.0680	6,80	109	69	> PL		
.0210	2,10	49	24	> PL				.0690	6,90	109	69	> PL		
.0220	2,20	53	27	> PL				.0700	7,00	109	69	> PL		
.0230	2,30	53	27	> PL				.0710	7,10	109	69	> PL		
.0240	2,40	57	30	> PL				.0720	7,20	109	69	> PL		
.0250	2,50	57	30	> PL				.0730	7,30	109	69	> PL		
.0260	2,60	57	30	> PL				.0740	7,40	109	69	> PL		
.0270	2,70	61	33	> PL				.0750	7,50	109	69	> PL		
.0280	2,80	61	33	> PL				.0760	7,60	117	75	> PL		
.0290	2,90	61	33	> PL				.0770	7,70	117	75	> PL		
.0300	3,00	61	33	> PL				.0780	7,80	117	75	> PL		
.0310	3,10	65	36	> PL				.0790	7,90	117	75	> PL		
.0320	3,20	65	36	> PL				.0800	8,00	117	75	> PL		
.0330	3,30	65	36	> PL				.0810	8,10	117	75	> PL		
.0340	3,40	70	39	> PL				.0820	8,20	117	75	> PL		
.0350	3,50	70	39	> PL				.0830	8,30	117	75	> PL		
.0360	3,60	70	39	> PL				.0840	8,40	117	75	> PL		
.0370	3,70	70	39	> PL				.0850	8,50	117	75	> PL		
.0380	3,80	75	43	> PL				.0860	8,60	125	81	> PL		
.0390	3,90	75	43	> PL				.0870	8,70	125	81	> PL		
.0400	4,00	75	43	> PL				.0880	8,80	125	81	> PL		
.0410	4,10	75	43	> PL				.0890	8,90	125	81	> PL		
.0420	4,20	75	43	> PL				.0900	9,00	125	81	> PL		
.0430	4,30	80	47	> PL				.0910	9,10	125	81	> PL		
.0440	4,40	80	47	> PL				.0920	9,20	125	81	> PL		
.0450	4,50	80	47	> PL				.0930	9,30	125	81	> PL		
.0460	4,60	80	47	> PL				.0940	9,40	125	81	> PL		
.0470	4,70	80	47	> PL				.0950	9,50	125	81	> PL		
.0480	4,80	86	52	> PL				.0960	9,60	133	87	> PL		
.0490	4,90	86	52	> PL				.0970	9,70	133	87	> PL		
.0500	5,00	86	52	> PL				.0980	9,80	133	87	> PL		

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	> PL				.1250	12,50	151	101	> PL			
.1000	10,00	133	87	> PL				.1300	13,00	151	101	> PL			
.1010	10,10	133	87	> PL				.1350	13,50	160	108	> PL			
.1020	10,20	133	87	> PL				.1400	14,00	160	108	> PL			
.1050	10,50	133	87	> PL				.1450	14,50	169	114	> PL			
.1100	11,00	142	94	> PL				.1500	15,00	169	114	> PL			
.1150	11,50	142	94	> PL				.1550	15,50	178	120	> PL			
.1200	12,00	151	101	> PL				.1600	16,00	178	120	> PL			

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.

FR - Foret hélicoïdal importé affûté pour une utilisation universelle dans les matériaux en acier simple.

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
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	> PL										Plastik
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	> PL										Metall
.RB25	RB25	25	1,00	13,00	0,50	> PL										Plastik
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	> PL										Metall
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	> PL										Metall

Serie 01990

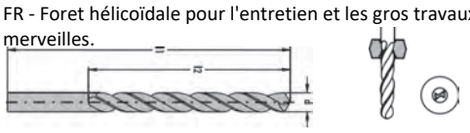
Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt

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.

FR - Foret hélicoïdale pour l'entretien et les gros travaux. Ne vous attendez pas à des merveilles.



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

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	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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				HSS										HSS
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	> PL				.1350	13,50	160	108	> PL		
.1050	10,50	133	87	> PL				.1400	14,00	160	108	> PL		
.1100	11,00	142	94	> PL				.1450	14,50	169	114	> PL		
.1150	11,50	142	94	> PL				.1500	15,00	169	114	> PL		
.1200	12,00	151	101	> PL				.1550	15,50	178	120	> PL		
.1250	12,50	151	101	> PL				.1600	16,00	178	120	> PL		
.1300	13,00	151	101	> PL										

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.

FR - Foret hélicoïdale pour l'entretien et les gros travaux. Ne vous attendez pas à des merveilles.

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	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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												09 990
Gruppe						04												04
Qualität						HSS												HSS
Schicht						P1-vap												P1-vap
Dreh ↔						RH												RH
Spitze Δ						118°												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	> PL												Metall
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	> PL												Plastik
.M25	M25	25	1,00	13,00	0,50	> PL												Metall
.RB25	RB25	25	1,00	13,00	0,50	> PL												Plastik
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	> PL												Metall
	Inhalt			je 10x: 1,0-8,0x0,5 mm														
				je 5x: 8,5-10,0x0,5 mm														

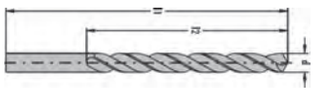
Serie 01200

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.
FR - Foret à faible hélice pour percer les matériaux fragiles et de courte portée comme le laiton, les alliages de magnésium et le bronze.

Typ 01250 HK90 - Zum Bohren von Plexiglas und alle ähnlichen, zum Ausreißen neigende Werkstoffe. Wo möglich setzen Sie bitte unsere Schälbohrer CONECUT® oder Stufenbohrer MULTICUT® ein.
EN - For plastics choose Type 01250 HK90.
FR - Pour les matières plastiques, choisir le 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	> PL				.0510	5,10	86	52	> PL	
.0110	1,10	36	14	> PL				.0520	5,20	86	52	> PL	
.0120	1,20	38	16	> PL				.0530	5,30	86	52	> PL	
.0130	1,30	38	16	> PL				.0540	5,40	93	57	> PL	
.0140	1,40	40	18	> PL				.0550	5,50	93	57	> PL	
.0150	1,50	40	18	> PL				.0560	5,60	93	57	> PL	
.0160	1,60	43	20	> PL				.0570	5,70	93	57	> PL	
.0170	1,70	43	20	> PL				.0580	5,80	93	57	> PL	
.0180	1,80	46	22	> PL				.0590	5,90	93	57	> PL	
.0190	1,90	46	22	> PL				.0600	6,00	93	57	> PL	
.0200	2,00	49	24	> PL				.0610	6,10	93	63	> PL	
.0210	2,10	49	24	> PL				.0620	6,20	93	63	> PL	
.0220	2,20	53	27	> PL				.0630	6,30	93	63	> PL	
.0230	2,30	53	27	> PL				.0640	6,40	93	63	> PL	
.0240	2,40	57	30	> PL				.0650	6,50	93	63	> PL	
.0250	2,50	57	30	> PL				.0660	6,60	93	63	> PL	
.0260	2,60	57	30	> PL				.0670	6,70	93	63	> PL	
.0270	2,70	61	33	> PL				.0680	6,80	109	69	> PL	
.0280	2,80	61	33	> PL				.0690	6,90	109	69	> PL	
.0290	2,90	61	33	> PL				.0700	7,00	109	69	> PL	
.0300	3,00	61	33	> PL				.0710	7,10	109	69	> PL	
.0310	3,10	65	36	> PL				.0720	7,20	109	69	> PL	
.0320	3,20	65	36	> PL				.0740	7,40	109	69	> PL	
.0330	3,30	65	36	> PL				.0750	7,50	109	69	> PL	
.0340	3,40	70	39	> PL				.0800	8,00	117	75	> PL	
.0350	3,50	70	39	> PL				.0810	8,10	117	75	> PL	
.0360	3,60	70	39	> PL				.0820	8,20	117	75	> PL	
.0370	3,70	70	39	> PL				.0840	8,40	117	75	> PL	
.0380	3,80	75	43	> PL				.0850	8,50	117	75	> PL	
.0390	3,90	75	43	> PL				.0900	9,00	125	81	> PL	
.0400	4,00	75	43	> PL				.0920	9,20	125	81	> PL	
.0410	4,10	75	43	> PL				.0950	9,50	125	81	> PL	
.0420	4,20	75	43	> PL				.1000	10,00	133	87	> PL	
.0430	4,30	80	47	> PL				.1020	10,20	133	87	> PL	
.0440	4,40	80	47	> PL				.1050	10,50	133	87	> PL	
.0450	4,50	80	47	> PL				.1100	11,00	142	94	> PL	
.0460	4,60	80	47	> PL				.1150	11,50	142	94	> PL	
.0470	4,70	80	47	> PL				.1200	12,00	151	101	> PL	
.0480	4,80	86	52	> PL				.1250	12,50	151	101	> PL	
.0490	4,90	86	52	> PL				.1300	13,00	151	101	> PL	
.0500	5,00	86	52	> PL									

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

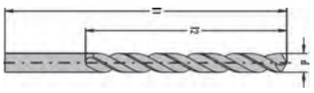
DIN 338 W, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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.

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

FR - Foret à grande hélice, pour percer les matériaux à copeaux longs comme l'aluminium, les alliages d'aluminium, le cuivre et les plastiques souples.



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	
○	○																									●	●	●	●	○	○		

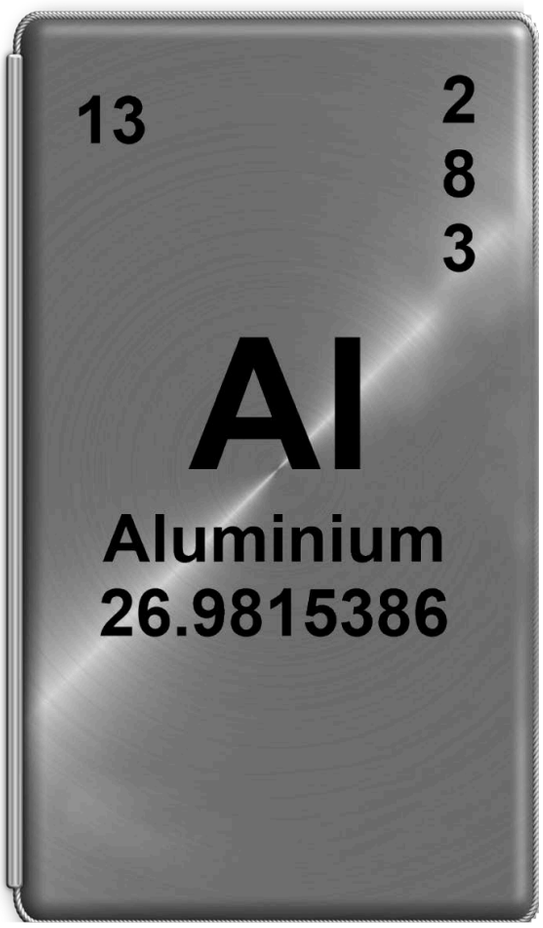
BestNr A				01 300	01 350							01 300	01 350
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P0	P1-vap							P0	P1-vap
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				130°	130°							130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	Auslauf-				Ø mm	l1	l2	€	Auslauf-
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Artikel			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Artikel
.0100	1,00	34	12	> PL				.0530	5,30	86	52	> PL	
.0110	1,10	36	14	> PL				.0540	5,40	93	57	> PL	
.0120	1,20	38	16	> PL				.0550	5,50	93	57	> PL	
.0130	1,30	38	16	> PL				.0560	5,60	93	57	> PL	
.0140	1,40	40	18	> PL				.0570	5,70	93	57	> PL	
.0150	1,50	40	18	> PL				.0580	5,80	93	57	> PL	
.0160	1,60	43	20	> PL				.0590	5,90	93	57	> PL	
.0170	1,70	43	20	> PL				.0600	6,00	93	57	> PL	
.0180	1,80	46	22	> PL				.0610	6,10	93	63	> PL	
.0190	1,90	46	22	> PL				.0620	6,20	93	63	> PL	
.0200	2,00	49	24	> PL				.0630	6,30	93	63	> PL	
.0210	2,10	49	24	> PL				.0640	6,40	93	63	> PL	
.0220	2,20	53	27	> PL				.0650	6,50	93	63	> PL	
.0230	2,30	53	27	> PL				.0660	6,60	93	63	> PL	
.0240	2,40	57	30	> PL				.0670	6,70	93	63	> PL	
.0250	2,50	57	30	> PL				.0680	6,80	109	69	> PL	
.0260	2,60	57	30	> PL				.0690	6,90	109	69	> PL	
.0270	2,70	61	33	> PL				.0700	7,00	109	69	> PL	
.0280	2,80	61	33	> PL				.0710	7,10	109	69	> PL	
.0290	2,90	61	33	> PL				.0720	7,20	109	69	> PL	
.0300	3,00	61	33	> PL				.0730	7,30	109	69	> PL	
.0310	3,10	65	36	> PL				.0740	7,40	109	69	> PL	
.0320	3,20	65	36	> PL				.0750	7,50	109	69	> PL	
.0330	3,30	65	36	> PL				.0760	7,60	117	75	> PL	
.0340	3,40	70	39	> PL				.0770	7,70	117	75	> PL	
.0350	3,50	70	39	> PL				.0780	7,80	117	75	> PL	
.0360	3,60	70	39	> PL				.0790	7,90	117	75	> PL	
.0370	3,70	70	39	> PL				.0800	8,00	117	75	> PL	
.0380	3,80	75	43	> PL				.0810	8,10	117	75	> PL	
.0390	3,90	75	43	> PL				.0820	8,20	117	75	> PL	
.0400	4,00	75	43	> PL				.0830	8,30	117	75	> PL	
.0410	4,10	75	43	> PL				.0840	8,40	117	75	> PL	
.0420	4,20	75	43	> PL				.0850	8,50	117	75	> PL	
.0430	4,30	80	47	> PL				.0860	8,60	125	81	> PL	
.0440	4,40	80	47	> PL				.0870	8,70	125	81	> PL	
.0450	4,50	80	47	> PL				.0880	8,80	125	81	> PL	
.0460	4,60	80	47	> PL				.0890	8,90	125	81	> PL	
.0470	4,70	80	47	> PL				.0900	9,00	125	81	> PL	
.0480	4,80	86	52	> PL				.0910	9,10	125	81	> PL	
.0490	4,90	86	52	> PL				.0920	9,20	125	81	> PL	
.0500	5,00	86	52	> PL				.0930	9,30	125	81	> PL	
.0510	5,10	86	52	> PL				.0940	9,40	125	81	> PL	
.0520	5,20	86	52	> PL				.0950	9,50	125	81	> PL	

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	Artikel			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Artikel		
.0960	9,60	133	87	> PL				.1050	10,50	133	87	> PL	
.0970	9,70	133	87	> PL				.1100	11,00	142	94	> PL	
.0980	9,80	133	87	> PL				.1150	11,50	142	94	> PL	
.0990	9,90	133	87	> PL				.1200	12,00	151	101	> PL	
.1000	10,00	133	87	> PL				.1250	12,50	151	101	> PL	
.1020	10,20	133	87	> PL				.1300	13,00	151	101	> PL	

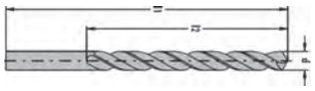


Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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.

Hi-Nox

FR - Foret à cannelures courtes pour plus de solidité. A utiliser dans acier inoxydable austénitique, dans les tôles à surface trempée et les aciers à revêtement galvanisé. et les aciers avec revêtement de surface galvanisé.Particulièrement utilisé dans les machines manuelles, où le centrage est un problème.

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	> PL				.0750	7,50	109	45	> PL						
.0310	3,10	65	20	> PL				.0760	7,60	117	51	> PL						
.0320	3,20	65	20	> PL				.0770	7,70	117	51	> PL						
.0330	3,30	65	20	> PL				.0780	7,80	117	51	> PL						
.0340	3,40	70	22	> PL				.0790	7,90	117	51	> PL						
.0350	3,50	70	22	> PL				.0800	8,00	117	51	> PL						
.0360	3,60	70	22	> PL				.0810	8,10	117	51	> PL						
.0370	3,70	70	22	> PL				.0820	8,20	117	51	> PL						
.0380	3,80	75	25	> PL				.0830	8,30	117	51	> PL						
.0390	3,90	75	25	> PL				.0840	8,40	117	51	> PL						
.0400	4,00	75	25	> PL				.0850	8,50	117	51	> PL						
.0410	4,10	75	25	> PL				.0860	8,60	125	57	> PL						
.0420	4,20	75	25	> PL				.0870	8,70	125	57	> PL						
.0430	4,30	80	28	> PL				.0880	8,80	125	57	> PL						
.0440	4,40	80	28	> PL				.0890	8,90	125	57	> PL						
.0450	4,50	80	28	> PL				.0900	9,00	125	57	> PL						
.0460	4,60	80	28	> PL				.0910	9,10	125	57	> PL						
.0470	4,70	80	28	> PL				.0920	9,20	125	57	> PL						
.0480	4,80	86	32	> PL				.0930	9,30	125	57	> PL						
.0490	4,90	86	32	> PL				.0940	9,40	125	57	> PL						
.0500	5,00	86	32	> PL				.0950	9,50	125	57	> PL						
.0510	5,10	86	32	> PL				.0960	9,60	133	63	> PL						
.0520	5,20	86	32	> PL				.0970	9,70	133	63	> PL						
.0530	5,30	86	32	> PL				.0980	9,80	133	63	> PL						
.0540	5,40	93	36	> PL				.0990	9,90	133	63	> PL						
.0550	5,50	93	36	> PL				.1000	10,00	133	63	> PL						
.0560	5,60	93	36	> PL				.1020	10,20	133	63	> PL						
.0570	5,70	93	36	> PL				.1050	10,50	133	63	> PL						
.0580	5,80	93	36	> PL				.1080	10,80	142	71	> PL						
.0590	5,90	93	36	> PL				.1100	11,00	142	71	> PL						
.0600	6,00	93	36	> PL				.1110	11,10	142	71	> PL	Auslauf					
.0610	6,10	101	40	> PL				.1120	11,20	142	71	> PL						
.0620	6,20	101	40	> PL				.1150	11,50	142	71	> PL						
.0630	6,30	101	40	> PL				.1180	11,80	142	71	> PL						
.0640	6,40	101	40	> PL				.1200	12,00	151	78	> PL						
.0650	6,50	101	40	> PL				.1220	12,20	151	78	> PL						
.0660	6,60	101	40	> PL				.1230	12,30	151	78	> PL	Auslauf					
.0670	6,70	101	40	> PL				.1250	12,50	151	78	> PL						
.0680	6,80	109	45	> PL				.1280	12,80	151	78	> PL						
.0690	6,90	109	45	> PL				.1300	13,00	151	78	> PL						
.0700	7,00	109	45	> PL				.HX19	HX 19			> PL						
.0710	7,10	109	45	> PL					Set 19-tlg.: 1 mm - 10 mm x 0,5 mm									
.0720	7,20	109	45	> PL				.HX25	HX 25			> PL						
.0730	7,30	109	45	> PL					Set 25-tlg.: 1 mm - 13 mm x 0,5 mm									
.0740	7,40	109	45	> PL														

Serie 01111

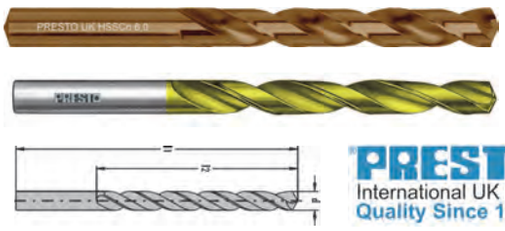
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo

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).

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.

FR - Foret hélicoïdal particulièrement stable en HSSCo fortement allié avec une résistance à la dureté à chaud extrêmement prononcée. Pour le perçage de tôles résistantes à l'usure, acier + bronze jusqu'à 1.400N/mm². Convient également pour les alliages solides et très résistants à base de CrNi, ainsi que pour les aciers résistants à la rouille, aux acides et à la chaleur (par ex. V2A, V4A).



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01111 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 111	01 115										01 111	01 115
Gruppe				01	01										01	01
Qualität				HSSECo	HSSECo										HSSECo	HSSECo
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN										P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH										RH	RH
Spitze Δ				135°	135°										135°	135°
	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	> PL				.0460	4,60	80	47	> PL	> PL
.0040	0,40	20	5	> PL				.0470	4,70	80	47	> PL	> PL
.0050	0,50	22	6	> PL				.0480	4,80	86	52	> PL	> PL
.0060	0,60	24	7	> PL				.0490	4,90	86	52	> PL	> PL
.0070	0,70	28	9	> PL				.0500	5,00	86	52	> PL	> PL
.0080	0,80	30	10	**2,59**				.0510	5,10	86	52	> PL	> PL
.0090	0,90	32	11	> PL				.0520	5,20	86	52	> PL	> PL
.0100	1,00	34	12	> PL	> PL			.0530	5,30	86	52	> PL	> PL
.0110	1,10	36	14	> PL	> PL			.0540	5,40	93	57	> PL	> PL
.0120	1,20	38	16	> PL	> PL			.0550	5,50	93	57	> PL	> PL
.0130	1,30	38	16	> PL	> PL			.0560	5,60	93	57	> PL	> PL
.0140	1,40	40	18	> PL	> PL			.0570	5,70	93	57	> PL	> PL
.0150	1,50	40	18	> PL	> PL			.0580	5,80	93	57	> PL	> PL
.0160	1,60	43	20	> PL	> PL			.0590	5,90	93	57	> PL	> PL
.0170	1,70	43	20	> PL	> PL			.0600	6,00	93	57	> PL	> PL
.0180	1,80	46	22	> PL	> PL			.0610	6,10	101	63	> PL	> PL
.0190	1,90	46	22	> PL	> PL			.0620	6,20	101	63	> PL	> PL
.0200	2,00	49	24	> PL	> PL			.0630	6,30	101	63	> PL	> PL
.0210	2,10	49	24	> PL	> PL			.0640	6,40	101	63	> PL	> PL
.0220	2,20	53	27	> PL	> PL			.0650	6,50	101	63	> PL	> PL
.0230	2,30	53	27	> PL	> PL			.0660	6,60	101	63	> PL	> PL
.0240	2,40	57	30	> PL	> PL			.0670	6,70	101	63	> PL	> PL
.0250	2,50	57	30	> PL	> PL			.0680	6,80	109	69	> PL	> PL
.0260	2,60	57	30	> PL	> PL			.0690	6,90	109	69	> PL	> PL
.0270	2,70	61	33	> PL	> PL			.0700	7,00	109	69	> PL	> PL
.0280	2,80	61	33	> PL	> PL			.0710	7,10	109	69	> PL	> PL
.0290	2,90	61	33	> PL	> PL			.0720	7,20	109	69	> PL	> PL
.0300	3,00	61	33	> PL	> PL			.0730	7,30	109	69	> PL	> PL
.0310	3,10	65	36	> PL	> PL			.0740	7,40	109	69	> PL	> PL
.0320	3,20	65	36	> PL	> PL			.0750	7,50	109	69	> PL	> PL
.0330	3,30	65	36	> PL	> PL			.0760	7,60	117	75	> PL	> PL
.0340	3,40	70	39	> PL	> PL			.0770	7,70	117	75	> PL	> PL
.0350	3,50	70	39	> PL	> PL			.0780	7,80	117	75	> PL	> PL
.0360	3,60	70	39	> PL	> PL			.0790	7,90	117	75	> PL	> PL
.0370	3,70	70	39	> PL	> PL			.0800	8,00	117	75	> PL	> PL
.0380	3,80	75	43	> PL	> PL			.0810	8,10	117	75	> PL	> PL
.0390	3,90	75	43	> PL	> PL			.0820	8,20	117	75	> PL	> PL
.0400	4,00	75	43	> PL	> PL			.0830	8,30	117	75	> PL	> PL
.0410	4,10	75	43	> PL	> PL			.0840	8,40	117	75	> PL	> PL
.0420	4,20	75	43	> PL	> PL			.0850	8,50	117	75	> PL	> PL
.0430	4,30	80	47	> PL	> PL			.0860	8,60	125	81	> PL	> PL
.0440	4,40	80	47	> PL	> PL			.0870	8,70	125	81	> PL	> PL
.0450	4,50	80	47	> PL	> PL			.0880	8,80	125	81	> PL	> PL

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	> PL	> PL			.1170	11,70	142	94	> PL			
.0900	9,00	125	81	> PL	> PL			.1180	11,80	142	94	> PL	> PL		
.0910	9,10	125	81	> PL	> PL			.1190	11,90	151	101	> PL			
.0920	9,20	125	81	> PL	> PL			.1200	12,00	151	101	> PL	> PL		
.0930	9,30	125	81	> PL	> PL			.1210	12,10	151	101	> PL			
.0940	9,40	125	81	> PL	> PL			.1220	12,20	151	101	> PL			
.0950	9,50	125	81	> PL	> PL			.1230	12,30	151	101	> PL			
.0960	9,60	133	87	> PL	> PL			.1240	12,40	151	101	> PL			
.0970	9,70	133	87	> PL	> PL			.1250	12,50	151	101	> PL	> PL		
.0980	9,80	133	87	> PL	> PL			.1260	12,60	151	101	> PL			
.0990	9,90	133	87	> PL	> PL			.1270	12,70	151	101	> PL			
.1000	10,00	133	87	> PL	> PL			.1280	12,80	151	101	> PL			
.1010	10,10	133	87	> PL				.1290	12,90	151	101	> PL			
.1020	10,20	133	87	> PL	> PL			.1300	13,00	151	101	> PL	> PL		
.1030	10,30	133	87	> PL				.1350	13,50	160	108	> PL			
.1040	10,40	133	87	> PL				.1400	14,00	160	108	> PL			
.1050	10,50	133	87	> PL	> PL			.1450	14,50	169	114	> PL			
.1060	10,60	133	87	> PL				.1500	15,00	169	114	> PL			
.1070	10,70	142	94	> PL				.1550	15,50	178	120	> PL			
.1080	10,80	142	94	> PL				.1600	16,00	178	120	> PL			
.1090	10,90	142	94	> PL				.1650	16,50	184	125	> PL			
.1100	11,00	142	94	> PL	> PL			.1700	17,00	184	125	> PL			
.1110	11,10	142	94	> PL				.1750	17,50	191	130	> PL			
.1120	11,20	142	94	> PL	> PL			.1800	18,00	191	130	> PL			
.1130	11,30	142	94	> PL				.1850	18,50	198	135	> PL			
.1140	11,40	142	94	> PL				.1900	19,00	198	135	> PL			
.1150	11,50	142	94	> PL	> PL			.1950	19,50	205	140	> PL			
.1160	11,60	142	94	> PL				.2000	20,00	205	140	> PL			

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.

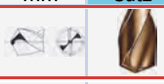
EN - Heavy-Duty drill made of 8% cobalt material with excellent heat resistance. To drill steel with trensile strength up to 1.400N/mm², very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel.

FR - Foret hélicoïdal particulièrement stable en HSSCo fortement allié avec une résistance à la dureté à chaud extrêmement prononcée. Pour le perçage de tôles résistantes à l'usure, acier + bronze jusqu'à 1.400N/mm². Convient également pour les alliages solides et très résistants à base de CrNi, ainsi que pour les aciers résistants à la rouille, aux acides et à la chaleur (par ex. V2A, V4A).

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

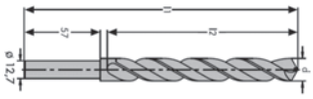
BestNr A						09 501	09 515						
Gruppe						01	01						
Qualität						HSSECo	HSSECo						
Schicht						P2-BrOx	P5-TiN						
Dreh ↔						RH	RH						
Spitze Δ						135°	135°						
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€	auf		zus.				Box
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz	Anfrage		Maße				Type
													
.RB19	RB 19	19	1,00	10,00	0,50	> PL							Plastik
.RB25	RB 25	25	1,00	13,00	0,50	> PL							Plastik
.RB50	RB 50	51	1,00	6,00	0,10	> PL							Plastik
.RB41	RB 41	41	6,00	10,00	0,10	> PL							Plastik
.S19	ME 19	19	1,00	10,00	0,50	> PL							Metall
.S24	ME 24	24	1,00	10,50	0,50	> PL			3,3+4,2	6,8+10,2			Metall
.S25	ME 25	25	1,00	13,00	0,50	> PL							Metall
.S50	ME 50	50	1,00	5,90	0,10	> PL							Metall
.S41	ME 41	41	6,00	10,00	0,10	> PL							Metall
.S145	ME 145	145	1,00	13,00	0,50	> PL			3,3+4,2	6,8+10,2			Metall
	Inhalt:			je 5 per Ø									
.S170	ME 170	170	1,00	10,00	0,50	> PL							Metall
	Inhalt:			1,0-8,0 mm: je 10 per Ø									
				8,5-10,0 mm: je 5 per Ø									
.S230	ME 230	230	1,00	13,00	0,50	> PL			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"	> PL							Metall
.Z29	ZE 29	29	1/16"	1/2"	1/64"	> PL							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.

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.

FR - Foret hélicoïdal particulièrement stable en HSSCo fortement allié avec une résistance à la dureté à chaud extrêmement prononcée. Pour le perçage de tôles résistantes à l'usure, acier + bronze jusqu'à 1.400N/mm². Convient également pour les alliages solides et très résistants à base de CrNi, ainsi que pour les aciers résistants à la rouille, aux acides et à la chaleur (par ex. V2A, V4A).

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	> PL			.2050	20,50	~205	145	≤13	> PL	
.1100	11,00	142	94	≤10	> PL			.2100	21,00	~205	145	≤13	> PL	
.1150	11,50	142	94	≤10	> PL			.2150	21,50	~208	150	≤13	> PL	
.1200	12,00	151	101	≤10	> PL			.2200	22,00	~208	150	≤13	> PL	
.1250	12,50	151	101	≤10	> PL			.2250	22,50	~213	155	≤13	> PL	
.1300	13,00	151	101	≤10	> PL			.2300	23,00	~213	155	≤13	> PL	
.1350	13,50	160	108	≤10	> PL			.2350	23,50	~236	155	≤13	> PL	
.1400	14,00	160	108	≤10	> PL			.2400	24,00	~241	160	≤13	> PL	
.1450	14,50	169	114	≤10	> PL			.2450	24,50	~241	160	≤13	> PL	
.1500	15,00	169	114	≤10	> PL			.2500	25,00	~241	160	≤13	> PL	
.1550	15,50	178	120	≤10	> PL			.2550	25,50	~246	165	≤13	> PL	
.1600	16,00	178	120	≤10	> PL			.2600	26,00	~246	165	≤13	> PL	
.1650	16,50	184	125	≤13	> PL			.2650	26,50	~246	165	≤13	> PL	
.1700	17,00	184	125	≤13	> PL			.2700	27,00	~251	170	≤13	> PL	
.1750	17,50	191	130	≤13	> PL			.2750	27,50	~251	170	≤13	> PL	
.1800	18,00	191	130	≤13	> PL			.2800	28,00	~251	170	≤13	> PL	
.1850	18,50	198	135	≤13	> PL			.2850	28,50	~256	175	≤13	> PL	
.1900	19,00	198	135	≤13	> PL			.2900	29,00	~256	175	≤13	> PL	
.1950	19,50	205	140	≤13	> PL			.2950	29,50	~256	175	≤13	> PL	
.2000	20,00	205	140	≤13	> PL			.3000	30,00	~256	175	≤13	> PL	

Serie 01117

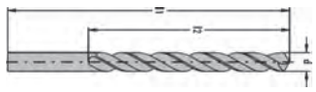
PRESTO Super-Elite Kryo-Spiralbohrer HSSECo

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.

FR -Propriétés identiques au type 01111 - mais durée de vie 30% plus longue



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	> PL				.0700	7,00	109	69	> PL						
.0150	1,50	40	18	> PL				.0750	7,50	109	69	> PL						
.0200	2,00	49	24	> PL				.0800	8,00	117	75	> PL						
.0250	2,50	57	30	> PL				.0850	8,50	117	75	> PL						
.0300	3,00	61	33	> PL				.0900	9,00	125	81	> PL						
.0330	3,30	65	36	> PL				.0950	9,50	125	81	> PL						
.0350	3,50	70	39	> PL				.1000	10,00	133	87	> PL						
.0400	4,00	75	43	> PL				.1020	10,20	133	87	> PL						
.0420	4,20	75	43	> PL				.1050	10,50	133	87	> PL						
.0450	4,50	80	47	> PL				.1100	11,00	142	94	> PL						
.0500	5,00	86	52	> PL				.1150	11,50	142	94	> PL						
.0550	5,50	93	57	> PL				.1200	12,00	151	101	> PL						
.0600	6,00	93	57	> PL				.1250	12,50	151	101	> PL						
.0650	6,50	101	63	> PL				.1300	13,00	151	101	> PL						
.0680	6,80	109	69	> PL														

Serie 09507

PRESTO Super-Elite Kryo-Spiralbohrer HSSECo

DIN 338 Heavy Duty, rechtsschneidend

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	> PL							Metall	
.MK25	MK 25	25	1,00	13,00	0,50	> PL							Metall	

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

Serie 01218

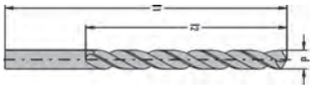
ELITE SUPER Xtrem HSSECo8-AlTiN Kurznut-Spiralbohrer <55HRC

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.

FR - Foret en cobalt à haute résistance à la chaleur pour percer les armures



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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

HARDOX® VERSCHLEISSBLECH

ELITE SUPER Xtrem

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

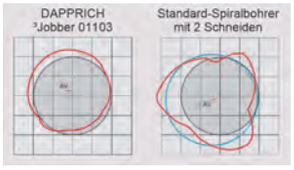
BestNr A				01 218									01 218		
Gruppe				01									01		
Qualität				HSSCo8									HSSCo8		
Schicht				P8 AlTiN									P8 AlTiN		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				130°									130°		
	Ø mm	l1	l2	€	Einsatz-				Ø mm	l1	l2		€	Einsatz-	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Tipp			BestNr B	d	d	mm		Stück	Tipp	
.0300	3,00	61	16	> PL				.0800	8,00	117	37		> PL		
.0330	3,30	65	18	> PL				.0810	8,10	117	37		> PL	DL M8	
.0350	3,50	70	20	> PL	GL M4			.0850	8,50	117	37		> PL		
.0400	4,00	75	22	> PL				.0890	8,90	125	40		> PL	GL M10	
.0420	4,20	75	22	> PL				.0900	9,00	125	40		> PL		
.0440	4,40	75	24	> PL	GL M5			.0950	9,50	125	40		> PL		
.0450	4,50	80	24	> PL				.1000	10,00	133	43		> PL		
.0500	5,00	86	26	> PL				.1010	10,10	133	43		> PL	DL M10	
.0525	5,25	86	26	> PL	GL M6			.1020	10,20	133	43		> PL		
.0550	5,50	93	28	> PL				.1050	10,50	133	43		> PL		
.0600	6,00	93	28	> PL				.1070	10,70	142	47		> PL	GL M12	
.0610	6,10	101	31	> PL	DL M6			.1100	11,00	142	47		> PL		
.0650	6,50	101	31	> PL				.1150	11,50	142	47		> PL		
.0680	6,80	109	34	> PL				.1200	12,00	151	51		> PL		
.0700	7,00	109	34	> PL				.1210	12,10	151	51		> PL	DL M12	
.0710	7,10	109	34	> PL	GL M8			.1250	12,50	151	51		> PL		
.0750	7,50	109	34	> PL				.1300	13,00	151	51		> PL		

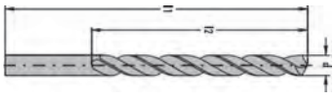
Serie 01103

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.
FR - Foret à usage général à 3 goujures





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	> PL			.0650	6,50	101	63	10	> PL		
.0210	2,10	49	24	10	> PL			.0660	6,60	101	63	10	> PL		
.0220	2,20	53	27	10	> PL			.0670	6,70	101	63	10	> PL		
.0230	2,30	53	27	10	> PL			.0680	6,80	109	69	10	> PL		
.0240	2,40	57	30	10	> PL			.0690	6,90	109	69	10	> PL		
.0250	2,50	57	30	10	> PL			.0700	7,00	109	69	10	> PL		
.0260	2,60	57	30	10	> PL			.0710	7,10	109	69	10	> PL		
.0270	2,70	61	33	10	> PL			.0720	7,20	109	69	10	> PL		
.0280	2,80	61	33	10	> PL			.0730	7,30	109	69	10	> PL		
.0290	2,90	61	33	10	> PL			.0740	7,40	109	69	10	> PL		
.0300	3,00	61	33	10	> PL			.0750	7,50	109	69	10	> PL		
.0310	3,10	65	36	10	> PL			.0760	7,60	117	75	10	> PL		
.0320	3,20	65	36	10	> PL			.0770	7,70	117	75	10	> PL		
.0330	3,30	65	36	10	> PL			.0780	7,80	117	75	10	> PL		
.0340	3,40	70	39	10	> PL			.0790	7,90	117	75	10	> PL		
.0350	3,50	70	39	10	> PL			.0800	8,00	117	75	10	> PL		
.0360	3,60	70	39	10	> PL			.0810	8,10	117	75	10	> PL		
.0370	3,70	70	39	10	> PL			.0820	8,20	117	75	10	> PL		
.0380	3,80	75	43	10	> PL			.0830	8,30	117	75	10	> PL		
.0390	3,90	75	43	10	> PL			.0840	8,40	117	75	10	> PL		
.0400	4,00	75	43	10	> PL			.0850	8,50	117	75	10	> PL		
.0410	4,10	75	43	10	> PL			.0860	8,60	125	81	10	> PL		
.0420	4,20	75	43	10	> PL			.0870	8,70	125	81	10	> PL		
.0430	4,30	80	47	10	> PL			.0880	8,80	125	81	10	> PL		
.0440	4,40	80	47	10	> PL			.0890	8,90	125	81	10	> PL		
.0450	4,50	80	47	10	> PL			.0900	9,00	125	81	10	> PL		
.0460	4,60	80	47	10	> PL			.0910	9,10	125	81	10	> PL		
.0470	4,70	80	47	10	> PL			.0920	9,20	125	81	10	> PL		
.0480	4,80	86	52	10	> PL			.0930	9,30	125	81	10	> PL		
.0490	4,90	86	52	10	> PL			.0940	9,40	125	81	10	> PL		
.0500	5,00	86	52	10	> PL			.0950	9,50	125	81	10	> PL		
.0510	5,10	86	52	10	> PL			.0960	9,60	133	87	10	> PL		
.0520	5,20	86	52	10	> PL			.0970	9,70	133	87	10	> PL		
.0530	5,30	86	52	10	> PL			.0980	9,80	133	87	10	> PL		
.0540	5,40	93	57	10	> PL			.0990	9,90	133	87	10	> PL		
.0550	5,50	93	57	10	> PL			.1000	10,00	133	87	10	> PL		
.0560	5,60	93	57	10	> PL			.1020	10,20	133	87	10	> PL		
.0570	5,70	93	57	10	> PL			.1050	10,50	133	87	10	> PL		
.0580	5,80	93	57	10	> PL			.1100	11,00	142	94	5	> PL		
.0590	5,90	93	57	10	> PL			.1150	11,50	142	94	5	> PL		
.0600	6,00	93	57	10	> PL			.1200	12,00	151	101	5	> PL		
.0610	6,10	101	63	10	> PL			.1250	12,50	151	101	5	> PL		
.0620	6,20	101	63	10	> PL			.1300	13,00	151	101	5	> PL		
.0630	6,30	101	63	10	> PL			.3J17	Set17	2-10	x0,50	1	> PL	Plastik	
.0640	6,40	101	63	10	> PL			.3J23	Set23	2-13	x0,50	1	> PL	Plastik	

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

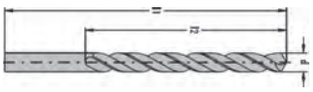
Serie 01168

HiPC Spiralbohrer SOMTA DXT-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.

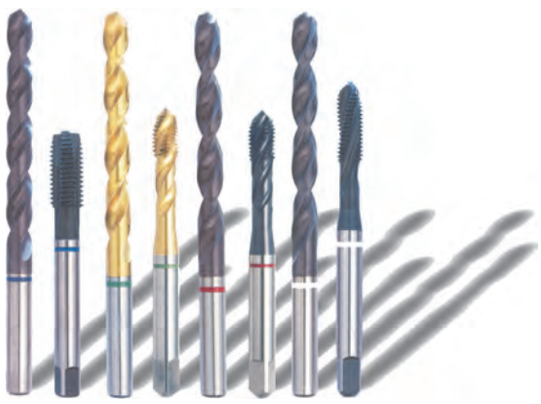


01168 Dapprich-TechBox

- 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	> PL				.0600	6,00	93	57	> PL			
.0330	3,30	65	36	> PL				.0650	6,50	101	63	> PL			
.0350	3,50	70	39	> PL				.0680	6,80	109	69	> PL			
.0400	4,00	75	43	> PL				.0800	8,00	117	75	> PL			
.0420	4,20	75	43	> PL				.0850	8,50	117	75	> PL			
.0500	5,00	86	52	> PL				.1020	10,20	133	87	> PL			



Auslauf-Artikel >Abverkauf solange Lagervorrat<
Discontinued article >Sale while stocks last<
Fin de série >Solde jusqu'à épuisement du stock<

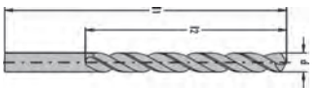
Serie 01178

HiPC Spiralbohrer SOMTA DXT-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 ausgespitzte 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.

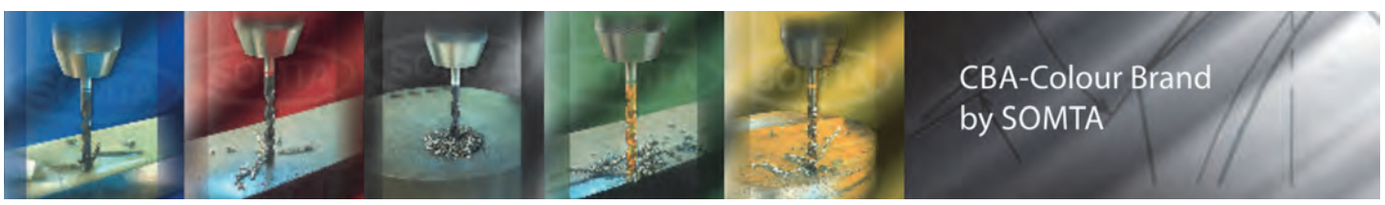


01178 Dapprich-TechBox

- 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	> PL				.0680	6,80	109	69	> PL		
.0300	3,00	61	33	> PL				.0800	8,00	117	75	> PL		
.0330	3,30	65	36	> PL				.0850	8,50	117	75	> PL		
.0400	4,00	75	43	> PL				.0900	9,00	125	81	> PL		
.0420	4,20	75	43	> PL				.1000	10,00	133	87	> PL		
.0500	5,00	86	52	> PL				.1020	10,20	133	87	> PL		
.0600	6,00	93	57	> PL				.1200	12,00	151	101	> PL		
.0650	6,50	101	63	> PL										



Auslauf-Artikel >Abverkauf solange Lagervorrat<
Discontinued article >Sale while stocks last<
Fin de série >Solde jusqu'à épuisement du stock<

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

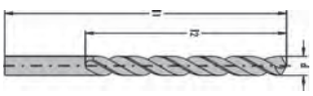
Serie 01188

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.



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		

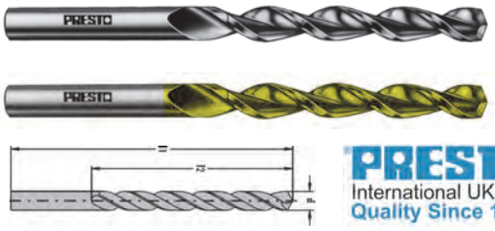
BestNr A				01 188											01 188			
Gruppe				01											01			
Qualität				HSSCo5											HSSCo5			
Schicht				P8-TiALN											P8-TiALN			
Dreh ↔				RH											RH			
Spitze Δ				118/70°											118/70°			
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€						
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück						
.0250	2,50	57	30	> PL				.0680	6,80	109	69	> PL						
.0330	3,30	65	36	> PL				.0710	7,10	109	69	> PL						
.0420	4,20	75	43	> PL				.0800	8,00	117	75	> PL						
.0500	5,00	86	52	> PL				.0850	8,50	117	75	> PL						
.0650	6,50	101	63	> PL				.1020	10,20	133	87	> PL						

Auslauf-Artikel >Abverkauf solange Lagervorrat<
Discontinued article >Sale while stocks last<
Fin de série >Solde jusqu'à épuisement du stock<

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.

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.

FR - Perceur de trous profonds à haute résistance thermique pour percer les aciers non alliés et alliés ainsi que les matériaux à copeaux longs avec une résistance à la traction allant jusqu'à 1.300N/mm². L'espace copeaux important permet de percer à une profondeur supérieure à cinq fois le diamètre, sans picotage.

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	> PL				.0710	7,10	109	69	> PL	> PL	
.0300	3,00	61	33	> PL	> PL			.0720	7,20	109	69	> PL	> PL	
.0310	3,10	65	36	> PL	> PL			.0730	7,30	109	69	> PL	> PL	
.0320	3,20	65	36	> PL	> PL			.0740	7,40	109	69	> PL	> PL	
.0330	3,30	65	36	> PL	> PL			.0750	7,50	109	69	> PL	> PL	
.0340	3,40	70	39	> PL	> PL			.0760	7,60	117	75	> PL	> PL	
.0350	3,50	70	39	> PL	> PL			.0770	7,70	117	75	> PL	> PL	
.0360	3,60	70	39	> PL	> PL			.0780	7,80	117	75	> PL	> PL	
.0370	3,70	70	39	> PL	> PL			.0790	7,90	117	75	> PL	> PL	
.0380	3,80	75	43	> PL	> PL			.0800	8,00	117	75	> PL	> PL	
.0390	3,90	75	43	> PL	> PL			.0810	8,10	117	75	> PL	> PL	
.0400	4,00	75	43	> PL	> PL			.0820	8,20	117	75	> PL	> PL	
.0410	4,10	75	43	> PL	> PL			.0830	8,30	117	75	> PL	> PL	
.0420	4,20	75	43	> PL	> PL			.0840	8,40	117	75	> PL	> PL	
.0430	4,30	80	47	> PL	> PL			.0850	8,50	117	75	> PL	> PL	
.0440	4,40	80	47	> PL	> PL			.0860	8,60	125	81	> PL	> PL	
.0450	4,50	80	47	> PL	> PL			.0870	8,70	125	81	> PL	> PL	
.0460	4,60	80	47	> PL	> PL			.0880	8,80	125	81	> PL	> PL	
.0470	4,70	80	47	> PL	> PL			.0890	8,90	125	81	> PL	> PL	
.0480	4,80	86	52	> PL	> PL			.0900	9,00	125	81	> PL	> PL	
.0490	4,90	86	52	> PL	> PL			.0910	9,10	125	81	> PL	> PL	
.0500	5,00	86	52	> PL	> PL			.0920	9,20	125	81	> PL	> PL	
.0510	5,10	86	52	> PL	> PL			.0930	9,30	125	81	> PL	> PL	
.0520	5,20	86	52	> PL	> PL			.0940	9,40	125	81	> PL	> PL	
.0530	5,30	86	52	> PL	> PL			.0950	9,50	125	81	> PL	> PL	
.0540	5,40	93	57	> PL	> PL			.0960	9,60	133	87	> PL	> PL	
.0550	5,50	93	57	> PL	> PL			.0970	9,70	133	87	> PL	> PL	
.0560	5,60	93	57	> PL	> PL			.0980	9,80	133	87	> PL	> PL	
.0570	5,70	93	57	> PL	> PL			.0990	9,90	133	87	> PL	> PL	
.0580	5,80	93	57	> PL	> PL			.1000	10,00	133	87	> PL	> PL	
.0590	5,90	93	57	> PL	> PL			.1020	10,20	133	87	> PL	> PL	
.0600	6,00	93	57	> PL	> PL			.1050	10,50	133	87	> PL	> PL	
.0610	6,10	93	63	> PL	> PL			.1080	10,80	142	94	> PL		
.0620	6,20	93	63	> PL	> PL			.1100	11,00	142	94	> PL	> PL	
.0630	6,30	93	63	> PL	> PL			.1120	11,20	142	94	> PL		
.0640	6,40	93	63	> PL	> PL			.1150	11,50	142	94	> PL	> PL	
.0650	6,50	93	63	> PL	> PL			.1180	11,80	142	94	> PL		
.0660	6,60	93	63	> PL	> PL			.1200	12,00	151	101	> PL	> PL	
.0670	6,70	93	63	> PL	> PL			.1220	12,20	151	101	> PL		
.0680	6,80	109	69	> PL	> PL			.1250	12,50	151	101	> PL	> PL	
.0690	6,90	109	69	> PL	> PL			.1280	12,80	151	101	> PL		
.0700	7,00	109	69	> PL	> PL			.1300	13,00	151	101	> PL	> PL	

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.

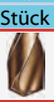
EN - Heavy Duty drill made of 5% cobalt material with good heat resistance. To drill steels with tensile strength above 800N/mm²

FR - Foret hélicoïdal allié au cobalt avec une excellente résistance à la trempe à chaud. Pour le perçage d'aciers alliés et non alliés avec des résistances supérieures à 800N/mm².

01120 Dapprich-TechBox

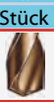
- DIN 338 N (CLASSIC)
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- VE ≤ 10,5mm = 10 Stück; ≥ 10,6 mm = 5 Stück
- CLASSIC-Importbohrer
- Commodity-Code 8207.5060

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

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	> PL				.1450	14,50	169	114	> PL			
.1300	13,00	151	101	> PL				.1500	15,00	169	114	> PL			
.1350	13,50	160	108	> PL				.1550	15,50	178	120	> PL			
.1400	14,00	160	108	> PL				.1600	16,00	178	120	> PL			

Serie 09520
CLASSIC-Spiralbohrer, HSSECo

DIN 338 N, rechtsschneidend

Type 09520 - Cobaltlegierter Spiralbohrer 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

FR - Foret hélicoïdal allié au cobalt avec une excellente résistance à la trempe à chaud. Pour le perçage d'aciers alliés et non alliés avec des résistances supérieures à 800N/mm².

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								
Gruppe						04								
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	
.GB19	SB 19	19	1,00	10,00	0,50	> PL				GripBox			Plastik	
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	> PL				RoseBox®			Plastik	
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	> PL							Metall	
.RB25	RB 25	25	1,00	13,00	0,50	> PL				RoseBox®			Plastik	
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	> PL							Metall	
.RB50	RB 50	50	1,00	5,90	0,10	> PL				RoseBox®			Plastik	
.RB41	RB 41	41	6,00	10,00	0,10	> PL				RoseBox®			Plastik	
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	> PL							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

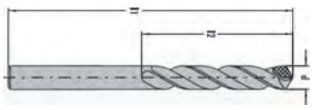
HM-bestückte Spiralbohrer

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

FR - Foret à usage général pour l'usinage de l'acier à ressort, de la fonte refroidie d'une dureté allant jusqu'à 300 HB, du bronze, du molybdène, des aciers CrNiMo ><140kg/mm², de l'acier au manganèse 14% Mn, de la bakélite. Pour percer jusqu'à trois fois le diamètre



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	> PL				.1350	13,50	160	108	> PL			
.0250	2,50	57	30	> PL				.1400	14,00	160	108	> PL			
.0300	3,00	61	33	> PL				.1450	14,50	169	114	> PL			
.0350	3,50	70	39	> PL				.1500	15,00	169	114	> PL			
.0400	4,00	75	43	> PL				.1550	15,50	178	120	> PL			
.0420	4,20	75	43	> PL				.1600	16,00	178	120	> PL			
.0450	4,50	80	47	> PL				.1650	16,50	184	125	> PL			
.0500	5,00	86	52	> PL				.1700	17,00	184	125	> PL			
.0510	5,10	86	52	> PL				.1750	17,50	191	130	> PL			
.0550	5,50	93	57	> PL				.1800	18,00	191	130	> PL			
.0600	6,00	93	57	> PL				.1850	18,50	198	135	> PL			
.0610	6,10	101	63	> PL				.1900	19,00	198	135	> PL			
.0650	6,50	101	63	> PL				.1950	19,50	205	140	> PL			
.0680	6,80	109	69	> PL				.2000	20,00	205	140	> PL			
.0700	7,00	109	69	> PL				.RB15	Satz			> PL			
.0750	7,50	109	69	> PL					15tlg. Satz Ø 3,0-10,0x0,5 mm in RoseBox®						
.0800	8,00	117	75	> PL				.RB23	Satz			> PL			
.0850	8,50	117	75	> PL					23tlg. Satz Ø 2,0-13,0x0,5 mm in RoseBox®						
.0900	9,00	125	81	> PL											
.0950	9,50	125	81	> PL											
.1000	10,00	133	87	> PL											
.1020	10,20	133	87	> PL											
.1050	10,50	133	87	> PL											
.1100	11,00	142	94	> PL											
.1150	11,50	142	94	> PL											
.1200	12,00	151	101	> PL											
.1250	12,50	151	101	> PL											
.1300	13,00	151	101	> PL											

Serie 01050

DxC-Spiralbohrer VHM, 4xØ ohne IK

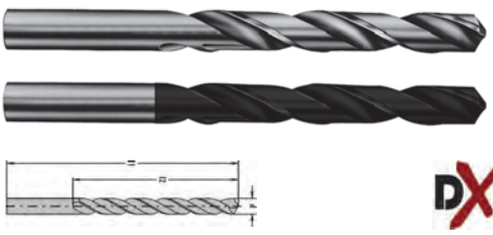
DIN 338 N, rechtsschneidend

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.

FR - Foret hélicoïdal haute performance pour l'usinage de matériaux à copeaux longs et courts tels que l'acier moulé, la fonte grise, le bronze, l'aluminium et les alliages Al-Si ainsi que les plastiques renforcés de fibres. Pour des profondeurs de perçage jusqu'à 5xd.



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

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

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

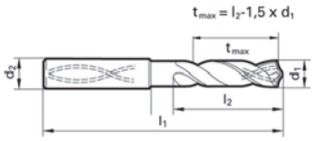
BestNr A				01 050	01 058										01 050	01 058
Gruppe				03	03										03	03
Qualität				VHM	VHM										VHM	VHM
Schicht				P0	P8-TiALN										P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH										RH	RH
Spitze Δ				118°	118°										118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	auf				Ø mm	l1	l2	€	auf			
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage			
.1110	11,10	142	95	> PL				.RB19	Satz			> PL				
.1115	11,15	142	95	> PL				19 tlg. Satz 1,0-10,0x0,5 mm in RoseBox®								
.1120	11,20	142	95	> PL				.RB25	Satz			> PL				
.1125	11,25	142	95	> PL				25 tlg. Satz 1,0-13,0x0,5 mm in RoseBox®								
.1130	11,30	142	95	> PL												
.1135	11,35	142	95	> PL												
.1140	11,40	142	95	> PL												
.1145	11,45	142	95	> PL												
.1150	11,50	142	95	> PL												
.1155	11,55	142	95	> PL												
.1160	11,60	142	95	> PL												
.1165	11,65	142	95	> PL												
.1170	11,70	142	95	> PL												
.1175	11,75	142	95	> PL												
.1180	11,80	142	95	> PL												
.1185	11,85	151	102	> PL												
.1190	11,90	151	102	> PL												
.1195	11,95	151	102	> PL												
.1200	12,00	151	102	> PL												
.1250	12,50	151	101	> PL												
.1300	13,00	151	101	> PL												
.1350	13,50	160	108	> PL												
.1400	14,00	160	108	> PL												
.1450	14,50	169	114	> PL												
.1500	15,00	169	114	> PL												
.1550	15,50	178	120	> PL												
.1600	16,00	178	120	> PL												

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.

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.

FR - Foret hélicoïdal haute performance pour l'usinage de matériaux à copeaux longs et courts tels que les aciers généraux de construction, de cémentation et de traitement, l'acier moulé et les aciers alliés avec des résistances jusqu'à env. 1.300 N/mm².
Pour des profondeurs de perçage jusqu'à 5 x d.

DXC

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	> PL			.0730	7,30	91	53	8	> PL		
.0310	3,10	66	28	6	> PL			.0740	7,40	91	53	8	> PL		
.0320	3,20	66	28	6	> PL			.0750	7,50	91	53	8	> PL		
.0330	3,30	66	28	6	> PL			.0760	7,60	91	53	8	> PL		
.0340	3,40	66	28	6	> PL			.0770	7,70	91	53	8	> PL		
.0350	3,50	66	28	6	> PL			.0780	7,80	91	53	8	> PL		
.0360	3,60	66	28	6	> PL			.0790	7,90	91	53	8	> PL		
.0370	3,70	66	28	6	> PL			.0800	8,00	91	53	8	> PL		
.0380	3,80	74	36	6	> PL			.0810	8,10	103	61	10	> PL		
.0390	3,90	74	36	6	> PL			.0820	8,20	103	61	10	> PL		
.0400	4,00	74	36	6	> PL			.0830	8,30	103	61	10	> PL		
.0410	4,10	74	36	6	> PL			.0840	8,40	103	61	10	> PL		
.0420	4,20	74	36	6	> PL			.0850	8,50	103	61	10	> PL		
.0430	4,30	74	36	6	> PL			.0860	8,60	103	61	10	> PL		
.0440	4,40	74	36	6	> PL			.0870	8,70	103	61	10	> PL		
.0450	4,50	74	36	6	> PL			.0880	8,80	103	61	10	> PL		
.0460	4,60	74	36	6	> PL			.0890	8,90	103	61	10	> PL		
.0470	4,70	74	36	6	> PL			.0900	9,00	103	61	10	> PL		
.0480	4,80	82	44	6	> PL			.0910	9,10	103	61	10	> PL		
.0490	4,90	82	44	6	> PL			.0920	9,20	103	61	10	> PL		
.0500	5,00	82	44	6	> PL			.0930	9,30	103	61	10	> PL		
.0510	5,10	82	44	6	> PL			.0940	9,40	103	61	10	> PL		
.0520	5,20	82	44	6	> PL			.0950	9,50	103	61	10	> PL		
.0530	5,30	82	44	6	> PL			.0960	9,60	103	61	10	> PL		
.0540	5,40	82	44	6	> PL			.0970	9,70	103	61	10	> PL		
.0550	5,50	82	44	6	> PL			.0980	9,80	103	61	10	> PL		
.0560	5,60	82	44	6	> PL			.0990	9,90	103	61	10	> PL		
.0570	5,70	82	44	6	> PL			.1000	10,00	103	61	10	> PL		
.0580	5,80	82	44	6	> PL			.1010	10,10	118	71	12	> PL		
.0590	5,90	82	44	6	> PL			.1020	10,20	118	71	12	> PL		
.0600	6,00	82	44	6	> PL			.1030	10,30	118	71	12	> PL		
.0610	6,10	91	53	8	> PL			.1040	10,40	118	71	12	> PL		
.0620	6,20	91	53	8	> PL			.1050	10,50	118	71	12	> PL		
.0630	6,30	91	53	8	> PL			.1060	10,60	118	71	12	> PL		
.0640	6,40	91	53	8	> PL			.1070	10,70	118	71	12	> PL		
.0650	6,50	91	53	8	> PL			.1080	10,80	118	71	12	> PL		
.0660	6,60	91	53	8	> PL			.1090	10,90	118	71	12	> PL		
.0670	6,70	91	53	8	> PL			.1100	11,00	118	71	12	> PL		
.0680	6,80	91	53	8	> PL			.1150	11,50	118	71	12	> PL		
.0690	6,90	91	53	8	> PL			.1180	11,80	118	71	12	> PL		
.0700	7,00	91	53	8	> PL			.1200	12,00	118	71	12	> PL		
.0710	7,10	91	53	8	> PL			.1250	12,50	124	77	14	> PL		
.0720	7,20	91	53	8	> PL			.1280	12,80	124	77	14	> PL		

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		
.1300	13,00	124	77	14	> PL			.1700	17,00	143	93	18	> PL		
.1350	13,50	124	77	14	> PL			.1750	17,50	143	93	18	> PL		
.1400	14,00	124	77	14	> PL			.1800	18,00	143	93	18	> PL		
.1450	14,50	133	83	16	> PL			.1850	18,50	153	101	20	> PL		
.1500	15,00	133	83	16	> PL			.1900	19,00	153	101	20	> PL		
.1550	15,50	133	83	16	> PL			.1950	19,50	153	101	20	> PL		
.1600	16,00	133	83	16	> PL			.2000	20,00	153	101	20	> PL		
.1650	16,50	143	93	18	> PL										

Serie 93059

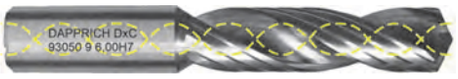
DxC Vollhartmetall-Bohrreibahle H7, AlTiSi-beschichtet

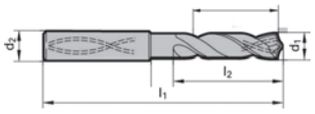
mit internen Kühlmittelkanälen

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 5xD.

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.

FR - Foret-alésoir haute précision H7, rodé et revêtu AlTiSiN. Pour aciers non alliés et alliés, aciers réfractaires, alliages Cr-Ni, alliages de titane, aluminium et ses alliages, cuivre, laiton, bronze. Conçu pour percer jusqu'à 5xD.





DXC 5 x D IK

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

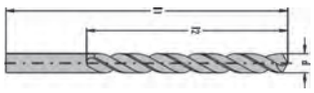
BestNr A						93 059										93 059
Gruppe						03										03
Qualität						VHM										VHM
Schicht						P9-AlTiSi										P9-AlTiSi
Dreh ↔						RH										RH
Spitze Δ						140°										140°
	d1 H7	l1	l2	l3	d2 h6	€			d1 H7	l1	l2	l3	d2 h6	€	
BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm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

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.

FR - Foret-Alésoir spécial H7 pour l'usinage des métaux non ferreux, des matériaux composites et des plastiques.

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	> PL				.0633	6,33	100	50	> PL			
.0248	2,48	100	50	> PL				.0660	6,60	100	50	> PL			
.0300	3,00	100	50	> PL				.0700	7,00	100	50	> PL			
.0317	3,17	100	50	> PL				.0792	7,92	100	50	> PL			
.0400	4,00	100	50	> PL				.0800	8,00	100	50	> PL			
.0421	4,21	100	50	> PL				.0863	8,63	100	50	> PL			
.0482	4,82	100	50	> PL				.0900	9,00	100	50	> PL			
.0505	5,05	100	50	> PL				.1000	10,00	100	50	> PL			
.0553	5,53	100	50	> PL				.1200	12,00	100	50	> PL			
.0600	6,00	100	50	> PL											

Serie 01900

Geschliffene & gehärtete HSS-Rohlinge

mit Längen nach DIN 338

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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

FR - Ébauches de forets hélicoïdaux, trempées à cœur, rectifiées rondes, sans cône. Idéales pour affûter vos propres outils ou vérifier les dimensions des trous.

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

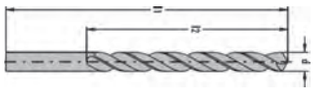
BestNr A				01 900								01 900		
Gruppe				14								14		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P0								P0		
	Ø d	l1	VE	€					Ø d	l1	VE	€		
BestNr B	mm	mm		Stück				BestNr B	mm	mm		Stück		
.0100	1,00	34	10	> PL				.0590	5,90	93	10	> PL		
.0110	1,10	36	10	> PL				.0600	6,00	93	10	> PL		
.0120	1,20	38	10	> PL				.0610	6,10	101	10	> PL		
.0130	1,30	38	10	> PL				.0620	6,20	101	10	> PL		
.0140	1,40	40	10	> PL				.0630	6,30	101	10	> PL		
.0150	1,50	40	10	> PL				.0640	6,40	101	10	> PL		
.0160	1,60	43	10	> PL				.0650	6,50	101	10	> PL		
.0170	1,70	43	10	> PL				.0660	6,60	101	10	> PL		
.0180	1,80	46	10	> PL				.0670	6,70	101	10	> PL		
.0190	1,90	46	10	> PL				.0680	6,80	109	10	> PL		
.0200	2,00	49	10	> PL				.0690	6,90	109	10	> PL		
.0210	2,10	49	10	> PL				.0700	7,00	109	10	> PL		
.0220	2,20	53	10	> PL				.0710	7,10	109	10	> PL		
.0230	2,30	53	10	> PL				.0720	7,20	109	10	> PL		
.0240	2,40	57	10	> PL				.0730	7,30	109	10	> PL		
.0250	2,50	57	10	> PL				.0740	7,40	109	10	> PL		
.0260	2,60	57	10	> PL				.0750	7,50	109	10	> PL		
.0270	2,70	61	10	> PL				.0760	7,60	117	10	> PL		
.0280	2,80	61	10	> PL				.0770	7,70	117	10	> PL		
.0290	2,90	61	10	> PL				.0780	7,80	117	10	> PL		
.0300	3,00	61	10	> PL				.0790	7,90	117	10	> PL		
.0310	3,10	65	10	> PL				.0800	8,00	117	10	> PL		
.0320	3,20	65	10	> PL				.0810	8,10	117	10	> PL		
.0330	3,30	65	10	> PL				.0820	8,20	117	10	> PL		
.0340	3,40	70	10	> PL				.0830	8,30	117	10	> PL		
.0350	3,50	70	10	> PL				.0840	8,40	117	10	> PL		
.0360	3,60	70	10	> PL				.0850	8,50	117	10	> PL		
.0370	3,70	70	10	> PL				.0860	8,60	125	5	> PL		
.0380	3,80	75	10	> PL				.0870	8,70	125	5	> PL		
.0390	3,90	75	10	> PL				.0880	8,80	125	5	> PL		
.0400	4,00	75	10	> PL				.0890	8,90	125	5	> PL		
.0410	4,10	75	10	> PL				.0900	9,00	125	5	> PL		
.0420	4,20	75	10	> PL				.0910	9,10	125	5	> PL		
.0430	4,30	80	10	> PL				.0920	9,20	125	5	> PL		
.0440	4,40	80	10	> PL				.0930	9,30	125	5	> PL		
.0450	4,50	80	10	> PL				.0940	9,40	125	5	> PL		
.0460	4,60	80	10	> PL				.0950	9,50	125	5	> PL		
.0470	4,70	80	10	> PL				.0960	9,60	133	5	> PL		
.0480	4,80	86	10	> PL				.0970	9,70	133	5	> PL		
.0490	4,90	86	10	> PL				.0980	9,80	133	5	> PL		
.0500	5,00	86	10	> PL				.0990	9,90	133	5	> PL		
.0510	5,10	86	10	> PL				.1000	10,00	133	5	> PL		
.0520	5,20	86	10	> PL				.1050	10,50	133	5	> PL		
.0530	5,30	86	10	> PL				.1100	11,00	142	5	> PL		
.0540	5,40	93	10	> PL				.1150	11,50	142	5	> PL		
.0550	5,50	93	10	> PL				.1200	12,00	151	5	> PL		
.0560	5,60	93	10	> PL				.1250	12,50	151	5	> PL		
.0570	5,70	93	10	> PL				.1300	13,00	151	5	> PL		
.0580	5,80	93	10	> PL										

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.

FR - Foret à usage général, pour percer les aciers avec une résistance à la traction jusqu'à 1.000N/mm², l'acier moulé, la fonte grise, la fonte malléable, le laiton nickelé et le graphite. Le revêtement TiN permet de prolonger la durée de vie de l'outil ou d'augmenter les vitesses de coupe.

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

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

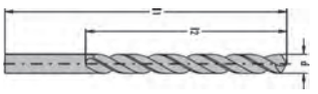
BestNr A				04 000										04 000		
Gruppe				01										01		
Qualität				HSSG										HSSG		
Schicht				P1-vap										P1-vap		
Dreh ↔				RH										RH		
Spitze Δ				118°										118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		Kassetten-
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		Type
.0930	9,30	175	115	> PL				.1200	12,00	205	134	> PL		
.0940	9,40	175	115	> PL				.1220	12,20	205	134	> PL		
.0950	9,50	175	115	> PL				.1250	12,50	205	134	> PL		
.0960	9,60	184	121	> PL				.1280	12,80	205	134	> PL		
.0970	9,70	184	121	> PL				.1300	13,00	205	134	> PL		
.0980	9,80	184	121	> PL				.1350	13,50	214	140	> PL		
.0990	9,90	184	121	> PL				.1400	14,00	214	140	> PL		
.1000	10,00	184	121	> PL				.1450	14,50	220	144	> PL		
.1010	10,10	184	121	> PL				.1500	15,00	220	144	> PL		
.1020	10,20	184	121	> PL				.1550	15,50	227	149	> PL		
.1050	10,50	184	121	> PL				.1600	16,00	227	149	> PL		
.1080	10,80	195	128	> PL				.XL19	Set			> PL		Metall
.1100	11,00	195	128	> PL					Set:			19teilig		
.1120	11,20	195	128	> PL					Inhalt:			1,00 - 10,00 x 0,50 mm		
.1150	11,50	195	128	> PL										
.1180	11,80	195	128	> PL										

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.

FR - Foret hélicoïdal particulièrement stable en HSSCo fortement allié avec une résistance à la dureté à chaud extrêmement prononcée. Pour le perçage de tôles résistantes à l'usure, acier + bronze jusqu'à 1.400N/mm². Convient également pour les alliages solides et très résistants à base de CrNi, ainsi que pour les aciers résistants à la rouille, aux acides et à la chaleur (par ex. V2A, V4A).

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	> PL				.0440	4,40	126	82	> PL					
.0110	1,10	60	37	> PL				.0450	4,50	126	82	> PL					
.0120	1,20	65	41	> PL				.0460	4,60	126	82	> PL					
.0130	1,30	65	41	> PL				.0470	4,70	126	82	> PL					
.0140	1,40	70	45	> PL				.0480	4,80	132	87	> PL					
.0150	1,50	70	45	> PL				.0490	4,90	132	87	> PL					
.0160	1,60	76	50	> PL				.0500	5,00	132	87	> PL					
.0170	1,70	76	50	> PL				.0510	5,10	132	87	> PL					
.0180	1,80	80	53	> PL				.0520	5,20	132	87	> PL					
.0190	1,90	80	53	> PL				.0530	5,30	132	87	> PL					
.0200	2,00	85	56	> PL				.0540	5,40	139	91	> PL					
.0210	2,10	85	56	> PL				.0550	5,50	139	91	> PL					
.0220	2,20	90	59	> PL				.0560	5,60	139	91	> PL					
.0230	2,30	90	59	> PL				.0570	5,70	139	91	> PL					
.0240	2,40	95	62	> PL				.0580	5,80	139	91	> PL					
.0250	2,50	95	62	> PL				.0590	5,90	139	91	> PL					
.0260	2,60	95	62	> PL				.0600	6,00	139	91	> PL					
.0270	2,70	100	66	> PL				.0650	6,50	148	97	> PL					
.0280	2,80	100	66	> PL				.0680	6,80	156	102	> PL					
.0290	2,90	100	66	> PL				.0700	7,00	156	102	> PL					
.0300	3,00	100	66	> PL				.0750	7,50	156	102	> PL					
.0310	3,10	106	69	> PL				.0800	8,00	165	109	> PL					
.0320	3,20	106	69	> PL				.0850	8,50	165	109	> PL					
.0330	3,30	106	69	> PL				.0900	9,00	175	115	> PL					
.0340	3,40	112	73	> PL				.0950	9,50	175	115	> PL					
.0350	3,50	112	73	> PL				.1000	10,00	184	121	> PL					
.0360	3,60	112	73	> PL				.1020	10,20	184	121	> PL					
.0370	3,70	112	73	> PL				.1050	10,50	184	121	> PL					
.0380	3,80	119	78	> PL				.1100	11,00	195	128	> PL					
.0390	3,90	119	78	> PL				.1150	11,50	195	128	> PL					
.0400	4,00	119	78	> PL				.1200	12,00	205	134	> PL					
.0410	4,10	119	78	> PL				.1250	12,50	205	134	> PL					
.0420	4,20	119	78	> PL				.1300	13,00	205	134	> PL					
.0430	4,30	126	82	> PL													

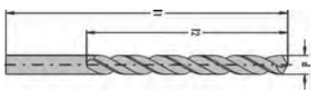
Serie 04161

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.

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.
FR - Foret pour trous profonds à haute résistance à la chaleur pour percer les aciers non alliés et alliés ainsi que les matériaux à copeaux longs avec une résistance à la traction allant jusqu'à 1.300N/mm². L'espace suffisant pour les copeaux permet de forer à une profondeur de plus de cinq fois le diamètre sans picotage.



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

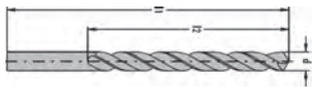
BestNr A				04 161	04 165	04 168						04 161	04 165	04168
Gruppe				01	01	01						01	01	01
Qualität				HSSCo	HSSCo	HSSCo						HSSCo	HSSCo	HSSCo
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				130°	130°	130°						130°	130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	€	auf			Ø 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	> PL	> PL			.0690	6,90	156	102	> PL	> PL	
.0310	3,10	106	69	> PL	> PL			.0700	7,00	156	102	> PL	> PL	
.0320	3,20	106	69	> PL	> PL			.0710	7,10	156	102	> PL		
.0330	3,30	106	69	> PL	> PL			.0720	7,20	156	102	> PL		
.0340	3,40	112	73	> PL	> PL			.0730	7,30	156	102	> PL		
.0350	3,50	112	73	> PL	> PL			.0740	7,40	156	102	> PL		
.0360	3,60	112	73	> PL	> PL			.0750	7,50	156	102	> PL	> PL	
.0370	3,70	112	73	> PL	> PL			.0760	7,60	165	109	> PL		
.0380	3,80	119	78	> PL	> PL			.0770	7,70	165	109	> PL		
.0390	3,90	119	78	> PL	> PL			.0780	7,80	165	109	> PL		
.0400	4,00	119	78	> PL	> PL			.0790	7,90	165	109	> PL		
.0410	4,10	119	78	> PL	> PL			.0800	8,00	165	109	> PL	> PL	
.0420	4,20	119	78	> PL	> PL			.0810	8,10	165	109	> PL		
.0430	4,30	126	82	> PL	> PL			.0820	8,20	165	109	> PL		
.0440	4,40	126	82	> PL	> PL			.0830	8,30	165	109	> PL		
.0450	4,50	126	82	> PL	> PL			.0840	8,40	165	109	> PL		
.0460	4,60	126	82	> PL	> PL			.0850	8,50	165	109	> PL	> PL	
.0470	4,70	126	82	> PL	> PL			.0860	8,60	175	115	> PL		
.0480	4,80	132	87	> PL	> PL			.0870	8,70	175	115	> PL		
.0490	4,90	132	87	> PL	> PL			.0880	8,80	175	115	> PL		
.0500	5,00	132	87	> PL	> PL			.0890	8,90	175	115	> PL		
.0510	5,10	132	87	> PL	> PL			.0900	9,00	175	115	> PL	> PL	
.0520	5,20	132	87	> PL	> PL			.0910	9,10	175	115	> PL		
.0530	5,30	132	87	> PL	> PL			.0920	9,20	175	115	> PL		
.0540	5,40	139	91	> PL	> PL			.0930	9,30	175	115	> PL		
.0550	5,50	139	91	> PL	> PL			.0940	9,40	175	115	> PL		
.0560	5,60	139	91	> PL	> PL			.0950	9,50	175	115	> PL	> PL	
.0570	5,70	139	91	> PL	> PL			.0960	9,60	184	121	> PL		
.0580	5,80	139	91	> PL	> PL			.0970	9,70	184	121	> PL		
.0590	5,90	139	91	> PL	> PL			.0980	9,80	184	121	> PL		
.0600	6,00	139	91	> PL	> PL			.0990	9,90	184	121	> PL		
.0610	6,10	148	97	> PL	> PL			.1000	10,00	184	121	> PL	> PL	
.0620	6,20	148	97	> PL	> PL			.1020	10,20	184	121	> PL	> PL	
.0630	6,30	148	97	> PL	> PL			.1050	10,50	184	121	> PL	> PL	
.0640	6,40	148	97	> PL	> PL			.1100	11,00	195	128	> PL	> PL	
.0650	6,50	148	97	> PL	> PL			.1150	11,50	195	128	> PL	> PL	
.0660	6,60	148	97	> PL	> PL			.1200	12,00	205	134	> PL	> PL	
.0670	6,70	148	97	> PL	> PL			.1250	12,50	205	134	> PL	> PL	
.0680	6,80	156	102	> PL	> PL			.1300	13,00	205	134	> PL	> PL	

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.

FR - Foret à usage général destiné principalement aux métaux non ferreux et aux plastiques abrasifs, mais également utilisable pour des applications générales. Permet de forer jusqu'à huit fois le diamètre en profondeur.

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	> PL				.0440	4,40	100	50	> PL			
.0110	1,10	75	25	> PL				.0450	4,50	100	50	> PL			
.0120	1,20	75	25	> PL				.0460	4,60	100	50	> PL			
.0130	1,30	75	25	> PL				.0470	4,70	100	50	> PL			
.0140	1,40	75	30	> PL				.0480	4,80	100	50	> PL			
.0150	1,50	75	30	> PL				.0490	4,90	100	50	> PL			
.0160	1,60	75	30	> PL				.0500	5,00	150	75	> PL			
.0170	1,70	75	30	> PL				.0510	5,10	150	75	> PL			
.0180	1,80	75	30	> PL				.0520	5,20	150	75	> PL			
.0190	1,90	75	30	> PL				.0530	5,30	150	75	> PL			
.0200	2,00	75	30	> PL				.0540	5,40	150	75	> PL			
.0210	2,10	75	30	> PL				.0550	5,50	150	75	> PL			
.0220	2,20	75	30	> PL				.0560	5,60	150	75	> PL			
.0230	2,30	75	30	> PL				.0570	5,70	150	75	> PL			
.0240	2,40	100	35	> PL				.0580	5,80	150	75	> PL			
.0250	2,50	100	35	> PL				.0590	5,90	150	75	> PL			
.0260	2,60	100	35	> PL				.0600	6,00	150	75	> PL			
.0270	2,70	100	35	> PL				.0610	6,10	150	75	> PL			
.0280	2,80	100	35	> PL				.0620	6,20	150	75	> PL			
.0290	2,90	100	35	> PL				.0630	6,30	150	75	> PL			
.0300	3,00	100	50	> PL				.0640	6,40	150	75	> PL			
.0310	3,10	100	50	> PL				.0650	6,50	150	75	> PL			
.0320	3,20	100	50	> PL				.0660	6,60	150	75	> PL			
.0330	3,30	100	50	> PL				.0670	6,70	150	75	> PL			
.0340	3,40	100	50	> PL				.0680	6,80	150	75	> PL			
.0350	3,50	100	50	> PL				.0690	6,90	150	75	> PL			
.0360	3,60	100	50	> PL				.0700	7,00	150	75	> PL			
.0370	3,70	100	50	> PL				.0750	7,50	150	75	> PL			
.0380	3,80	100	50	> PL				.0800	8,00	150	75	> PL			
.0390	3,90	100	50	> PL				.0850	8,50	150	75	> PL			
.0400	4,00	100	50	> PL				.0900	9,00	150	75	> PL			
.0410	4,10	100	50	> PL				.0950	9,50	150	75	> PL			
.0420	4,20	100	50	> PL				.1000	10,00	150	75	> PL			
.0430	4,30	100	50	> PL				.1200	12,00	200	90	> PL			

Serie 04288

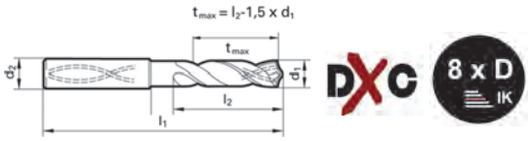
DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 8xD mit IK

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.

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.

FR - Foret hélicoïdal haute performance pour l'usinage de matériaux à copeaux longs et courts tels que les aciers généraux de construction, de cémentation et de traitement, l'acier moulé et les aciers alliés avec des résistances jusqu'à env. 1.300 N/mm².
Pour des profondeurs de perçage jusqu'à 8 x d.



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	70	30	6	> PL			.0750	7,50	116	76	8	> PL		
.0310	3,10	70	30	6	> PL			.0760	7,60	116	76	8	> PL		
.0320	3,20	70	30	6	> PL			.0770	7,70	116	76	8	> PL		
.0330	3,30	70	30	6	> PL			.0780	7,80	116	76	8	> PL		
.0340	3,40	75	35	6	> PL			.0790	7,90	116	76	8	> PL		
.0350	3,50	75	35	6	> PL			.0800	8,00	116	76	8	> PL		
.0360	3,60	75	35	6	> PL			.0810	8,10	131	87	10	> PL		
.0370	3,70	75	35	6	> PL			.0820	8,20	131	87	10	> PL		
.0380	3,80	75	37	6	> PL			.0830	8,30	131	87	10	> PL		
.0390	3,90	75	37	6	> PL			.0840	8,40	131	87	10	> PL		
.0400	4,00	75	37	6	> PL			.0850	8,50	131	87	10	> PL		
.0410	4,10	75	37	6	> PL			.0860	8,60	131	87	10	> PL		
.0420	4,20	75	37	6	> PL			.0870	8,70	131	87	10	> PL		
.0430	4,30	85	45	6	> PL			.0880	8,80	131	87	10	> PL		
.0440	4,40	85	45	6	> PL			.0890	8,90	131	87	10	> PL		
.0450	4,50	85	45	6	> PL			.0900	9,00	131	87	10	> PL		
.0460	4,60	85	45	6	> PL			.0910	9,10	139	95	10	> PL		
.0470	4,70	85	45	6	> PL			.0920	9,20	139	95	10	> PL		
.0480	4,80	90	50	6	> PL			.0930	9,30	139	95	10	> PL		
.0490	4,90	90	50	6	> PL			.0940	9,40	139	95	10	> PL		
.0500	5,00	90	50	6	> PL			.0950	9,50	139	95	10	> PL		
.0510	5,10	90	50	6	> PL			.0960	9,60	139	95	10	> PL		
.0520	5,20	90	50	6	> PL			.0970	9,70	139	95	10	> PL		
.0530	5,30	90	50	6	> PL			.0980	9,80	139	95	10	> PL		
.0540	5,40	97	57	6	> PL			.0990	9,90	139	95	10	> PL		
.0550	5,50	97	57	6	> PL			.1000	10,00	139	95	10	> PL		
.0560	5,60	97	57	6	> PL			.1010	10,10	155	106	12	> PL		
.0570	5,70	97	57	6	> PL			.1020	10,20	155	106	12	> PL		
.0600	6,00	97	57	6	> PL			.1030	10,30	155	106	12	> PL		
.0610	6,10	106	66	8	> PL			.1040	10,40	155	106	12	> PL		
.0620	6,20	106	66	8	> PL			.1050	10,50	155	106	12	> PL		
.0630	6,30	106	66	8	> PL			.1060	10,60	155	106	12	> PL		
.0640	6,40	106	66	8	> PL			.1070	10,70	155	106	12	> PL		
.0650	6,50	106	66	8	> PL			.1080	10,80	155	106	12	> PL		
.0660	6,60	106	66	8	> PL			.1090	10,90	155	106	12	> PL		
.0670	6,70	106	66	8	> PL			.1100	11,00	163	114	12	> PL		
.0680	6,80	106	66	8	> PL			.1120	11,20	163	114	12	> PL		
.0690	6,90	116	76	8	> PL			.1130	11,30	163	114	12	> PL		
.0700	7,00	116	76	8	> PL			.1140	11,40	163	114	12	> PL		
.0710	7,10	116	76	8	> PL			.1150	11,50	163	114	12	> PL		
.0720	7,20	116	76	8	> PL			.1160	11,60	163	114	12	> PL		
.0730	7,30	116	76	8	> PL			.1180	11,80	163	114	12	> PL		
.0740	7,40	116	76	8	> PL			.1200	12,00	163	114	12	> PL		

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)

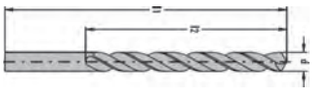
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	✓	○			✓	✓	✓	✓	○	○	○	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○				

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		
.1220	12,20	182	133	14	> PL			.1600	16,00	204	152	16	> PL		
.1230	12,30	182	133	14	> PL			.1650	16,50	223	171	18	> PL		
.1250	12,50	182	133	14	> PL			.1700	17,00	223	171	18	> PL		
.1300	13,00	182	133	14	> PL			.1750	17,50	223	171	18	> PL		
.1350	13,50	182	133	14	> PL			.1800	18,00	223	171	18	> PL		
.1400	14,00	182	133	14	> PL			.1850	18,50	244	190	20	> PL		
.1450	14,50	204	152	16	> PL			.1900	19,00	244	190	20	> PL		
.1500	15,00	204	152	16	> PL			.1950	19,50	244	190	20	> PL		
.1550	15,50	204	152	16	> PL			.2000	20,00	244	190	20	> PL		

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.

FR - Foret à usage général, pour forer les aciers ayant une résistance à la traction jusqu'à 1.000N/mm², l'acier moulé, la fonte grise, la fonte malléable, le laiton nickelé et le graphite. Veillez à respecter les recommandations en matière de vitesse de coupe, à effectuer des opérations de perçage fréquentes et à assurer une lubrification suffisante.

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	> PL				.060.500	6,00	500	400	> PL	
.015.125	1,50	125	80	> PL				.060.650	6,00	650	550	> PL	
.015.160	1,50	160	100	> PL				.060.850	6,00	850	750	> PL	
.020.125	2,00	125	80	> PL				.065.200	6,50	200	160	> PL	
.020.160	2,00	160	100	> PL				.065.250	6,50	250	200	> PL	
.020.200	2,00	200	160	> PL				.065.315	6,50	315	250	> PL	
.025.125	2,50	125	80	> PL				.065.500	6,50	500	400	> PL	
.025.160	2,50	160	100	> PL				.065.650	6,50	650	550	> PL	
.025.200	2,50	200	160	> PL				.070.200	7,00	200	160	> PL	
.030.125	3,00	125	80	> PL				.070.250	7,00	250	200	> PL	
.030.160	3,00	160	100	> PL				.070.315	7,00	315	250	> PL	
.030.200	3,00	200	160	> PL				.070.400	7,00	400	300	> PL	
.030.250	3,00	250	200	> PL				.070.500	7,00	500	400	> PL	
.030.315	3,00	315	250	> PL				.070.650	7,00	650	550	> PL	
.035.160	3,50	160	100	> PL				.075.200	7,50	200	160	> PL	
.035.200	3,50	200	160	> PL				.075.250	7,50	250	200	> PL	
.035.250	3,50	250	200	> PL				.075.315	7,50	315	250	> PL	
.040.160	4,00	160	100	> PL				.075.500	7,50	500	400	> PL	
.040.200	4,00	200	160	> PL				.075.650	7,50	650	550	> PL	
.040.250	4,00	250	200	> PL				.080.200	8,00	200	160	> PL	
.040.315	4,00	315	250	> PL				.080.250	8,00	250	200	> PL	
.040.400	4,00	400	300	> PL				.080.315	8,00	315	250	> PL	
.045.160	4,50	160	100	> PL				.080.400	8,00	400	300	> PL	
.045.200	4,50	200	160	> PL				.080.500	8,00	500	400	> PL	
.045.250	4,50	250	200	> PL				.080.650	8,00	650	550	> PL	
.045.315	4,50	315	250	> PL				.080.850	8,00	850	750	> PL	
.050.160	5,00	160	100	> PL				.085.200	8,50	200	160	> PL	
.050.200	5,00	200	160	> PL				.085.250	8,50	250	200	> PL	
.050.250	5,00	250	200	> PL				.085.315	8,50	315	250	> PL	
.050.315	5,00	315	250	> PL				.085.500	8,50	500	400	> PL	
.050.400	5,00	400	300	> PL				.085.650	8,50	650	550	> PL	
.050.500	5,00	500	400	> PL				.090.200	9,00	200	160	> PL	
.050.650	5,00	650	550	> PL				.090.250	9,00	250	200	> PL	
.050.850	5,00	850	750	> PL				.090.315	9,00	315	250	> PL	
.055.160	5,50	160	100	> PL				.090.400	9,00	400	300	> PL	
.055.200	5,50	200	160	> PL				.090.500	9,00	500	400	> PL	
.055.250	5,50	250	200	> PL				.090.650	9,00	650	550	> PL	
.055.315	5,50	315	250	> PL				.090.850	9,00	850	750	> PL	
.055.500	5,50	500	400	> PL				.095.200	9,50	200	160	> PL	
.055.650	5,50	650	550	> PL				.095.250	9,50	250	200	> PL	
.060.160	6,00	160	100	> PL				.095.315	9,50	315	250	> PL	
.060.200	6,00	200	160	> PL				.095.500	9,50	500	400	> PL	
.060.250	6,00	250	200	> PL				.095.650	9,50	650	430	> PL	
.060.315	6,00	315	250	> PL									
.060.400	6,00	400	300	> PL									

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)

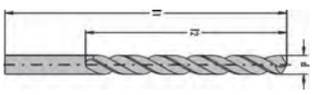
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		● ++
																																	○ +

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		
.100.200	10,00	200	160	> PL				.120.250	12,00	250	200	> PL		
.100.250	10,00	250	200	> PL				.120.315	12,00	315	250	> PL		
.100.315	10,00	315	250	> PL				.120.400	12,00	400	300	> PL		
.100.400	10,00	400	300	> PL				.120.500	12,00	500	400	> PL		
.100.500	10,00	500	400	> PL				.120.650	12,00	650	550	> PL		
.100.650	10,00	650	550	> PL				.120.850	12,00	850	750	> PL		
.100.850	10,00	850	750	> PL				.125.250	12,50	250	200	> PL		
.100.999	10,00	1000	800	> PL				.125.500	12,50	500	400	> PL		
.105.250	10,50	250	200	> PL				.125.650	12,50	650	550	> PL		
.105.315	10,50	315	250	> PL				.130.250	13,00	250	200	> PL		
.105.400	10,50	400	300	> PL				.130.315	13,00	315	250	> PL		
.105.500	10,50	500	400	> PL				.130.400	13,00	400	315	> PL		
.105.650	10,50	650	550	> PL				.130.500	13,00	500	400	> PL		
.110.250	11,00	250	200	> PL				.130.650	13,00	650	550	> PL		
.110.315	11,00	315	250	> PL				.130.850	13,00	850	750	> PL		
.110.400	11,00	400	300	> PL				.140.315	14,00	315	250	> PL		
.110.500	11,00	500	400	> PL				.140.400	14,00	400	300	> PL		
.110.650	11,00	650	550	> PL				.140.500	14,00	500	400	> PL		
.110.850	11,00	850	750	> PL				.140.650	14,00	650	550	> PL		
.115.250	11,50	250	200	> PL				.140.800	14,00	800	700	> PL		
.115.500	11,50	500	400	> PL				.150.500	15,00	500	400	> PL		
.115.650	11,50	650	550	> PL				.150.650	15,00	650	550	> PL		

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.

FR - Foret profond à haute résistance thermique pour forer les aciers non alliés et alliés ainsi que les matériaux à copeaux longs avec une résistance à la traction allant jusqu'à 1.300N/mm². L'espace copeaux important permet de forer à une profondeur supérieure à dix fois le diamètre sans picotage. A partir de 10,5 mm avec tige parallèle réduite de 10 mm.

05161 Dapprich-TechBox

- DIN 1869 SM200-Tieflochspirale
- HSSECo / M35
- 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	
●	●	●	●	●				○	○	○		●	●	●	●											○	○	○	○	○	○		● / ○

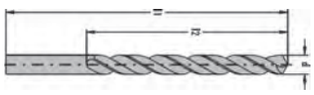
BestNr A				05 161											05 161		
Gruppe				01											01		
Qualität				HSSCo											HSSCo		
Schicht				P0											P0		
Dreh ↔				RH											RH		
Spitze Δ				130°											130°		
	Ø mm	l1	l2	€							Ø mm	l1	l2	€	Schaft		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	Ø mm				
.020.125	2,00	125	85	> PL				.080.390	8,00	390	265	> PL					
.020.135	2,00	135	90	> PL				.085.240	8,50	240	165	> PL					
.025.140	2,50	140	95	> PL				.085.305	8,50	305	210	> PL					
.030.155	3,00	150	100	> PL				.085.390	8,50	390	265	> PL					
.030.190	3,00	190	130	> PL				.090.250	9,00	250	175	> PL					
.030.200	3,00	200	135	> PL				.090.320	9,00	320	220	> PL					
.035.165	3,50	165	115	> PL				.090.410	9,00	410	280	> PL					
.035.210	3,50	210	145	> PL				.095.250	9,50	250	175	> PL					
.035.265	3,50	265	180	> PL				.095.320	9,50	320	220	> PL					
.040.175	4,00	175	120	> PL				.095.410	9,50	410	280	> PL					
.040.220	4,00	220	150	> PL				.100.265	10,00	265	185	> PL					
.040.280	4,00	280	190	> PL				.100.340	10,00	340	235	> PL					
.045.185	4,50	185	125	> PL				.100.430	10,00	430	295	> PL					
.045.235	4,50	235	160	> PL				.105.340	10,50	340	235	> PL	10				
.045.295	4,50	295	200	> PL				.105.430	10,50	430	295	> PL	10				
.050.195	5,00	195	135	> PL				.110.280	11,00	280	195	> PL	10				
.050.245	5,00	245	170	> PL				.110.365	11,00	365	250	> PL	10				
.050.315	5,00	315	210	> PL				.110.455	11,00	455	300	> PL	10				
.055.205	5,50	205	140	> PL				.115.280	11,50	280	195	> PL	10				
.055.260	5,50	206	180	> PL				.115.455	11,50	455	295	> PL	10				
.055.330	5,50	330	225	> PL				.120.295	12,00	295	205	> PL	10				
.060.205	6,00	205	140	> PL				.120.375	12,00	375	260	> PL	10				
.060.260	6,00	260	180	> PL				.120.480	12,00	480	300	> PL	10				
.060.330	6,00	330	225	> PL				.125.295	12,50	295	205	> PL	10				
.065.215	6,50	215	150	> PL				.125.480	12,50	480	300	> PL	10				
.065.275	6,50	275	190	> PL				.130.295	13,00	295	205	> PL	10				
.065.350	6,50	350	235	> PL				.130.375	13,00	375	260	> PL	10				
.070.290	7,00	290	200	> PL				.130.480	13,00	480	300	> PL	10				
.070.370	7,00	370	250	> PL				.140.310	14,00	310	220	> PL	10				
.075.225	7,50	225	155	> PL				.140.380	14,00	380	275	> PL	10				
.075.290	7,50	290	200	> PL				.150.310	15,00	310	220	> PL	10				
.075.370	7,50	370	250	> PL				.150.380	15,00	380	275	> PL	10				
.080.240	8,00	240	165	> PL				.160.320	16,00	320	230	> PL	10				
.080.305	8,00	305	210	> PL				.160.400	16,00	400	290	> PL	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.

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

FR - Foret hélicoïdal haute performance pour l'usinage de matériaux à copeaux longs et courts tels que l'acier moulé, la fonte grise, le bronze, l'aluminium et les alliages Al-Si ainsi que les plastiques renforcés de fibres.

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	> PL				.060.200	6,00	200	100	> PL			
.015.100	1,50	100	50	> PL				.065.200	6,50	200	105	> PL			
.020.100	2,00	100	50	> PL				.070.200	7,00	200	105	> PL			
.025.150	2,50	150	75	> PL				.075.200	7,50	200	105	> PL			
.030.150	3,00	150	75	> PL				.080.200	8,00	200	105	> PL			
.035.150	3,50	150	75	> PL				.085.250	8,50	250	130	> PL			
.040.150	4,00	150	75	> PL				.090.250	9,00	250	130	> PL			
.045.150	4,50	150	75	> PL				.095.250	9,50	250	145	> PL			
.050.200	5,00	200	100	> PL				.100.250	10,00	250	145	> PL			
.055.200	5,50	200	100	> PL											

0,1 mm Zwischenabmessungen gerne auf Anfrage lieferbar

0.1 mm Intermediate dimensions available on request

0,1 mm Dimensions intermédiaires disponibles sur demande

Serie 05288

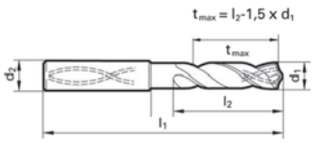
DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN mit IK

Werksnorm XXL mit Innenkühlung, rechtsschneidend

Type 05288 - Hochleistungsspiralbohrer mit innen liegenden Kühlkanälen 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.

EN - High-performance twist drill with internal cooling channels for machining long and short-chipping materials such as general structural, case-hardening and heat-treatable steels, cast steel and alloyed steels with strengths of up to approx. 1,300 N/mm2. For drilling depths up to 40 x d.

FR - Foret hélicoïdal haute performance avec canaux de refroidissement internes pour l'usinage de matériaux à copeaux longs et courts tels que les aciers généraux de construction, de cémentation et de traitement, l'acier moulé et les aciers alliés avec des résistances jusqu'à env. 1.300 N/mm2. Pour des profondeurs de perçage jusqu'à 40 x d.



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		> PL
.12.0330	3,30	90	50									6		> PL
.12.0350	3,50	90	50									6		> PL
.12.0370	3,70	90	50									6		> PL
.12.0400	4,00	102	64									6		> PL
.12.0420	4,20	102	64									6		> PL
.12.0450	4,50	102	64									6		> PL
.12.0470	4,70	102	64									6		> PL
.12.0500	5,00	116	78									6		> PL
.12.0550	5,50	116	78									6		> PL
.12.0600	6,00	116	78									6		> PL
.12.0650	6,50	146	108									8		> PL
.12.0680	6,80	146	108									8		> PL
.12.0700	7,00	146	108									8		> PL
.12.0750	7,50	146	108									8		> PL
.12.0800	8,00	146	108									8		> PL
.12.0850	8,50	162	120									10		> PL
.12.0900	9,00	162	120									10		> PL
.12.0950	9,50	162	120									10		> PL
.12.1000	10,00	162	120									10		> PL
.12.1020	10,20	204	156									12		> PL
.12.1050	10,50	204	156									12		> PL
.12.1100	11,00	204	156									12		> PL
.12.1200	12,00	204	156									12		> PL
.12.1300	13,00	230	182									14		> PL
.12.1400	14,00	230	182									14		> PL
.12.1500	15,00	260	208									16		> PL
.12.1600	16,00	260	208									16		> PL
.15.0400	4,00			108	68							6		> PL
.15.0450	4,50			115	78							6		> PL
.15.0500	5,00			125	84							6		> PL
.15.0550	5,50			130	92							6		> PL
.15.0600	6,00			140	100							6		> PL
.15.0650	6,50			145	108							8		> PL
.15.0700	7,00			170	130							8		> PL
.15.0750	7,50			170	130							8		> PL
.15.0800	8,00			170	130							8		> PL
.15.0850	8,50			208	163							10		> PL
.15.0900	9,00			208	163							10		> PL
.15.0950	9,50			208	163							10		> PL
.15.1000	10,00			208	163							10		> PL
.15.1050	10,50			245	195							12		> PL
.15.1100	11,00			245	195							12		> PL
.15.1150	11,50			245	195							12		> PL
.15.1200	12,00			245	195							12		> PL

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		> PL
.20.0600	6,00					172	135					6		> PL
.20.0650	6,50					186	145					8		> PL
.20.0700	7,00					201	160					8		> PL
.20.0750	7,50					211	170					8		> PL
.20.0800	8,00					221	181					8		> PL
.20.0850	8,50					236	192					10		> PL
.20.0900	9,00					247	203					10		> PL
.20.0950	9,50					259	214					10		> PL
.20.1000	10,00					267	225					10		> PL
.30.0300	3,00							140	100			6		> PL
.30.0350	3,50							157	117			6		> PL
.30.0400	4,00							173	133			6		> PL
.30.0450	4,50							190	150			6		> PL
.30.0500	5,00							206	166			6		> PL
.30.0550	5,50							223	183			6		> PL
.30.0600	6,00							239	199			6		> PL
.30.0650	6,50							256	216			8		> PL
.30.0700	7,00							272	232			8		> PL
.30.0750	7,50							289	248			8		> PL
.30.0800	8,00							305	265			8		> PL
.40.0300	3,00									195	150	6		> PL
.40.0400	4,00									220	175	6		> PL
.40.0420	4,20									245	200	6		> PL
.40.0450	4,50									245	200	6		> PL
.40.0480	4,80									275	230	6		> PL
.40.0500	5,00									275	230	6		> PL
.40.0550	5,50									305	260	6		> PL
.40.0580	5,80									305	260	6		> PL
.40.0600	6,00									305	260	6		> PL
.40.0650	6,50									345	300	8		> PL
.40.0680	6,80									345	300	8		> PL
.40.0700	7,00									345	300	8		> PL
.40.0750	7,50									345	300	8		> PL
.40.0800	8,00									430	380	8		> PL
.40.0900	9,00									430	380	10		> PL

Serie 11000

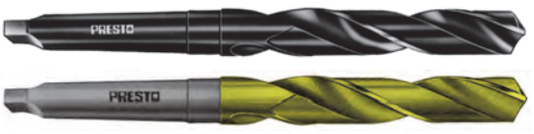
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG

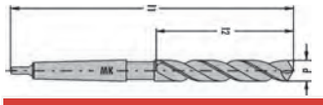
DIN 345 N, rechtsschneidend, geschliffene* Industriequalität

Type 11000/11005 - 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. TiN coating provides longer tool life or increased cutting speeds.

FR - Foret à usage général, pour forer les aciers ayant une résistance à la traction jusqu'à 1.000N/mm², l'acier moulé, la fonte grise, la fonte malléable, le laiton nickelé et le graphite. Le revêtement TiN permet de prolonger la durée de vie de l'outil ou d'augmenter les vitesses de coupe.





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	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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	> PL			.0960	9,60	168	87	1		> PL	
.0610	6,10	144	63	1	> PL			.0970	9,70	168	87	1		> PL	
.0620	6,20	144	63	1	> PL			.0975	9,75	168	87	1		> PL	
.0625	6,25	144	63	1	> PL			.0980	9,80	168	87	1		> PL	
.0630	6,30	144	63	1	> PL			.0990	9,90	168	87	1		> PL	
.0640	6,40	144	63	1	> PL			.1000	10,00	168	87	1		> PL	
.0650	6,50	144	63	1	> PL			.1010	10,10	168	87	1		> PL	
.0660	6,60	144	63	1	> PL			.1020	10,20	168	87	1		> PL	
.0670	6,70	144	63	1	> PL			.1025	10,25	168	87	1		> PL	
.0675	6,75	150	69	1	> PL			.1030	10,30	168	87	1		> PL	
.0680	6,80	150	69	1	> PL			.1040	10,40	168	87	1		> PL	
.0690	6,90	150	69	1	> PL			.1050	10,50	168	87	1		> PL	
.0700	7,00	150	69	1	> PL			.1060	10,60	168	87	1		> PL	
.0710	7,10	150	69	1	> PL			.1070	10,70	175	94	1		> PL	
.0720	7,20	150	69	1	> PL			.1075	10,75	175	94	1		> PL	
.0725	7,25	150	69	1	> PL			.1080	10,80	175	94	1		> PL	
.0730	7,30	150	69	1	> PL			.1090	10,90	175	94	1		> PL	
.0740	7,40	150	69	1	> PL			.1100	11,00	175	94	1		> PL	
.0750	7,50	150	69	1	> PL			.1110	11,10	175	94	1		> PL	
.0760	7,60	156	75	1	> PL			.1120	11,20	175	94	1		> PL	
.0770	7,70	156	75	1	> PL			.1125	11,25	175	94	1		> PL	
.0775	7,75	156	75	1	> PL			.1130	11,30	175	94	1		> PL	
.0780	7,80	156	75	1	> PL			.1140	11,40	175	94	1		> PL	
.0790	7,90	156	75	1	> PL			.1150	11,50	175	94	1		> PL	
.0800	8,00	156	75	1	> PL			.1160	11,60	175	94	1		> PL	
.0810	8,10	156	75	1	> PL			.1170	11,70	175	94	1		> PL	
.0820	8,20	156	75	1	> PL			.1175	11,75	175	94	1		> PL	
.0825	8,25	156	75	1	> PL			.1180	11,80	175	94	1		> PL	
.0830	8,30	156	75	1	> PL			.1190	11,90	182	101	1		> PL	
.0840	8,40	156	75	1	> PL			.1200	12,00	182	101	1		> PL	
.0850	8,50	156	75	1	> PL			.1210	12,10	182	101	1		> PL	
.0860	8,60	162	81	1	> PL			.1220	12,20	182	101	1		> PL	
.0870	8,70	162	81	1	> PL			.1225	12,25	182	101	1		> PL	
.0875	8,75	162	81	1	> PL			.1230	12,30	182	101	1		> PL	
.0880	8,80	162	81	1	> PL			.1240	12,40	182	101	1		> PL	
.0890	8,90	162	81	1	> PL			.1250	12,50	182	101	1		> PL	
.0900	9,00	162	81	1	> PL			.1260	12,60	182	101	1		> PL	
.0910	9,10	162	81	1	> PL			.1270	12,70	182	101	1		> PL	
.0920	9,20	162	81	1	> PL			.1275	12,75	182	101	1		> PL	
.0925	9,25	162	81	1	> PL			.1280	12,80	182	101	1		> PL	
.0930	9,30	162	81	1	> PL			.1290	12,90	182	101	1		> PL	
.0940	9,40	162	81	1	> PL			.1300	13,00	182	101	1		> PL	
.0950	9,50	162	81	1	> PL			.1310	13,10	182	101	1		> PL	

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			Ø mm	l1	l2	MK	€	auf
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage
.1320	13,20	182	101	1	> PL			.1840	18,40	233	135	2	> PL	
.1325	13,25	189	108	1	> PL			.1850	18,50	233	135	2	> PL	
.1330	13,30	189	108	1	> PL			.1860	18,60	233	135	2	> PL	
.1340	13,40	189	108	1	> PL			.1870	18,70	223	135	2	> PL	
.1350	13,50	189	108	1	> PL			.1875	18,75	223	135	2	> PL	
.1360	13,60	189	108	1	> PL			.1880	18,80	223	135	2	> PL	
.1370	13,70	189	108	1	> PL			.1890	18,90	223	135	2	> PL	
.1375	13,75	189	108	1	> PL			.1900	19,00	223	135	2	> PL	
.1380	13,80	189	108	1	> PL			.1910	19,10	238	140	2	> PL	
.1390	13,90	189	108	1	> PL			.1920	19,20	238	140	2	> PL	
.1400	14,00	189	108	1	> PL			.1925	19,25	238	140	2	> PL	
.1410	14,10	212	114	2	> PL			.1930	19,30	238	140	2	> PL	
.1420	14,20	212	114	2	> PL			.1940	19,40	238	140	2	> PL	
.1425	14,25	212	114	2	> PL			.1950	19,50	238	140	2	> PL	
.1430	14,30	212	114	2	> PL			.1960	19,60	238	140	2	> PL	
.1440	14,40	212	114	2	> PL			.1970	19,70	238	140	2	> PL	
.1450	14,50	212	114	2	> PL			.1975	19,75	238	140	2	> PL	
.1460	14,60	212	114	2	> PL			.1980	19,80	238	140	2	> PL	
.1470	14,70	212	114	2	> PL			.1990	19,90	238	140	2	> PL	
.1475	14,75	212	114	2	> PL			.2000	20,00	238	140	2	> PL	
.1480	14,80	212	114	2	> PL			.2025	20,25	243	145	2	> PL	
.1490	14,90	212	114	2	> PL			.2050	20,50	243	145	2	> PL	
.1500	15,00	212	114	2	> PL			.2075	20,75	243	145	2	> PL	
.1510	15,10	218	120	2	> PL			.2100	21,00	243	145	2	> PL	
.1520	15,20	218	120	2	> PL			.2125	21,25	248	150	2	> PL	
.1525	15,25	218	120	2	> PL			.2150	21,50	248	150	2	> PL	
.1530	15,30	218	120	2	> PL			.2175	21,75	248	150	2	> PL	
.1540	15,40	218	120	2	> PL			.2200	22,00	248	150	2	> PL	
.1550	15,50	218	120	2	> PL			.2225	22,25	248	150	2	> PL	
.1560	15,60	218	120	2	> PL			.2250	22,50	253	155	2	> PL	
.1570	15,70	218	120	2	> PL			.2275	22,75	253	155	2	> PL	
.1575	15,75	218	120	2	> PL			.2300	23,00	253	155	2	> PL	
.1580	15,80	218	120	2	> PL			.2325	23,25	276	155	3	> PL	
.1590	15,90	218	120	2	> PL			.2350	23,50	276	155	3	> PL	
.1600	16,00	218	120	2	> PL			.2375	23,75	281	160	3	> PL	
.1610	16,10	223	125	2	> PL			.2400	24,00	281	160	3	> PL	
.1620	16,20	223	125	2	> PL			.2425	24,25	281	160	3	> PL	
.1625	16,25	223	125	2	> PL			.2450	24,50	281	160	3	> PL	
.1630	16,30	223	125	2	> PL			.2475	24,75	281	160	3	> PL	
.1640	16,40	223	125	2	> PL			.2500	25,00	281	160	3	> PL	
.1650	16,50	223	125	2	> PL			.2525	25,25	286	165	3	> PL	
.1660	16,60	223	125	2	> PL			.2550	25,50	286	165	3	> PL	
.1670	16,70	223	125	2	> PL			.2575	25,75	286	165	3	> PL	
.1675	16,75	223	125	2	> PL			.2600	26,00	286	165	3	> PL	
.1680	16,80	223	125	2	> PL			.2625	26,25	286	165	3	> PL	
.1690	16,90	223	125	2	> PL			.2650	26,50	286	165	3	> PL	
.1700	17,00	223	125	2	> PL			.2675	26,75	291	170	3	> PL	
.1710	17,10	228	130	2	> PL			.2700	27,00	291	170	3	> PL	
.1720	17,20	228	130	2	> PL			.2725	27,25	291	170	3	> PL	
.1725	17,25	228	130	2	> PL			.2750	27,50	291	170	3	> PL	
.1730	17,30	228	130	2	> PL			.2775	27,75	291	170	3	> PL	
.1740	17,40	228	130	2	> PL			.2800	28,00	291	170	3	> PL	
.1750	17,50	228	130	2	> PL			.2825	28,25	296	175	3	> PL	
.1760	17,60	228	130	2	> PL			.2850	28,50	296	175	3	> PL	
.1770	17,70	228	130	2	> PL			.2875	28,75	296	175	3	> PL	
.1775	17,75	228	130	2	> PL			.2900	29,00	296	175	3	> PL	
.1780	17,80	228	130	2	> PL			.2925	29,25	296	175	3	> PL	
.1790	17,90	228	130	2	> PL			.2950	29,50	296	175	3	> PL	
.1800	18,00	228	130	2	> PL			.2975	29,75	296	175	3	> PL	
.1810	18,10	233	135	2	> PL			.3000	30,00	296	175	3	> PL	
.1820	18,20	233	135	2	> PL			.3025	30,25	301	180	3	> PL	
.1825	18,25	233	135	2	> PL			.3050	30,50	301	180	3	> PL	
.1830	18,30	233	135	2	> PL			.3075	30,75	301	180	3	> PL	

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	> PL			.5150	51,50	412	225	5	> PL	
.3125	31,25	301	180	3	> PL			.5200	52,00	412	225	5	> PL	
.3150	31,50	301	180	3	> PL			.5250	52,50	412	225	5	> PL	
.3200	32,00	334	185	4	> PL			.5300	53,00	412	225	5	> PL	
.3250	32,50	334	185	4	> PL			.5350	53,50	412	225	5	> PL	
.3300	33,00	334	185	4	> PL			.5400	54,00	417	230	5	> PL	
.3350	33,50	334	185	4	> PL			.5450	54,50	417	230	5	> PL	
.3400	34,00	339	190	4	> PL			.5500	55,00	417	230	5	> PL	
.3450	34,50	339	190	4	> PL			.5550	55,50	417	230	5	> PL	
.3500	35,00	339	190	4	> PL			.5600	56,00	417	230	5	> PL	
.3550	35,50	339	190	4	> PL			.5650	56,50	422	235	5	> PL	
.3600	36,00	344	195	4	> PL			.5700	57,00	422	235	5	> PL	
.3650	36,50	344	195	4	> PL			.5750	57,50	422	235	5	> PL	
.3700	37,00	344	195	4	> PL			.5800	58,00	422	235	5	> PL	
.3750	37,50	344	195	4	> PL			.5850	58,50	422	235	5	> PL	
.3800	38,00	349	200	4	> PL			.5900	59,00	422	235	5	> PL	
.3850	38,50	349	200	4	> PL			.5950	59,50	422	235	5	> PL	
.3900	39,00	349	200	4	> PL			.6000	60,00	422	235	5	> PL	
.3950	39,50	319	200	4	> PL			.6100	61,00	427	240	5	> PL	
.4000	40,00	349	200	4	> PL			.6200	62,00	427	240	5	> PL	
.4050	40,50	354	205	4	> PL			.6300	63,00	427	230	5	> PL	
.4100	41,00	354	205	4	> PL			.6400	64,00	432	245	5	> PL	
.4150	41,50	354	205	4	> PL			.6500	65,00	432	245	5	> PL	
.4200	42,00	354	205	4	> PL			.6600	66,00	432	245	5	> PL	
.4250	42,50	354	205	4	> PL			.6700	67,00	432	245	5	> PL	
.4300	43,00	359	210	4	> PL			.6800	68,00	437	250	5	> PL	
.4350	43,50	359	210	4	> PL			.6900	69,00	437	250	5	> PL	
.4400	44,00	359	210	4	> PL			.7000	70,00	437	250	5	> PL	
.4450	44,50	359	210	4	> PL			.7100	71,00	437	250	5	> PL	
.4500	45,00	359	210	4	> PL			.7200	72,00	442	255	5	> PL	
.4550	45,50	364	215	4	> PL			.7300	73,00	442	255	5	> PL	
.4600	46,00	364	215	4	> PL			.7400	74,00	442	255	5	> PL	
.4650	46,50	364	215	4	> PL			.7500	75,00	442	255	5	> PL	
.4700	47,00	364	215	4	> PL			.7600	76,00	447	260	5	> PL	
.4750	47,50	364	215	4	> PL			.7700	77,00	514	260	6	> PL	
.4800	48,00	369	220	4	> PL			.7800	78,00	514	260	6	> PL	
.4850	48,50	369	220	4	> PL			.7900	79,00	514	260	6	> PL	
.4900	49,00	369	220	4	> PL			.8000	80,00	514	260	6	> PL	
.4950	49,50	369	220	4	> PL			.8500	85,00	519	265	6	> PL	
.5000	50,00	374	225	4	> PL			.9000	90,00	524	270	6	> PL	
.5050	50,50	374	225	4	> PL			.9500	95,00	529	275	6	> PL	
.5100	51,00	412	225	5	> PL			.9999	100,00	534	280	6	> PL	

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

Serie 11000z

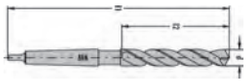
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG

DIN 345 N, rechtsschneidend, geschliffene* Industriequalität

Type 11000z - 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.

FR - Foret à usage général, pour forer les aciers ayant une résistance à la traction jusqu'à 1.000N/mm², l'acier moulé, la fonte grise, la fonte malléable, le laiton nickelé et le graphite. Le revêtement TiN permet de prolonger la durée de vie de l'outil ou d'augmenter les vitesses de coupe.



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

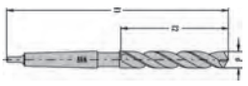
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
✓	✓	✓	✓									✓	✓	○	○							○	○	○		○	○	○		○	○			

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	> PL		.2619	1 1/32"	26,194	286	165	3	> PL
.0674	17/64"	6,747	150	69	1	> PL		.2698	1 1/16"	26,988	291	170	3	> PL
.0714	9/32"	7,144	150	69	1	> PL		.2778	1 3/32"	27,781	291	170	3	> PL
.0754	19/64"	7,541	156	75	1	> PL		.2857	1 1/8"	28,575	296	175	3	> PL
.0793	5/16"	7,938	156	75	1	> PL		.2936	1 5/32"	29,369	296	175	3	> PL
.0833	21/64"	8,334	156	75	1	> PL		.3016	1 3/16"	30,163	301	180	3	> PL
.0873	11/32"	8,731	162	81	1	> PL		.3095	1 7/32"	30,956	301	180	3	> PL
.0912	23/64"	9,128	162	81	1	> PL		.3175	1 1/4"	31,750	306	185	3	> PL
.0952	3/8"	9,525	168	87	1	> PL		.3254	1 9/32"	32,544	334	185	4	> PL
.0992	25/64"	9,922	168	87	1	> PL		.3333	1 5/16"	33,338	334	185	4	> PL
.1031	13/32"	10,319	168	87	1	> PL		.3413	1 11/32"	34,131	339	190	4	> PL
.1071	27/64"	10,716	175	94	1	> PL		.3492	1 3/8"	34,925	339	190	4	> PL
.1111	7/16"	11,113	175	94	1	> PL		.3571	1 13/32"	35,719	344	190	4	> PL
.1151	29/64"	11,509	175	94	1	> PL		.3651	1 7/16"	36,513	344	195	4	> PL
.1191	15/32"	11,906	182	101	1	> PL		.3730	1 15/32"	37,306	344	195	4	> PL
.1231	31/64"	12,303	182	101	1	> PL		.3810	1 1/2"	38,100	349	200	4	> PL
.1271	1/2"	12,700	182	101	1	> PL		.3889	1 17/32"	38,894	349	200	4	> PL
.1309	33/64"	13,097	182	101	1	> PL		.3968	1 9/16"	39,688	349	200	4	> PL
.1349	17/32"	13,494	189	108	1	> PL		.4048	1 19/32"	40,481	345	205	4	> PL
.1389	35/64"	13,891	189	108	1	> PL		.4127	1 5/8"	41,275	354	205	4	> PL
.1428	9/16"	14,288	212	114	2	> PL		.4206	1 21/32"	42,069	354	205	4	> PL
.1468	37/64"	14,684	212	114	2	> PL		.4286	1 11/16"	42,863	359	210	4	> PL
.1508	19/32"	15,081	218	120	2	> PL		.4365	1 23/32"	43,656	359	210	4	> PL
.1547	39/64"	15,478	218	120	2	> PL		.4445	1 3/4"	44,450	359	210	4	> PL
.1587	5/8"	15,875	218	120	2	> PL		.4524	1 25/32"	45,244	364	215	4	> PL
.1627	41/62"	16,272	223	125	2	> PL		.4603	1 13/16"	46,038	364	215	4	> PL
.1666	21/32"	16,669	223	125	2	> PL		.4683	1 27/32"	46,831	364	215	4	> PL
.1706	43/64"	17,066	228	130	2	> PL		.4762	1 7/8"	47,625	369	220	4	> PL
.1746	11/16"	17,463	228	130	2	> PL		.4841	1 29/32"	48,419	369	220	4	> PL
.1785	45/64"	17,859	228	130	2	> PL		.4921	1 15/16"	49,213	369	220	4	> PL
.1826	23/32"	18,256	233	135	2	> PL		.5001	1 31/32"	50,006	374	225	4	> PL
.1865	47/64"	18,653	233	135	2	> PL		.5080	2"	50,800	374	225	4	> PL
.1905	3/4"	19,050	238	140	2	> PL		.5238	2 1/16"	52,388	412	225	5	> PL
.1944	49/64"	19,447	238	140	2	> PL		.5397	2 1/8"	53,975	417	230	5	> PL
.1984	25/32"	19,844	238	140	2	> PL		.5556	2 3/16"	55,563	417	230	5	> PL
.2024	51/64"	20,241	243	145	2	> PL		.5715	2 1/4"	57,150	422	235	5	> PL
.2063	13/16"	20,638	243	145	2	> PL		.5873	2 5/16"	58,738	422	235	5	> PL
.2103	53/64"	21,034	243	145	2	> PL		.6032	2 3/8"	60,325	427	240	5	> PL
.2143	27/32"	21,431	248	150	2	> PL		.6191	2 7/16"	61,913	427	240	5	> PL
.2182	55/64"	21,828	248	150	2	> PL		.6350	2 1/2"	63,500	432	245	5	> PL
.2222	7/8"	22,225	248	150	2	> PL		.6508	2 9/16"	65,0288	432	245	5	> PL
.2262	57/64"	22,622	253	155	2	> PL		.6667	2 5/8"	66,675	432	245	5	> PL
.2302	29/32"	23,019	253	155	2	> PL		.6826	2 11/16"	68,263	437	250	5	> PL
.2341	59/64"	23,416	276	155	3	> PL		.6985	2 3/4"	69,850	437	250	5	> PL
.2381	15/16"	23,813	281	160	3	> PL		.7143	2 13/16"	71,438	442	255	5	> PL
.2420	61/64"	24,209	281	160	3	> PL		.7302	2 7/8"	73,025	442	255	5	> PL
.2460	31/32"	24,606	281	160	3	> PL		.7461	2 15/16"	74,613	442	255	5	> PL
.2501	63/64"	25,003	286	165	3	> PL		.7620	3"	76,200	447	260	5	> PL
.2540	1"	25,400	286	165	3	> PL								

Serie 11990

Basic-Spiralbohrer, HSS- rollgewalzt/gefräst

mit MK-Schaft DIN 228, rechtsschneidend



Type 11990 - 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.

FR - Forets hélicoïdaux standard laminés/fraisés pour l'usinage de l'acier jusqu'à 800N/mm², de l'acier moulé, de la fonte grise, de la fonte malléable, du fer fritté, du maillechort et du 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	> PL			.3050	30,50	301	180	3	> PL		
.1020	10,25	168	87	1	> PL			.3100	31,00	301	180	3	> PL		
.1050	10,50	168	87	1	> PL			.3150	31,50	301	180	3	> PL		
.1100	11,00	175	94	1	> PL			.3200	32,00	334	185	4	> PL		
.1150	11,50	175	94	1	> PL			.3250	32,50	334	185	4	> PL		
.1200	12,00	182	101	1	> PL			.3300	33,00	334	185	4	> PL		
.1250	12,50	182	101	1	> PL			.3350	33,50	334	185	4	> PL		
.1300	13,00	182	101	1	> PL			.3400	34,00	339	190	4	> PL		
.1350	13,50	182	101	1	> PL			.3450	34,50	339	190	4	> PL		
.1400	14,00	189	108	1	> PL			.3500	35,00	339	190	4	> PL		
.1450	14,50	212	114	2	> PL			.3600	36,00	344	195	4	> PL		
.1500	15,00	212	114	2	> PL			.3700	37,00	344	195	4	> PL		
.1550	15,50	212	114	2	> PL			.3800	38,00	349	200	4	> PL		
.1600	16,00	212	114	2	> PL			.3900	39,00	349	200	4	> PL		
.1650	16,50	223	125	2	> PL			.4000	40,00	349	200	4	> PL		
.1700	17,00	223	125	2	> PL			.4100	41,00	354	205	4	> PL		
.1750	17,50	228	130	2	> PL			.4200	42,00	354	205	4	> PL		
.1800	18,00	228	130	2	> PL			.4300	43,00	359	210	4	> PL		
.1850	18,50	233	135	2	> PL			.4400	44,00	359	210	4	> PL		
.1900	19,00	233	135	2	> PL			.4500	45,00	359	210	4	> PL		
.1950	19,50	238	140	2	> PL			.4600	46,00	364	215	4	> PL		
.2000	20,00	238	140	2	> PL			.4700	47,00	364	215	4	> PL		
.2050	20,50	243	145	2	> PL			.4800	48,00	369	220	4	> PL		
.2100	21,00	248	150	2	> PL			.4900	49,00	369	220	4	> PL		
.2150	21,50	248	150	2	> PL			.5000	50,00	369	220	4	> PL		
.2200	22,00	248	150	2	> PL										
.2250	22,50	253	155	2	> PL										
.2300	23,00	253	155	2	> PL										
.2350	23,50	276	155	3	> PL										
.2400	24,00	281	160	3	> PL										
.2450	24,50	281	160	3	> PL										
.2500	25,00	281	160	3	> PL										
.2550	25,50	286	165	3	> PL										
.2600	26,00	286	165	3	> PL										
.2650	26,50	286	165	3	> PL										
.2700	27,00	291	170	3	> PL										
.2750	27,50	291	170	3	> PL										
.2800	28,00	291	170	3	> PL										
.2850	28,50	296	175	3	> PL										
.2900	29,00	296	175	3	> PL										
.2950	29,50	296	175	3	> PL										
.3000	30,00	296	175	3	> PL										

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 11111/11115 - 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.

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.

FR - Foret à usage intensif en cobalt offrant une excellente résistance à la chaleur. Pour forer les aciers avec une résistance à la traction jusqu'à 1.400N/mm², le bronze très dur, l'acier inoxydable ainsi que l'acier résistant à la chaleur et à l'acide. Le revêtement TiN permet de prolonger la durée de vie de l'outil ou d'augmenter les vitesses de coupe.

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

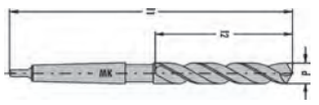
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○	○			○	○	○		○	○	○	○	●	○	○															

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	> PL			.1950	19,50	238	140	2	> PL			
.0850	8,50	156	75	1	> PL			.1975	19,75	238	140	2	> PL			
.0900	9,00	162	81	1	> PL			.2000	20,00	238	140	2	> PL			
.0950	9,50	162	81	1	> PL			.2050	20,50	243	145	2	> PL			
.1000	10,00	168	87	1	> PL			.2100	21,00	243	145	2	> PL			
.1020	10,20	168	87	1	> PL			.2150	21,50	248	150	2	> PL			
.1050	10,50	168	87	1	> PL			.2200	22,00	248	150	2	> PL			
.1080	10,80	175	94	1	> PL			.2250	22,50	253	155	2	> PL			
.1100	11,00	175	94	1	> PL			.2300	23,00	253	155	2	> PL			
.1120	11,20	175	94	1	> PL			.2350	23,50	276	155	3	> PL			
.1150	11,50	175	94	1	> PL			.2400	24,00	281	160	3	> PL			
.1180	11,80	175	94	1	> PL			.2450	24,50	281	160	3	> PL			
.1200	12,00	182	101	1	> PL			.2500	25,00	281	160	3	> PL			
.1250	12,50	182	101	1	> PL			.2550	25,50	286	165	3	> PL			
.1280	12,80	182	101	1	> PL			.2600	26,00	286	165	3	> PL			
.1300	13,00	182	101	1	> PL			.2650	26,50	286	165	3	> PL			
.1325	13,25	189	108	1	> PL			.2700	27,00	291	170	3	> PL			
.1350	13,50	189	108	1	> PL			.2750	27,50	291	170	3	> PL			
.1375	13,75	189	108	1	> PL			.2800	28,00	291	170	3	> PL			
.1400	14,00	189	108	1	> PL			.2850	28,50	296	175	3	> PL			
.1425	14,25	212	114	2	> PL			.2900	29,00	296	175	3	> PL			
.1450	14,50	212	114	2	> PL			.2950	29,50	296	175	3	> PL			
.1475	14,75	212	114	2	> PL			.3000	30,00	296	175	3	> PL			
.1500	15,00	212	114	2	> PL			.3050	30,50	301	180	3	> PL			
.1525	15,25	218	120	2	> PL			.3100	31,00	301	180	3	> PL			
.1550	15,50	218	120	2	> PL			.3150	31,50	301	180	3	> PL			
.1575	15,75	218	120	2	> PL			.3200	32,00	334	185	4	> PL			
.1600	16,00	218	120	2	> PL			.3250	32,50	334	185	4	> PL			
.1625	16,25	223	125	2	> PL			.3300	33,00	334	185	4	> PL			
.1650	16,50	223	125	2	> PL			.3400	34,00	339	190	4	> PL			
.1675	16,75	223	125	2	> PL			.3500	35,00	339	190	4	> PL			
.1700	17,00	223	125	2	> PL			.3600	36,00	344	195	4	> PL			
.1725	17,25	228	130	2	> PL			.3700	37,00	344	195	4	> PL			
.1750	17,50	228	130	2	> PL			.3800	38,00	349	200	4	> PL			
.1775	17,75	228	130	2	> PL			.3900	39,00	349	200	4	> PL			
.1800	18,00	228	130	2	> PL			.4000	40,00	349	200	4	> PL			
.1825	18,25	233	135	2	> PL			.4500	45,00	359	210	4	> PL			
.1850	18,50	233	135	2	> PL			.5000	50,00	369	220	4	> PL			
.1875	18,75	233	135	2	> PL			.5500	55,00	417	230	5	> PL			
.1900	19,00	233	135	2	> PL			.6000	60,00	422	235	5	> PL			
.1925	19,25	238	140	2	> PL											

Serie 11211

Hi-Tech HSSE HARDOX-Spiralbohrer HSSECo8 mit MK

Werksnorm, Heavy Duty, rechtsschneidend



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

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

FR - Foret en cobalt à haute résistance à la chaleur pour percer les armures (HARDOX® 400/450(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	

✓ ++ ○ +

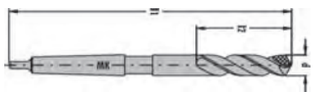
BestNr A					11 211									11 211
Gruppe					02									02
Qualität					HSSCo8									HSSCo8
Schicht					P1 / P2									P1 / P2
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					130°									130°
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€	
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	
.0600	6,00	125	41	1	> PL	Abverkauf		.2400	24,00	222	105	3	> PL	
.1000	10,00	140	56	1	> PL			.2500	25,00	225	108	3	> PL	
.1050	10,50	140	56	1	> PL			.2540	25,40	225	108	3	> PL	
.1100	11,00	175	76	2	> PL			.2600	26,00	270	124	4	> PL	
.1150	11,50	175	76	2	> PL			.2700	27,00	270	124	4	> PL	
.1200	12,00	179	81	2	> PL			.2800	28,00	270	124	4	> PL	
.1250	12,50	179	81	2	> PL			.2900	29,00	270	124	4	> PL	
.1300	13,00	179	81	2	> PL			.3000	30,00	270	124	4	> PL	
.1350	13,50	179	81	2	> PL			.3100	31,00	280	133	4	> PL	
.1400	14,00	184	86	2	> PL			.3200	32,00	280	133	4	> PL	
.1450	14,50	184	86	2	> PL			.3300	33,00	280	133	4	> PL	
.1500	15,00	187	89	2	> PL			.3400	34,00	292	136	4	> PL	
.1550	15,50	187	89	2	> PL			.3500	35,00	292	136	4	> PL	
.1600	16,00	187	89	2	> PL			.3600	36,00	292	146	4	> PL	
.1650	16,50	187	89	2	> PL			.3700	37,00	295	149	4	> PL	
.1700	17,00	190	92	2	> PL			.3800	38,00	295	149	4	> PL	
.1750	17,50	190	92	2	> PL			.3900	39,00	298	152	4	> PL	
.1800	18,00	190	92	2	> PL			.4000	40,00	298	152	4	> PL	
.1850	18,50	213	95	3	> PL			.4100	41,00	298	152	4	> PL	
.1900	19,00	213	95	3	> PL			.4200	42,00	298	152	4	> PL	
.1950	19,50	213	95	3	> PL			.4300	43,00	298	152	4	> PL	
.2000	20,00	213	95	3	> PL			.4400	44,00	298	152	4	> PL	
.2100	21,00	219	102	3	> PL			.4500	45,00	298	152	4	> PL	
.2200	22,00	222	105	3	> PL			.5000	50,00	356	152	5	> PL	
.2300	23,00	222	105	3	> PL									

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

FR - Foret à usage général pour l'usinage de l'acier à ressort, de la fonte refroidie d'une dureté allant jusqu'à 300 HB, du bronze, du molybdène, des aciers CrNiMo ><140kg/mm², de l'acier au manganèse 14% Mn, de la bakélite. Pour forer jusqu'à trois fois le diamètre

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

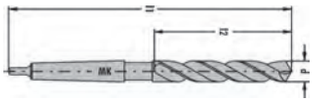
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	●	●						●	●	●								○	○			●	●	●	●	○	○		○

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	> PL			.1700	17,00	175	70	2	> PL		
.0850	8,50	135	45	1	> PL			.1800	18,00	185	80	2	> PL		
.0900	9,00	135	45	1	> PL			.1850	18,50	185	80	2	> PL		
.1000	10,00	140	50	1	> PL			.1900	19,00	185	80	2	> PL		
.1020	10,20	140	50	1	> PL			.1950	19,50	215	90	3	> PL		
.1050	10,50	140	50	1	> PL			.2000	20,00	215	90	3	> PL		
.1100	11,00	140	50	1	> PL			.2100	21,00	215	90	3	> PL		
.1150	11,50	146	56	1	> PL			.2200	22,00	215	90	3	> PL		
.1200	12,00	146	56	1	> PL			.2300	23,00	225	100	3	> PL		
.1250	12,50	146	56	1	> PL			.2400	24,00	225	100	3	> PL		
.1300	13,00	146	56	1	> PL			.2500	25,00	225	100	3	> PL		
.1350	13,50	168	63	2	> PL			.2600	26,00	260	110	4	> PL		
.1400	14,00	168	63	2	> PL			.2700	27,00	260	110	4	> PL		
.1450	14,50	168	63	2	> PL			.2800	28,00	260	110	4	> PL		
.1500	15,00	168	63	2	> PL			.2900	29,00	275	125	4	> PL		
.1550	15,50	175	70	2	> PL			.3000	30,00	275	125	4	> PL		
.1600	16,00	175	70	2	> PL			.3100	31,00	275	125	4	> PL		
.1650	16,50	175	70	2	> PL			.3200	32,00	275	125	4	> PL		

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. 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. Capable of drilling deep holes or through drill bushings. Take care to conform to cutting speed recommendations, frequently pecking and sufficient lubrication.

FR - Foret à usage général, pour forer les aciers ayant une résistance à la traction jusqu'à 1.000N/mm², l'acier moulé, la fonte grise, la fonte malléable, le laiton nickelé et le graphite. Capable de percer des trous profonds ou de traverser des douilles de foret. Veillez à respecter les recommandations en matière de vitesse de coupe, à effectuer de fréquents pics et à assurer une lubrification suffisante.

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	-	200	110	1	> PL		.180.315	18,00	315	215	2	> PL		
.060.250	6,00	250	160	1	> PL		.180.400	18,00	400	300	2	> PL		
.060.315	6,00	315	225	1	> PL		.180.500	18,00	500	400	2	> PL		
.065.200	6,50	200	110	1	> PL		.190.315	19,00	315	215	2	> PL		
.065.250	6,50	250	160	1	> PL		.190.400	19,00	400	300	2	> PL		
.065.315	6,50	315	225	1	> PL		.190.500	19,00	500	400	2	> PL		
.070.200	7,00	200	110	1	> PL		.200.315	20,00	315	215	2	> PL		
.070.250	7,00	250	160	1	> PL		.200.400	20,00	400	300	2	> PL		
.070.315	7,00	315	225	1	> PL		.200.500	20,00	500	400	2	> PL		
.075.200	7,50	200	110	1	> PL		.210.315	21,00	315	215	2	> PL		
.075.250	7,50	250	160	1	> PL		.210.400	21,00	400	300	2	> PL		
.075.315	7,50	315	225	1	> PL		.210.500	21,00	500	400	2	> PL		
.080.200	8,00	200	110	1	> PL		.220.315	22,00	315	215	2	> PL		
.080.250	8,00	250	160	1	> PL		.220.400	22,00	400	300	2	> PL		
.080.315	8,00	315	225	1	> PL		.220.500	22,00	500	400	2	> PL		
.085.200	8,50	200	110	1	> PL		.230.315	23,00	315	215	3	> PL		
.085.250	8,50	250	160	1	> PL		.230.400	23,00	400	300	3	> PL		
.085.315	8,50	315	225	1	> PL		.230.500	23,00	500	400	3	> PL		
.090.200	9,00	200	110	1	> PL		.240.315	24,00	315	190	3	> PL		
.090.250	9,00	250	160	1	> PL		.240.400	24,00	400	275	3	> PL		
.090.315	9,00	315	225	1	> PL		.240.500	24,00	500	375	3	> PL		
.095.200	9,50	200	110	1	> PL		.250.315	25,00	315	190	3	> PL		
.095.250	9,50	250	160	1	> PL		.250.400	25,00	400	275	3	> PL		
.095.315	9,50	315	225	1	> PL		.250.500	25,00	500	375	3	> PL		
.100.250	10,00	250	160	1	> PL		.260.400	26,00	400	275	3	> PL		
.100.315	10,00	315	225	1	> PL		.260.500	26,00	500	375	3	> PL		
.110.250	11,00	250	160	1	> PL		.270.400	27,00	400	275	3	> PL		
.110.315	11,00	315	225	1	> PL		.270.500	27,00	500	375	3	> PL		
.120.250	12,00	250	160	1	> PL		.280.400	28,00	400	275	3	> PL		
.120.315	12,00	315	225	1	> PL		.280.500	28,00	500	375	3	> PL		
.130.250	13,00	250	160	1	> PL		.300.400	30,00	400	275	3	> PL		
.130.315	13,00	315	225	1	> PL		.300.500	30,00	500	375	3	> PL		
.140.250	14,00	250	160	1	> PL		.320.400	32,00	400	250	4	> PL		
.140.315	14,00	315	225	1	> PL		.320.500	32,00	500	350	4	> PL		
.140.400	14,00	400	310	1	> PL		.350.400	35,00	400	250	4	> PL		
.140.500	14,00	500	410	1	> PL		.350.500	35,00	500	350	4	> PL		
.150.315	15,00	315	215	2	> PL		.380.400	38,00	400	250	4	> PL		
.150.400	15,00	400	300	2	> PL		.380.500	38,00	500	350	4	> PL		
.150.500	15,00	500	400	2	> PL		.400.400	40,00	400	250	4	> PL		
.160.315	16,00	315	215	2	> PL		.400.500	40,00	500	350	4	> PL		
.160.400	16,00	400	300	2	> PL		.420.500	42,00	500	350	4	> PL		
.160.500	16,00	500	400	2	> PL		.450.500	45,00	500	350	4	> PL		
.170.315	17,00	315	215	2	> PL		.480.500	48,00	500	350	4	> PL		
.170.400	17,00	400	300	2	> PL		.500.500	50,00	500	350	4	> PL		
.170.500	17,00	500	400	2	> PL									

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

Serie 15150

XXXL-Spiralbohrer HSSG mit MK, RH

Sondergrößen

Type 15150 - Standardbohrer wie Type 15000 - jedoch in Sonderlängen

EN - General-purpose drill like type 15000 but in specila length

FR - Foret standard comme le type 15000 - mais en longueurs spéciales

Sonderlängen XXXL
Customised lengths | Longueurs spéciales

15150 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°/130°
- Ausspitzung DIN 1412 A
- Beschichtungen gerne auf Anfrage
- Weitere Zwischen-Ø und -längen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

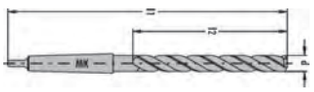
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		●
																																	○

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
.060.700	6,00	700	600	1	> PL		.260.625	26,00	625	500	3	> PL
.070.700	7,00	700	600	1	> PL		.270.625	27,00	625	500	3	> PL
.080.700	8,00	700	600	1	> PL		.280.625	28,00	625	500	3	> PL
.080.900	8,00	900	800	1	> PL		.280.750	28,00	750	600	3	> PL
.090.700	9,00	700	600	1	> PL		.290.750	29,00	750	600	3	> PL
.090.900	9,00	900	800	1	> PL		.295.625	29,50	625	500	3	> PL
.100.700	10,00	700	600	1	> PL		.300.625	30,00	625	500	3	> PL
.100.900	10,00	900	800	2	> PL		.300.750	30,00	750	600	3	> PL
.110.700	11,00	700	600	1	> PL		.300.950	30,00	950	800	3	> PL
.110.900	11,00	900	800	2	> PL		.310.650	31,00	650	500	3	> PL
.120.700	12,00	700	600	2	> PL		.320.650	32,00	650	500	4	> PL
.120.900	12,00	900	800	2	> PL		.320.750	32,00	750	600	4	> PL
.130.700	13,00	700	600	2	> PL		.320.950	32,00	950	800	4	> PL
.130.900	13,00	900	800	2	> PL		.330.650	33,00	650	500	4	> PL
.140.700	14,00	700	600	2	> PL		.340.650	34,00	650	500	4	> PL
.140.900	14,00	900	800	2	> PL		.350.650	35,00	650	500	4	> PL
.140.999	14,00	1000	900	2	> PL		.350.950	35,00	950	800	4	> PL
.150.700	15,00	700	600	2	> PL		.360.650	36,00	650	500	4	> PL
.150.900	15,00	900	800	2	> PL		.370.650	37,00	650	500	4	> PL
.150.999	15,00	1000	900	2	> PL		.380.650	38,00	650	500	4	> PL
.160.700	16,00	700	600	2	> PL		.380.950	38,00	950	800	4	> PL
.160.900	16,00	900	800	2	> PL		.390.650	39,00	650	500	4	> PL
.170.700	17,00	700	600	2	> PL		.400.650	40,00	650	500	4	> PL
.170.900	17,00	900	800	2	> PL		.400.950	40,00	950	800	4	> PL
.180.700	18,00	700	600	2	> PL		.450.750	45,00	750	600	4	> PL
.180.900	18,00	900	800	2	> PL		.480.750	48,00	750	600	4	> PL
.180.999	18,00	1000	900	2	> PL		.500.650	50,00	650	500	4	> PL
.200.600	20,00	600	500	2	> PL		.500.750	50,00	750	600	4	> PL
.200.700	20,00	700	600	2	> PL		.510.600	51,00	600	400	5	> PL
.200.900	20,00	900	800	2	> PL		.520.700	52,00	700	500	5	> PL
.200.999	20,00	1000	900	2	> PL		.530.600	53,00	600	400	5	> PL
.210.600	21,00	600	500	2	> PL		.540.600	54,00	600	400	5	> PL
.220.600	22,00	600	500	2	> PL		.550.700	55,00	700	500	5	> PL
.220.700	22,00	700	600	2	> PL		.560.600	56,00	600	400	5	> PL
.220.725	22,00	725	600	3	> PL		.580.700	58,00	700	500	5	> PL
.220.900	22,00	900	800	2	> PL		.600.700	60,00	700	500	5	> PL
.220.999	22,00	1000	900	2	> PL		.600.765	60,00	765	600	5	> PL
.230.625	23,00	625	500	3	> PL		.640.600	64,00	600	400	5	> PL
.240.625	24,00	625	500	3	> PL		.650.600	65,00	600	400	5	> PL
.240.725	24,00	725	600	3	> PL		.650.700	65,00	700	500	5	> PL
.245.625	24,00	625	500	3	> PL		.680.600	68,00	600	400	5	> PL
.250.625	25,00	625	500	3	> PL		.700.600	70,00	600	400	5	> PL
.250.725	25,00	725	600	3	> PL		.750.600	75,00	600	400	5	> PL
.250.950	25,00	950	800	3	> PL		.800.600	80,00	600	400	5	> PL

Serie 17000

IQ-Aufbohrer mit 3 Schneiden aus HSSG mit MK

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.

FR - Foret robuste à trois cannelures pour l'agrandissement de trous préalablement percés, carottés ou poinçonnés. L'utilisation de forets permet de corriger les défauts d'alignement et de concentricité du trou préformé. L'amélioration de la qualité de la surface du trou agrandi garantit une finition parfaite à l'aide d'un alésoir.

17000 Dapprich-TechBox

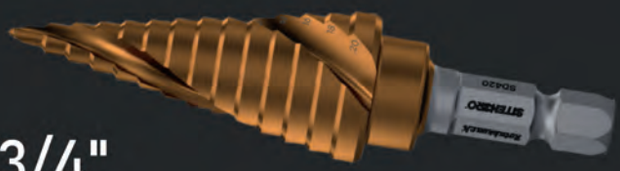
- DIN 343 N
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- 3 Schneiden
- Kegelmantelanschliff 120°
- Seitenspanwinkel & Kerndicke normal
- weitere Durchmesser auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

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

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

SITEH3RO™



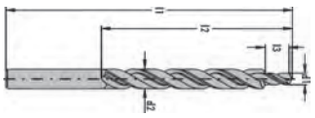
Für 1/2" & 3/4"
IMPACT-/
Schlagschrauber

Rotabroach™

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.

FR - Foret pour sous-fonds avec angle de fraisage de 90° pour l'usinage efficace et peu coûteux de trous de dégagement et de fraisages pour vis à tête fraisée. Ces forets ont des diamètres sur différents fonds qui s'étendent pratiquement sur toute la longueur des goujures.

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

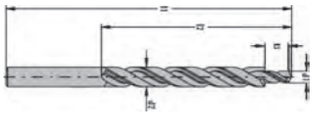
P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn				++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

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	> PL
.040	M 4	8,00	4,30	117	75	11,0	> PL
.050	M 5	10,00	5,30	133	87	13,0	> PL
.060	M 6	11,50	6,40	142	94	15,0	> PL
.080	M 8	15,00	8,40	169	114	19,0	> PL
.100	M 10	19,00	10,50	198	135	23,0	> PL

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.

FR - Foret pour sous-fonds avec angle de fraisage de 180° pour l'usinage efficace et peu coûteux de trous de dégagement et de lamages pour les vis à tête cylindrique et les vis à tête cylindrique fendue. Ces forets ont des diamètres sur différents fonds qui s'étendent pratiquement sur toute la longueur des goujures.

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	> PL
.040	M 4	8,00	4,50	117	75	11,0	> PL
.050	M 5	10,00	5,50	133	87	13,0	> PL
.060	M 6	11,00	6,60	142	94	15,0	> PL
.080	M 8	15,00	9,00	169	114	19,0	> PL
.100	M 10	18,00	11,00	191	130	23,0	> PL

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

Serie 01700

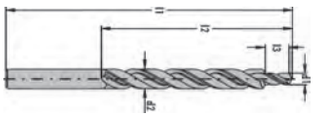
Mehrfasen-Stufenbohrer 90° mit Zylinderschaft, HSS

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.

FR - Foret pour sous-flancs avec un angle de fraisage de 90° pour un usinage efficace et peu coûteux des trous de centrage de filets et des fraisages correspondant aux tailles des trous de dégagement. Ces forets ont des diamètres sur différents fonds qui s'étendent pratiquement sur toute la longueur des goujures.



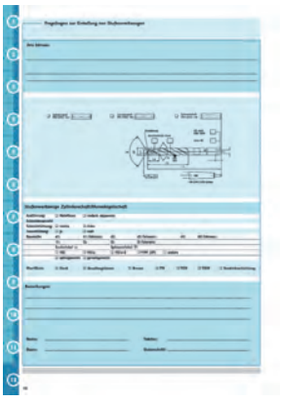
PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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	> PL
.040	M 4	4,50	3,30	80	47	11,0	> PL
.050	M 5	5,50	4,20	93	57	13,0	> PL
.060	M 6	6,60	5,00	101	63	16,0	> PL
.080	M 8	9,00	6,80	125	81	21,0	> PL
.100	M 10	11,00	8,50	142	94	25,0	> PL
.120	M 12	13,50	10,20	160	108	30,0	> PL



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

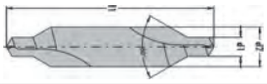
Zentrierbohrer 60° Form A, HSS

DIN 333 A, rechtsschneidend

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

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.

FR - Foret combiné de type lisse, 60°,conçu pour l'usinage de trous de centre DIN 332/1, forme A. Les revêtements permettent d'augmenter la durée de vie de l'outil ou la vitesse de coupe. une durée de vie plus longue ou des vitesses de coupe plus élevées.



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	> PL	> PL			.0500	5,00	12,50	63,0	> PL	> PL	
.0125	1,25	3,15	31,5	> PL	> PL			.0630	6,30	16,00	71,0	> PL	> PL	
.0160	1,60	4,00	35,5	> PL	> PL			.0800	8,00	20,00	80,0	> PL	> PL	
.0200	2,00	5,00	40,0	> PL	> PL			.1000	10,00	25,00	100,0	> PL	> PL	
.0250	2,50	6,30	45,0	> PL	> PL			.1250	12,50	31,50	125,0	> PL	> PL	
.0315	3,15	8,00	50,0	> PL	> PL			.ZE12	Set 12			> PL	> PL	
.0400	4,00	10,00	56,0	> PL	> PL				Set 12tlg in PP-Box: je 1x 1-1,6-5; je 2x 2-2,5- 4; 3x3,15					

Serie 07500

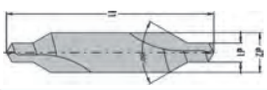
Zentrierbohrer 60° Form A, HSSECo

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.

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

FR - Foret de centrage combiné, 60°, conçu pour l'usinage de trous de centrage selon la norme DIN 332/1, forme A. En raison du cobalt le matériau présente une excellente résistance à la chaleur. Les revêtements permettent de prolonger la durée de vie de l'outil ou d'augmenter les vitesses de coupe.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

07500 Dapprich-TechBox

- DIN 333 A
- HSSECo5 / M35
- 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	++
●	●	●	●	○	○			○	○	○		●	●	●	●							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		+

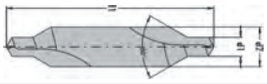
BestNr A				07 500	07 508								07 500	07 508
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSECo	HSSECo								HSSECo	HSSECo
Schicht				P0	P8-TiALN								P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Senk Δ				60°	60°								60°	60°
	Ø mm	d2	l1	€	€				Ø mm	d2	l1	€	€	
BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück	
.0100	1,00	3,15	31,5	> PL	> PL			.0400	4,00	10,00	56,0	> PL	> PL	
.0125	1,25	3,15	31,5	> PL	> PL			.0500	5,00	12,50	63,0	> PL	> PL	
.0160	1,60	4,00	35,5	> PL	> PL			.0630	6,30	16,00	71,0	> PL	> PL	
.0200	2,00	5,00	40,0	> PL	> PL			.ZE12				> PL	> PL	
.0250	2,50	6,30	45,0	> PL	> PL				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	> PL	> PL									

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

Serie 07050

DxC-Zentrierbohrer 60° Form A, Vollhartmetall

DIN 333 A, rechtsschneidend



Type 07050 - Zentrierbohrer 60° zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332/1, Form A ohne Schutzsenkung.

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.

FR - Foret combiné de type lisse, 60°,conçu pour l'usinage de trous de centre DIN 332/1, forme A. Les revêtements permettent d'augmenter la durée de vie de l'outil ou la vitesse de coupe. une durée de vie plus longue ou des vitesses de coupe plus élevées.

07050 Dapprich-TechBox

- DIN 333 A
- Vollhartmetall
- Form A ohne Schutzsenkung
- Kegelmantelanschliff 118°
- Toleranz am Bohrer: k12 / Toleranz am Schaft: h6
- Linksschneidend oder mit Fläche ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.5050

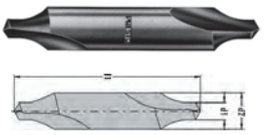
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ / ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
○	○	○	✓	✓	✓	✓		○	○	✓	✓	✓		✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	

BestNr A				07 050	07 058																												
Gruppe				01	01																												
Qualität				VHM	VHM																												
Schicht				P0	P8-ALTiN																												
Dreh ↔				RH	RH																												
Senk Δ				60°	60°																												
	Ø mm	d2	l1	€	auf																												
BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Anfrage																												
.0100	1,00	3,15	31,5	> PL																													
.0125	1,25	3,15	33,5	> PL																													
.0160	1,60	4,00	37,5	> PL																													
.0200	2,00	5,00	42,0	> PL																													
.0250	2,50	6,30	47,0	> PL																													
.0315	3,15	8,00	52,0	> PL																													
.0400	4,00	10,00	59,0	> PL																													

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.

FR - Foret de centrage avec rayon pour la réalisation de trous de centrage selon DIN 332/1, forme R sans lamage de protection.

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

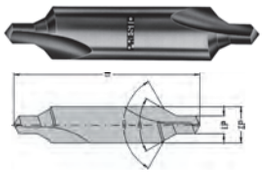
P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✓	✓	✓	✓									✓	✓	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

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	> PL				.0500	5,00	12,50	63,0	> PL		
.0125	1,25	3,15	31,5	> PL				.0630	6,30	16,00	71,0	> PL		
.0160	1,60	4,00	35,5	> PL				.0800	8,00	20,00	80,0	> PL		
.0200	2,00	5,00	40,0	> PL				.1000	10,00	25,00	100,0	> PL		
.0250	2,50	6,30	45,0	> PL				.ZR12	Set 12			> PL		
.0315	3,15	8,00	50,0	> PL				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	> PL										

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.

FR - Foret de centrage 60° pour la réalisation de trous de centrage selon DIN 332/1, forme B avec lamage de protection 120°

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	> PL				.0400	4,00	14,00	67,0	> PL		
.0125	1,25	5,00	40,0	> PL				.0500	5,00	18,00	75,0	> PL		
.0160	1,60	6,30	45,0	> PL				.0630	6,30	20,00	80,0	> PL		
.0200	2,00	8,00	50,0	> PL				.0800	8,00	25,00	100,0	> PL		
.0250	2,50	10,00	56,0	> PL				.1000	10,00	31,50	125,0	> PL		
.0315	3,15	11,20	60,0	> PL										

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

Serie 08051

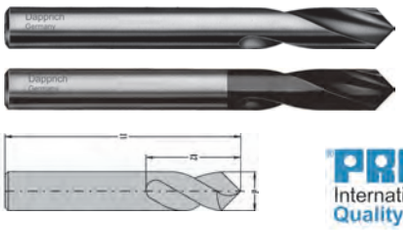
IQ NC-Anbohrer HSSECo

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!

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!

FR - Foret hélicoïdal spécial pour un positionnement précis sur les machines à commande numérique. Pour le centrage, l'ébavurage et le chanfreinage des forets de taraudage.
ATTENTION: Ne convient pas pour les trous profonds !



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08051 Dapprich-TechBox

- ISO 10898
- 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	> PL	> PL			.160	16,00	115	38			> PL	> PL
.040	4,00	55	12	> PL	> PL			.200	20,00	131	45			> PL	> PL
.050	5,00	62	14	> PL	> PL			.250	25,00	151	53			> PL	> PL
.060	6,00	66	16	> PL	> PL			.NC709						> PL	> PL
.080	8,00	79	21	> PL	> PL			Kompletter Satz: mit 7 Bohrern Ø 3 - 12 mm							
.100	10,00	89	25	> PL	> PL										
.120	12,00	102	30	> PL	> PL										

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

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.

FR - Foret hélicoïdal spécial pour un positionnement précis sur les machines à commande numérique. Pour le centrage, l'ébavurage et le chanfreinage des forets de taraudage.
ATTENTION: Ne convient pas pour les trous profonds.

DXC

08471 Dapprich-TechBox

- ISO 10898
- VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- Kegelmantelanschliff 90°
- ohne Ausspitzung
- Ø-Toleranz: h6
- 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	> PL	> PL			.100	10,00	70	27			> PL	> PL
.040	4,00	50	15	> PL	> PL			.120	12,00	70	27			> PL	> PL
.050	5,50	50	18	> PL	> PL			.160	16,00	75	30			> PL	> PL
.060	6,00	50	21	> PL	> PL			.180	18,00	100	33			> PL	
.080	8,00	60	25	> PL	> PL			.200	20,00	100	33			> PL	> PL

Serie 08061

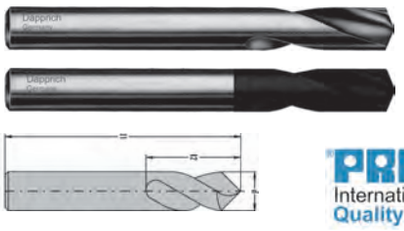
IQ NC-Anbohrer HSSECo

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

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.

FR - Foret hélicoïdal spécial pour un positionnement précis sur les machines à commande numérique. Pour le centrage, l'ébavurage et le chanfreinage des forets de taraudage.
ATTENTION: Ne convient pas pour les trous profonds.



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	> PL	> PL			.160	16,00	115	38	> PL	> PL		
.040	4,00	55	12	> PL	> PL			.200	20,00	131	45	> PL	> PL		
.050	5,00	62	14	> PL	> PL			.250	25,00	151	53	> PL	> PL		
.060	6,00	66	16	> PL	> PL			.NC709				> PL	> PL		
.080	8,00	79	21	> PL	> PL			Kompletter Satz: mit 7 Bohrern à 3 - 12 mm							
.100	10,00	89	25	> PL	> PL										
.120	12,00	102	30	> PL	> PL										

Serie 08481

DxC 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

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.

FR - Foret hélicoïdal spécial pour un positionnement précis sur les machines à commande numérique. Pour le centrage, l'ébavurage et le chanfreinage des forets de taraudage.
ATTENTION: Ne convient pas pour les trous profonds.

08481 Dapprich-TechBox

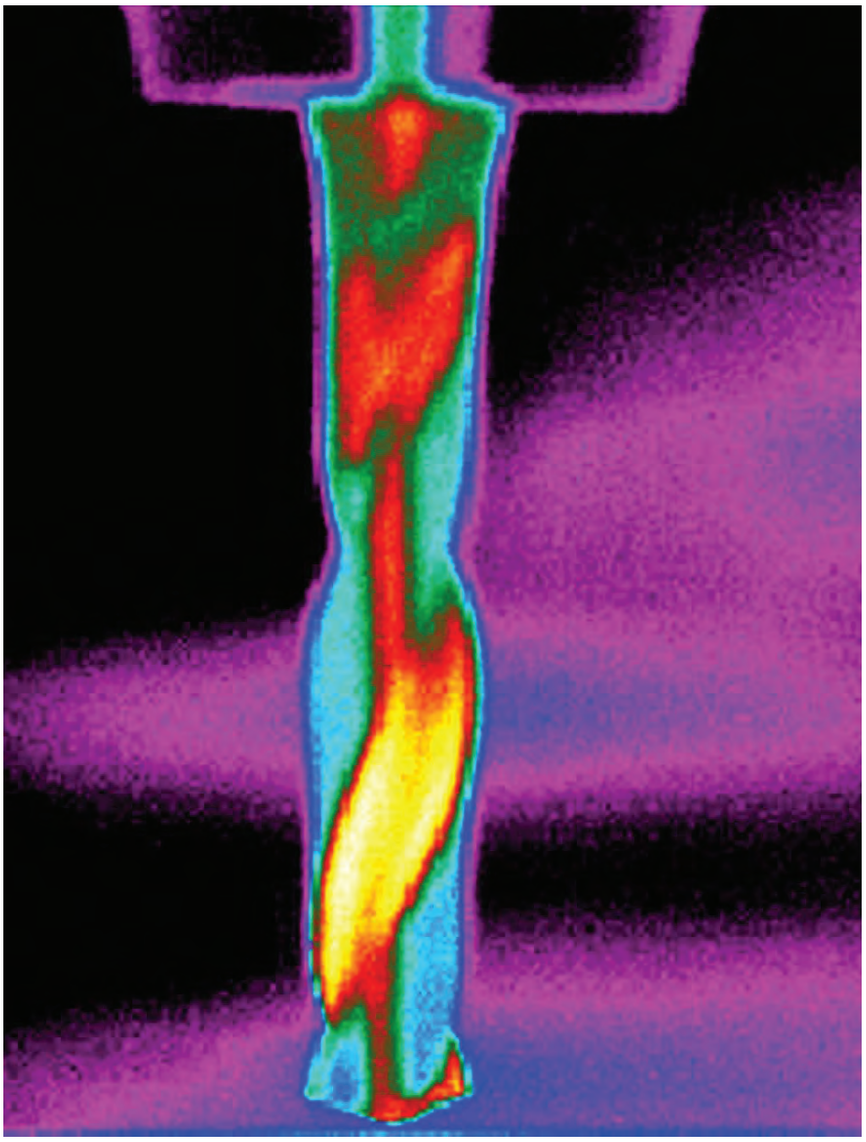
- ISO 10898
- VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- Kegelmantelanschliff 120°
- ohne Ausspitzung
- Ø-Toleranz: h6
- Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5050

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	> PL	> PL			.100	10,00	70	27	> PL	> PL		
.040	4,00	50	15	> PL	> PL			.120	12,00	70	27	> PL	> PL		
.050	5,00	50	18	> PL	> PL			.160	16,00	75	30	> PL	> PL		
.060	6,00	50	21	> PL	> PL			.180	18,00	100	33	> PL	> PL		
.080	8,00	60	25	> PL	> PL			.200	20,00	100	33	> PL	> PL		

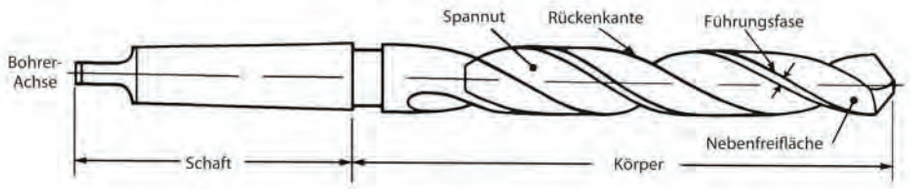
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

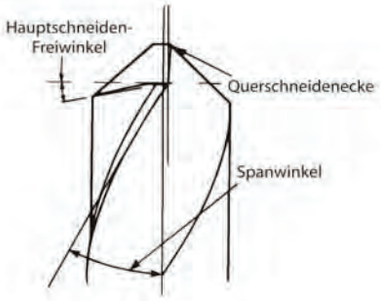
Spiralbohrer - Terminologie

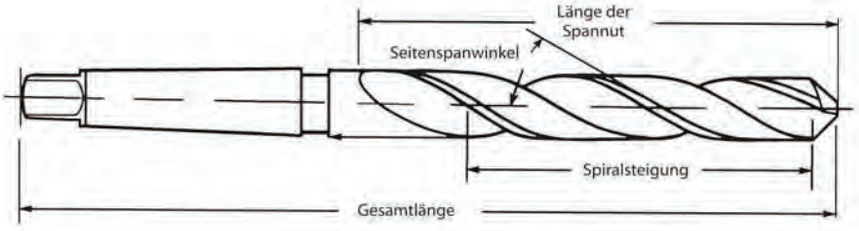


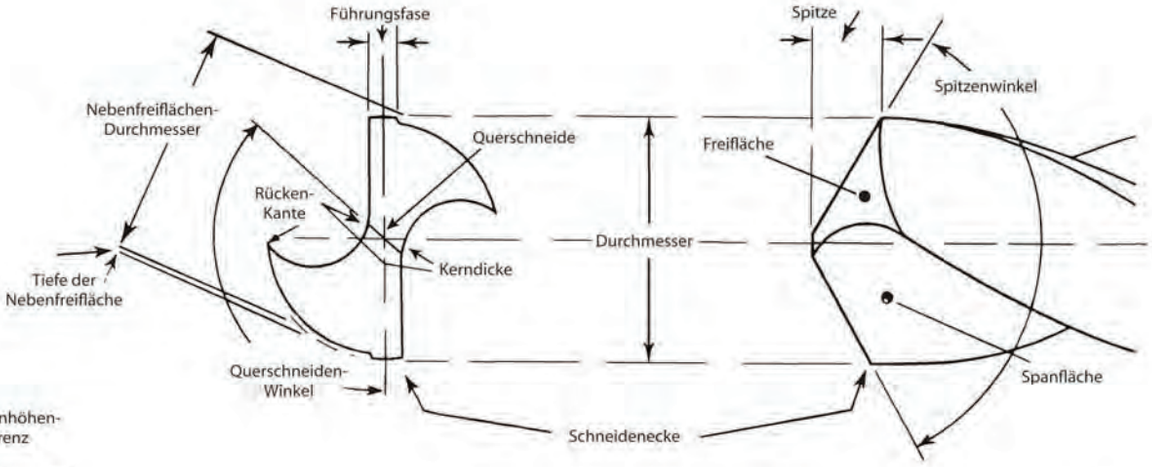
$$V_c = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{1000} \text{ m/min}$$

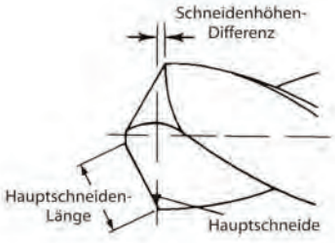
Spiralbohrer-Bezeichnungen





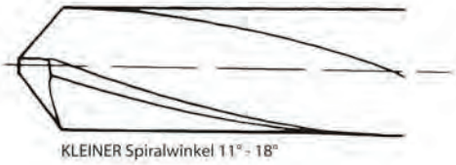




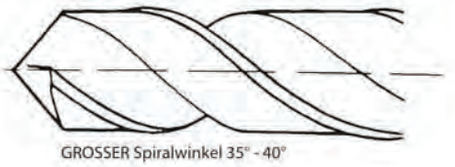


STANDARD-Spiralwinkel 25° - 31°

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



KLEINER Spiralwinkel 11° - 18°

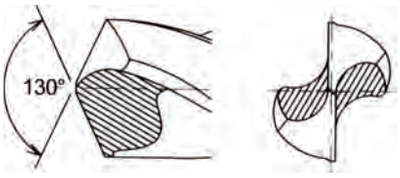


GROSSER Spiralwinkel 35° - 40°

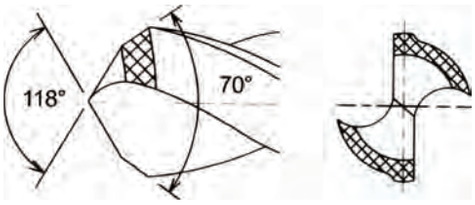
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Anschliff-Formen nach DIN 1412

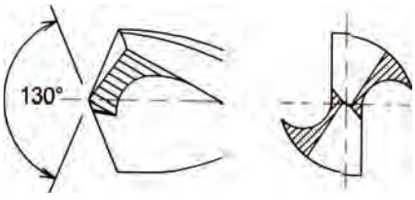
Form A mit ausgespitzter Querschneide



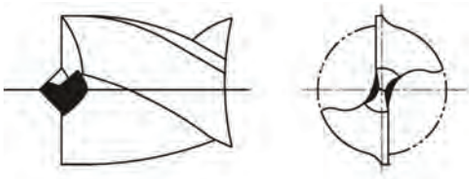
Form B mit ausgespitzter Querschneide und korrigierter Hauptschneide



Form D Anschliff für Grauguss



Form C Kreuzanschliff (Split Point)

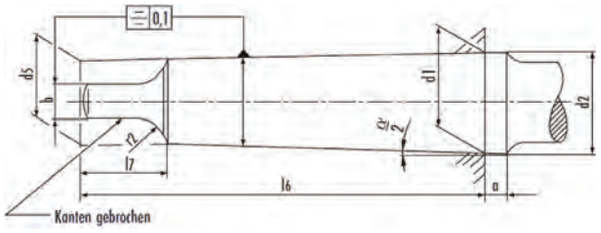


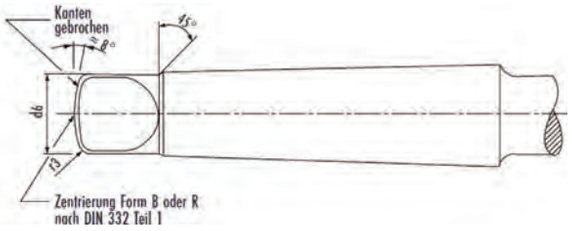
Form Zentrierspitze

Weitere Sonderanschliffe auf Anfrage:

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

Morsekegelschäfte nach DIN 228 B (mit Austreiblappen)





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

Material				Schnittgeschwindigkeit Vc m/min				Vorschub Code					
				HSS & HSSCo		Hartmetall		Standard Spiralbohrer				Hartmetall	
Gruppe	Werkstoffe	Härte HB	Zug-Festigkeit N/mm²	blank	TiN	blank	TiN	DIN 1897	DIN 338	DIN 340	DIN 345	DIN 1897	DIN 338
1. Stahlwerkstoffe													
1.1	Magnetweicheisen	<120	<400	28-35	40-50	80-100	100-125	E	D	C	D	D-E	C-D
1.2	Automatenstähle	<200	<700	22-28	32-40	60-80	80-100	E	D	D	D	D-E	C-D
1.3	Baustähle, Stahlguss	<250	<850	18-22	25-32	50-60	60-80	E	C	B	C	D-E	B-C
1.4	Legierter Stahl	<250	<850	14-18	20-25	35-45	50-60	D	C	B	C	D-E	B-C
1.5	Gehärteter Stahl	250-350	<850-1200	10-14	16-20	25-35	40-50	C	B	A	B	B-C	A-B
1.6	Gehärteter Stahl	>350	>1200	5-6	8-10	14-16	20-25	B	B	A	B	A-B	A-B
2. Rostfreie Stähle													
2.1	Ferritisch, Martensitisch	<250	<850	14-18	20-25	35-45	50-60	D	C	B	C	C-D	B-C
2.2	Austenitisch	<250	<850	8-10	12-16	20-25	32-40	D	C	B	C	C-D	B-C
2.3	Austenitisch-ferritisch	<300	<1000	10-14	16-20	25-35	40-50	C	B	B	B	B-C	A-B
3. Gusswerkstoffe													
3.1	Gusseisen	<150	<500	22-28	32-40	60-80	80-100	D	D	C	D	C-D	C-D
3.2	Gusseisen	150-300	500-1000	18-22	25-32	50-60	60-80	C	C	C	C	B-C	B-C
3.3	Gusseisen, Temperguss	<200	<700	16-20	22-28	40-50	50-60	C	B	B	B	B-C	A-B
3.4	Gusseisen, Temperguss	200-300	700-1000	14-18	20-25	35-45	40-50	C	B	A	B	B-C	A-B
4. Titanwerkstoffe													
4.1	Legiert	<200	<700	18-22	25-32	40-50	60-80	D	C	B	C	C-D	B-C
4.2	Unlegiert	<270	<900	10-14	16-20	25-35	40-50	C	B	A	B	B-C	A-B
4.3	Unlegiert	270-350	900-1250	6-8	10-14	14-20	25-35	B	A	A	B	A-B	A-B
5. Nickelwerkstoffe													
5.1	Legiert	<150	<500	6-8	10-14	14-20	25-35	E	D	C	D	D-E	C-D
5.2	Unlegiert	<270	>900	4-5	6-8	10-12	14-20	D	C	B	C	C-D	B-C
5.3	Unlegiert	270-350	900-1200	3.4	5-6	6-8	12-14	C	B	B	B	B-C	A-B
6. Kupferwerkstoffe													
6.1	Unlegiert	<100	<350	25-32	35-45	-	-	C	B	B	B	-	-
6.2	Messing-Bronze	<200	<700	28-35	40-50	-	-	D	C	B	C	-	-
6.3	Messing-Bronze	<200	<700	25-35	35-45	-	-	E	D	C	D	-	-
6.4	Bronze hochfest	<470	<1500	16-20	22-28	-	-	C	B	A	B	-	-
7. Aluminium-/Magnesium													
7.1	Unlegiert	<100	<350	32-40	45-60	80-100	152-160	D	C	B	C	C-D	B-C
7.2	Alu-Leg. < 0,5% Si	<150	<500	28-35	40-50	60-80	100-125	F	E	D	D	E-F	D-E
7.3	Alu-Leg. > 0,5% <10% Si	<120	<400	22-28	32-40	50-60	80-100	E	D	C	E	D-E	C-D
7.4	Alu-Leg. > 10% Si	<120	<400	18-22	26-32	40-50	60-80	C	C	B	C	C-D	B-C
8. Kunststoffe													
8.1	Thermoplaste	-	-	28-35	40-50	60-80	100-125	E	E	E	E	D-E	D-E
8.2	Duroplaste	-	-	22-28	32-40	50-60	80-100	C	C	C	C	B-C	B-C
8.3	GFK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Alle Werte basieren auf einer Bohrtiefe von 3xD

Vc m/min	3	3,5	4	4,5	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25
Ø mm	UPM														
2.0	477	557	637	716	796	955	1273	1592	1910	2228	2546	2865	3183	3501	3979
2.5	382	446	509	573	673	764	1019	1273	1528	1783	2037	2292	2546	2801	3183
3.0	318	371	424	477	531	637	549	1061	1273	1485	1698	1910	2122	2334	2653
3-5	273	318	364	409	455	549	728	909	1091	1273	1455	1637	1819	2001	2274
4.0	239	279	318	358	398	477	637	796	955	1114	1273	1432	1592	1751	1989
4.5	212	248	283	318	354	424	566	707	849	990	1132	1273	1415	1556	1768
5.0	191	223	255	286	318	382	509	637	764	891	1019	1146	1273	1401	1592
5.5	174	203	231	260	289	347	463	579	694	810	926	1042	1157	1273	1447
6.0	159	186	212	239	265	318	424	531	647	743	849	955	1061	1167	1326
7.0	136	159	182	205	227	273	364	455	546	637	728	819	909	1000	1137
8.0	119	139	159	179	199	239	318	398	477	557	637	716	796	875	995
9.0	106	124	141	159	177	212	283	354	424	495	566	637	707	778	884
10.0	95	111	127	143	159	191	255	318	382	446	509	573	637	700	796
11.0	87	101	116	130	145	174	231	289	347	405	463	521	579	637	723
12.0	80	93	106	119	133	159	212	165	318	371	424	477	531	584	663
14.0	68	80	91	102	114	136	182	227	273	318	364	409	455	500	567
16.0	60	70	80	90	99	119	159	199	239	279	318	358	398	438	497
18.0	53	62	71	80	88	106	141	177	212	248	283	318	354	389	442
20.0	48	56	64	72	80	95	127	159	191	223	255	286	318	350	398
22.0	43	51	58	65	72	87	116	145	174	203	231	260	289	318	362
25.0	38	45	51	57	64	76	102	127	153	178	204	229	255	280	318
28.0	34	40	45	51	57	68	91	114	136	159	182	205	227	250	284
32.0	30	35	40	45	50	60	80	99	119	139	159	179	199	219	249
35.0	27	32	36	41	45	55	73	91	109	127	146	164	182	200	227
40.0	24	28	32	36	40	48	64	80	95	111	127	143	159	175	199
45.0	21	25	28	32	35	42	57	71	85	99	113	127	141	156	177
50.0	19	22	25	29	32	38	51	64	76	89	102	115	127	140	159

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

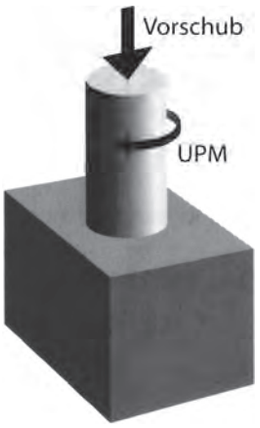
Ø mm	Vorschub mm/upm						
	A	B	C	D	E	F	G
3.0	0.03	0.04	0.05	0.06	0.09	0.11	0.15
3.5	0.06	0.04	0.06	0.08	0.10	0.13	0.18
4.0	0.03	0.05	0.06	0.08	0.11	0.15	0.20
4.5	0.04	0.05	0.07	0.09	0.12	0.16	0.22
5.0	0.04	0.06	0.08	0.10	0.14	0.18	0.24
5.5	0.05	0.06	0.08	0.10	0.14	0.18	0.24
6.0	0.05	0.07	0.09	0.12	0.16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

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

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

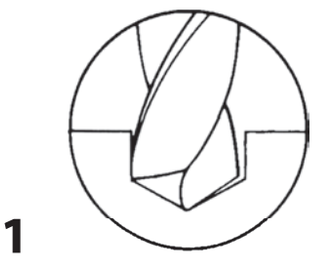
Die angegebenen Werte sind als sinnvolle Startwerte anzusehen und müssen den Verhältnissen entsprechend angepasst werden (erhöht oder verringert).

Alle Daten ohne Gewähr.



28	32	35	40	45	50	60	80	100	125	160	200	Vc m/min
UPM												Ø mm
4456	5093	5570	6366	7162	7958	9549	12732	15915	19894	25465	31831	2.0
3565	4074	4456	5093	5730	6566	7639	10186	12732	15915	20372	25465	2.5
2971	3395	3714	4244	4775	5305	6366	8488	10610	13263	16977	21221	3.0
2546	2910	3183	3638	4093	4547	5457	7276	9095	11368	14551	18189	3-5
2228	2546	2785	3183	3581	3979	4775	6366	7658	9946	12732	15915	4.0
1981	2264	2476	2829	3183	3537	4244	5659	7074	8842	11318	14147	4.5
1783	2037	2228	2546	2865	3183	3820	5093	6366	7958	10186	12732	5.0
1620	1852	2026	3215	2604	2894	3472	4630	5787	7234	9260	11575	5.5
1485	1698	1857	2122	2387	2653	3183	4244	5305	6631	8488	10610	6.0
1273	1455	1592	1819	2046	2274	2728	3638	4547	5684	7276	9095	7.0
1114	1273	1393	1592	1790	1989	2387	3183	3979	4974	6366	7958	8.0
990	1132	1238	1415	1592	1768	2122	2829	3537	4421	5659	7074	9.0
861	1019	1114	1273	1432	1592	1910	2546	3183	3979	5093	6366	10.0
810	826	1013	1157	1302	1447	1736	2315	2894	3617	5630	5787	11.0
743	849	928	1061	1194	1326	1592	2122	2653	3316	4244	5305	12.0
637	728	796	909	1023	1137	1364	1819	2274	2843	3638	4547	14.0
557	937	696	796	895	995	1194	1592	1989	2487	3183	3979	16.0
495	566	619	707	796	884	1061	1415	1768	2210	2829	3537	18.0
446	509	557	617	716	796	955	1273	1592	1989	2546	3183	20.0
405	536	506	579	651	723	868	1157	1447	1809	2315	2894	22.0
357	407	446	509	573	637	764	1019	1473	1592	2037	2546	25.0
318	364	398	455	512	568	682	909	1137	1421	1819	2274	28.0
279	318	348	398	448	497	597	796	95	1243	1592	1989	32.0
255	291	318	364	409	455	546	728	909	1137	1455	1819	35.0
223	255	279	318	358	398	477	637	796	995	1273	1592	40.0
198	226	278	283	318	354	424	566	707	884	1132	1415	45.0
178	204	223	255	286	318	382	509	637	796	1019	1473	50.0

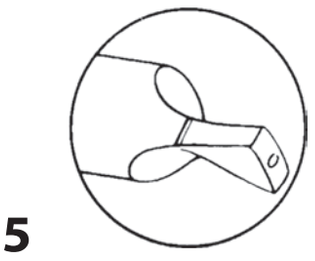
Häufig auftretende Fehler und Ursachen

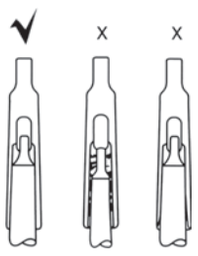

1

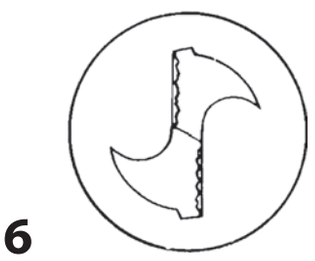
2

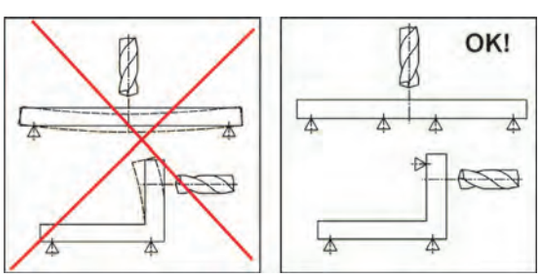
3

4


5




6



6b

1. **Bohrung zu groß**
   a. Hauptschneidenlänge unterschiedlich
   b. Querschneide nicht zentrisch
   c. Probleme mit der Spindel

2. **Ungleiche Spanbildung**
   a. Hauptschneiden unterschiedlich lang
   b. Hauptschneiden nicht korrekt geschliffen, dadurch Querschneide nicht zentrisch zur Bohrachse
   c. Zu große Schneidenhöhendifferenz

3. **Aufspaltung des Bohrerkerns**
   a. Zu kleiner Freiwinkel
   b. Zu hoher Verschleiß
   c. Harte Einschlüsse im Werkstück
   d. Bohrer wird aus Spannmittel gezogen
   e. Hauptschneiden (z.B. Schleifscheibe zu grobkörnig

4. **Ausbrechen der Schneidecken**
   a. Zu hohe Schnittgeschwindigkeit
   b. Zu wenig oder nicht korrekte Kühlung
   c. Unterbrochener Vorschub, z.B bei aufhärtenden Werkstoffen
   d. Zu hoher Vorschub

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

6. **Ausbrechen der Hauptschneiden**
   a. Freiwinkel zu groß
   b. Unzureichende Abstützung der Aufspannung

An einen leistungsfähigen Bohrer werden mehrere Anforderungen gestellt. Wird eine davon nicht erfüllt, so führt dies zu höheren Werkzeugkosten, schlechten Bohrungsqualitäten und einer geringeren Anzahl von Bohrungen pro Nachschliff.
Die richtigen Schnittgeschwindigkeiten, Vorschübe und Kühlschmiermittel sind beim Bohren genau so wichtig, wie die Verwendung eines korrekt geschliffenen Bohrers.

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

In Zeiten stetig knapper und teurer werdender Rohstoff-Ressourcen kommen alte Tugenden wieder an den Tag: Schneidwerkzeuge - und hier speziell Spiralbohrer - bekommen ein zweites, drittes ..... Leben und werden nachgeschliffen.

Wurden früher Boher aus der Hand geschärft (ohne dabei die benötigte Genauigkeit erreichen zu können), kommen heute Bohrer-Schleifmaschinen zum Einsatz. Zusätzlich können Spitzenwinkel den zu bearbeitenden Werkstoffen angepasst werden.

Gerne bieten wir Ihnen entsprechende Maschinen oder unseren hauseigenen Nachschleifservice an.

EN

In times when raw materials are becoming increasingly scarce and expensive, old virtues are making a comeback: Cutting tools – and in particular twist drills – are being given a second, third... lease of life and are being re-sharpened..

Whereas drills used to be sharpened by hand (without being able to achieve the required precision), drill sharpening machines are now used. In addition, the point angles can be adapted to the materials being machined.

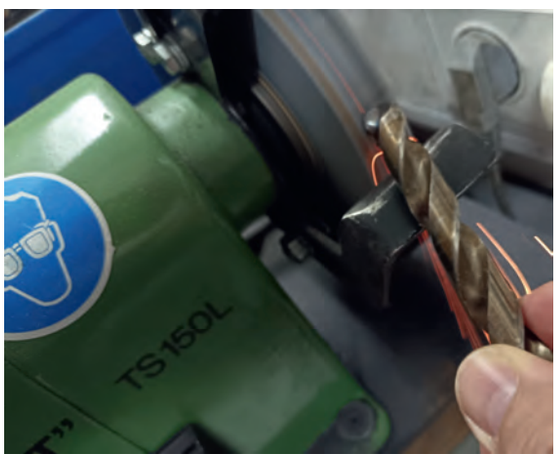
We would be happy to provide you with suitable machinery or our in-house regrinding service.

FR

À une époque où les matières premières se raréfient et renchérissent sans cesse, les vieilles vertus refont surface: Les outils de coupe – et en particulier les forets hélicoïdaux – bénéficient d'une deuxième, d'une troisième... vie et sont réaffûtés.

Alors qu'autrefois, les forets étaient affûtés à la main (sans pouvoir atteindre la précision requise), on utilise aujourd'hui des affûteuses de forets. De plus, l'angle de pointe peut être adapté aux matériaux à usiner.

Nous sommes ravis de vous proposer les machines adaptées ou notre service interne de réaffûtage.

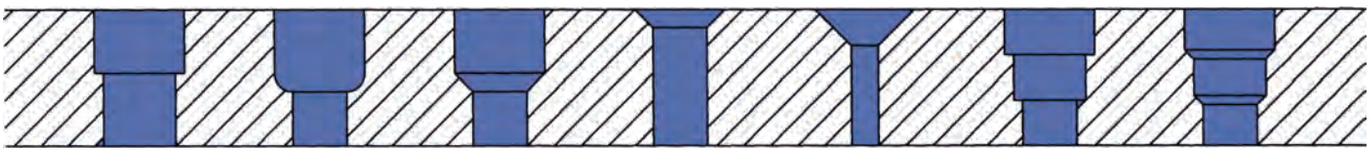


Ein Bild aus früheren Tagen !
A photo from days gone by !
Une photo d'autrefois !

Genaugkeit & Präzision von heute.
Accuracy and precision for today.
Exactitude et précision d'aujourd'hui.

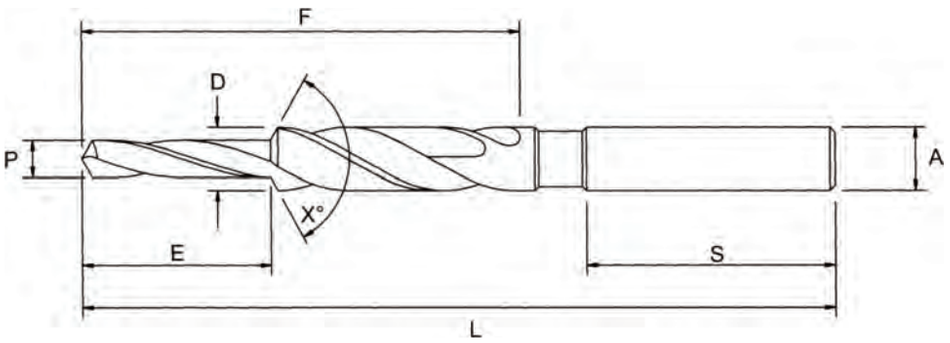
Stufenbohrwerkzeuge - Sonderlösungen

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



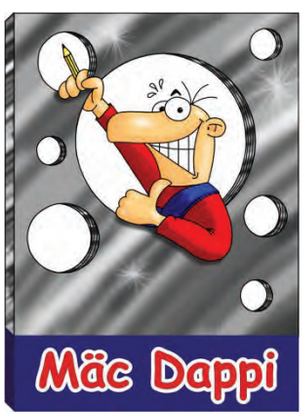
Einige Bohrungs-Beispiele, die mit unseren Sonderlösungen hergestellt werden können.

Bereits mit wenigen Angaben zu Ihrer Individuallösung :



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

D = Großer Bohr-/Senkdurchmesser in mm
P = Kleiner Bohrdurchmesser in mm, inkl. Spitzenwinkel, z.B. 118°
E = Bohrlänge kleiner Bohr-Ø, inkl. Spitze (Zugabe für Nachschliff einkalkulieren !)
X = Senkwinkel total (z.B. total 90° = 45° pro Seite)
F = nutzbare/benötigte Schneidenlänge
L = benötigte Gesamtlänge
A = Schaft-Ø - wichtig bei Bohrern mit Zylinderschaft über 13 mm
(z.B. Zylinderschaft = 13 mm / Morsekegelschaft MK1 etc.)
S = benötigte Schaftlänge (nur bei Bohrern mit Zylinderschaft)
in der Regel sind ca. 35mm zum Einspannen ausreichend

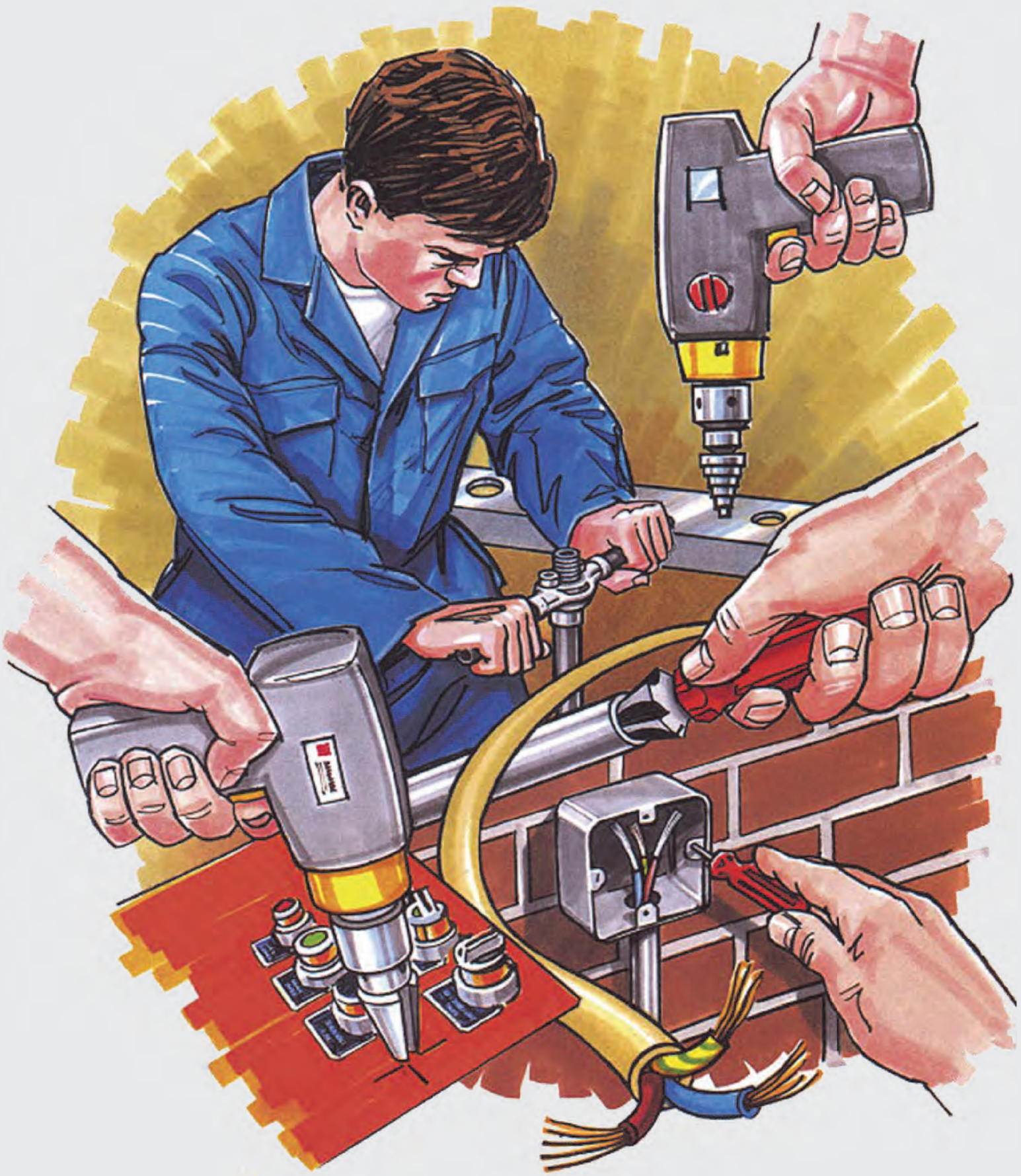


Gerne erwarten wir Ihre Anfragen / Bestellungen

- per Email an: anfrage@dapprich.com
- per Telefon an: 0202 - 87 00 14 0
- per Telefax an: 0202 - 87 00 14 90
- per WhatsApp: 0202 - 87 00 14 50

Blech-Schälbohrer
Stufenbohrer

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



Blechschälbohrer Stufenbohrer
Taper Drills Step Drills / Foret étagé tôle

Serie 08007			HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ		Seite 128
Serie 08005			HSS M2	WN	N	RH	TiN	IQ		Seite 128
Serie 08980			HSSE	WN	N	RH	Blank	IQ		Seite 129
Serie 08988			HSSE	WN	N	RH	TiAlSi	IQ		Seite 129
Serie 08031		1 mm Abstufung	HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ		Seite 130
Serie 08032		2 mm Abstufung	HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ		Seite 131
Serie 08033		Ungleiche Abstufung	HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ		Seite 131
Serie 08940			HSSE	WN	N	RH	Blank VAP	IQ		Seite 132
Serie 08041			HSS M2	WN	R	RH	Blank	IQ		Seite 133
Serie 08970			HSS M2	WN	R	RH	Blank	IQ		Seite 134
Serie 08978			HSS M2	WN	R	RH	TiALN	IQ		Seite 134
Serie 08990			HSSE	WN	N	RH	Blank	IQ		Seite 135
Serie 08139		SITEH3RO	HSS M2	WN	N	RH	X+	IQ		Seite 137
Serie 49249		SITEH3RO	HSS M2	WN	N	RH	X+	IQ		Seite 137
Serie 09010		für Leitpklanken	HSS M2	WN	N	RH	TiALN	IQ		Seite 138
Serie 08979		XXL-Stufenlänge	HSS M2	WN	N	RH	TiALN	IQ	XXL Stufe	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 08007

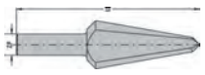
KONCUT Blechschälbohrer HSSG-M2

geschliffene Industriequalität

Typ 08007 - 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.

FR - L'outil de foret le plus polyvalent pour percer et agrandir rapidement des trous dans des matériaux minces jusqu'à 2 mm d'épaisseur, tels que : tôle d'acier, métaux non ferreux, plastiques, Formica et contreplaqué.

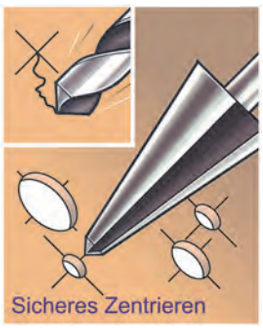


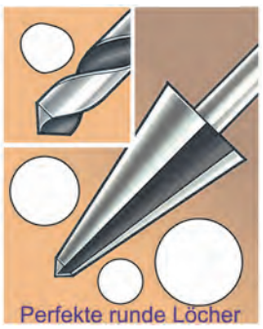
08007 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSS / M2
- Selbstzentrierende Bohrspitze
- Senkwinkel 20° (KC430=24°)
- geradegenutet
- 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							08 007	08 005						
Gruppe							05	05						
Qualität							HSS	HSS						
Schicht							P0 / P1	P5-TiN						
Dreh ↔							RH	RH						
Senk Δ							20°	20°						
	Type	Ø	Ø	l1	d2	Z	€	€						
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm		Stück	Stück						
.0000	KC 0	3,5	14,0	58	6	2	> PL	> PL						
.0010	KC 1	6,0	20,0	66	8	2	> PL	> PL						
.0020	KC 2	16,0	30,0	75	10	2	> PL	> PL						
.0030	KC 3	26,0	40,0	85	12	2	> PL	> PL						
.0040	KC 4	36,0	50,0	87	13	2	> PL	> PL						
.0050	KC 5	34,0	51,0	81,5	13	2	> PL	> PL						
.0060	KC 6	3,0	15,0	64,0	6,5	2	> PL							
	paralleler Enddurchmesser													
.0070	KC 7	4,0	30,0	103	10	2	> PL							
.0080	KC 8	8,0	30,0	103	10	2	> PL	> PL						
.0090	KC 9	9,5	22,5	66	10	2	> PL							
.KB210	KB 210	3,5	30,0			2	> PL	> PL						
	Set in RoseBox®: Typ KC0 + KC1 + KC2													





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

Serie 08980

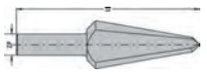
KONCUT - Blechschälbohrer, HSSECo5

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.

FR - L'outil de perçage le plus polyvalent pour forer et agrandir rapidement des trous dans des matériaux minces jusqu'à 2 mm d'épaisseur, tels que : tôle d'acier, métaux non ferreux, plastiques, Formica et contreplaqué. Fabriqué à partir d'un matériau contenant 5 % de cobalt et offrant une bonne résistance à la chaleur.



08980 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSSECo5 / M35
- 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							05	04	
Qualität							HSSCo	HSSCo	
Schicht							P0	P9-TiAlSiN	
Dreh ↔							RH	RH	
Senk Δ							20°	20°	
	Type	Ø Bohr-	Bereich	l1	d2	Z	€	€	
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm		Stück	Stück	
.0000	KX 0	3,5	14,0	58	6,0	2	> PL	> PL	
.0010	KX 1	6,0	20,0	66	8,0	2	> PL	> PL	
.0020	KX 2	16,0	30,0	75	10,0	2	> PL	> PL	
.0030	KX 3	26,0	40,0	85	12,0	2	> PL	> PL	
.0040	KX 4	36,0	50,0	87	13,0	2	> PL		
.0050	KX 5	40,0	61,0	100	13,0	2	> PL		
.0060	KX 6L	6,0	30,0	103	10,0	2	> PL	> PL	
.KB210	KB210	3,0	30,0			2	> PL	> PL	
	3tlg. Set in RoseBox® bestückt mit KX0-KX1-KX2								

Serie 08031

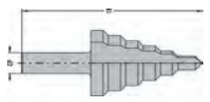
PremiumCut-Stufenbohrer HSSG

1mm Abstufung

Typ 08031-08033 - 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.

FR - Outil universel, principalement conçu pour l'usinage de tôles fines. Également utilisé pour forer les métaux non ferreux et les plastiques. La rectification spéciale en relief permet un fonctionnement sans vibrations. Les gradins cylindriques garantissent des dimensions de trous précises. Les opérations suivantes ébavurent chaque trou.

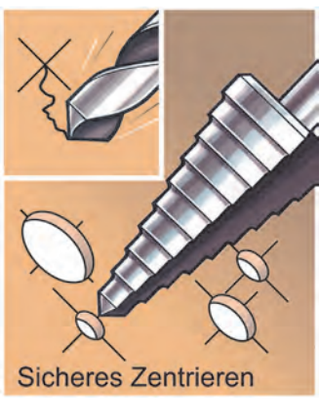


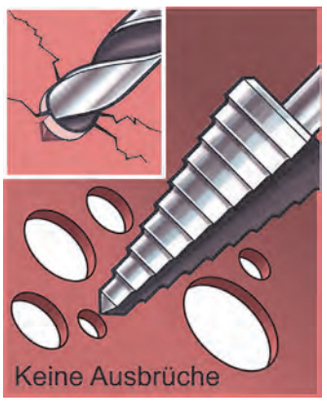
08031 Dapprich-TechBox

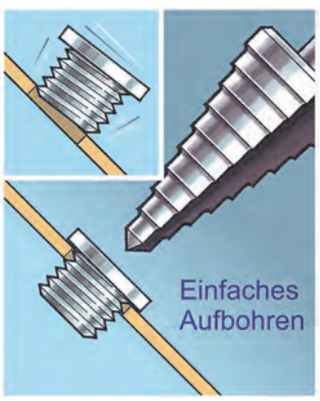
- Werknorm
- HSS / M2
- Selbstzentrierende Bohrspitze
- Bohr-Ø in den Nuten gelasert
- geradegenutet
- Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- Commodity-Code 8207.5060

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	PC 1 M	4,0	12,0	x 1	5,0	65	6	2		> PL
	Ø 4-5-6-7-8-9-10-11-12 mm									
.0020	PC 2 M	10,0	20,0	x 1	4,0	82	10	2		> PL
	Ø 10-11-12-13-14-15-16-17-18-19-20 mm									
.0030	PC 3 M	20,0	30,0	x 1	4,0	88	13	2		> PL
	Ø 20-21-22-23-245-25-26-27-28-29-30 mm									
.3040	PC3040	30,0	40,0	x 1	4,0	81	13	6		> PL
	Ø 30-31-32-33-34-35-36-37-38-39-40 mm									
.4050	PC4050	40,0	50,0	x 1	4,0	81	13	6		> PL
	Ø 40-41-42-43-44-45-46-47-48-49-50 mm									
.5060	PC5060	50,0	60,0	x 1	4,0	81	13	6		> PL
	Ø 50-51-52-53-54-55-56-57-58-59-60 mm									
.1430	PCS 1	4,0	30,0	x 1						> PL
	je 1 Stufenbohrer Größe PC1+2+3 in RoseBox®									







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

Serie 08032

PremiumCut-Stufenbohrer HSSG

2mm Abstufung

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

● ++ ○ +

BestNr A									08 032					
Gruppe									05					
Qualität									HSS					
Schicht									P0/P1					
Dreh ↔					Max. Material				RH					
	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z	€					
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm	mm		Stück					
.0040	PC 4 M	4,0	12,0	x 2	8	65	6	2	> PL					
	Ø 4-6-8-10-12 mm													
.0060	PC 6 M	6,0	18,0	x 2	5	67,5	10	2	> PL					
	Ø 6-8-10-12-14-16-18 mm													
.0070	PC 7 M	4,0	20,0	x 2	4	75	8	2	> PL					
	Ø 4-6-8-10-12-14-16-18-20 mm													
.0110	PC 11 M	4,0	22,0	x 2	5	84,5	10	2	> PL					
	Ø 4-6-8-10-12-14-16-18-20-22 mm													
.0050	PC 5 M	6,0	24,0	x 2	5	85	10	2	> PL					
	Ø 6-8-10-12-14-16-18-20-22-24m mm													
.0080	PC 8 M	14,0	24,0	x 2	5	60	10	2	> PL	ohne	Spitze			
	Ø 14-16-18-20-22-24 mm													
.0100	PC 10 M	4,0	30,0	x 2	4	100	13	2	> PL					
	Ø 4-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-26-28-30 mm													
.X100	PCX10	4,0	30,0	x 2	4	94,5	10	2	> PL	HALL-	Sonder-	Edition		
	Ø 4-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-26-28-30 mm													
.0120	PC 12 M	6,0	30,0	x 2	4	100	10	2	> PL					
	Ø 6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-26-28-30 mm													
.0090	PC 9 M	20,0	34,0	x 2	5,0	72,0	10	2	> PL	ohne	Spitze			
	Ø 20-22-24-26-28-30-32-34 mm													
.2630	Set	6,0	30,0	x 2				2	> PL					
	je 1 Stück Stufenbohrer Größe PC1+7+10 in RoseBox													

Serie 08033

PremiumCut-Stufenbohrer HSSG

ungleiche Abstufungen

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

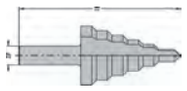
● ++ ○ +

BestNr A									08 033					
Gruppe									05					
Qualität									HSS					
Schicht									P0/P1					
Dreh ↔					Max. Material				RH					
	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z	€					
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm	mm		Stück					
.0535	PC 535	5,0	35,0		3,5	75,0	13	2	> PL					
	Ø 5 - 7,5 - 10 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 31 - 33 - 35 mm													
.0130	PC 13 M	6,0	38,0		3,5	100,0	10	2	> PL					
	Ø 6 - 9 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 32 - 35 - 38 mm													

Serie 08940

ToughCut - Stufenbohrer HSSECo5, gerade genutet

geschliffene Qualität - Made in EU



Type 08940 - ToughCut-Stufenbohrer HSSECo mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen mit Festigkeiten über 800N/mm².

EN - ToughCut Taper Drills made of 5% cobalt material with goodheat resistance. To drill steels with tensile strength above 800N/mm².

FR - Forets coniques ToughCut en matériau contenant 5 % de cobalt, offrant une bonne résistance à la chaleur. Pour percer des aciers dont la résistance à la traction est supérieure à 800 N/mm².

08940 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- 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										05					
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	TC 1 E	4,0	12,0	x 1	4	80	6	2		> PL					
	Ø4-5-6-7-8-9-10-11-12 mm														
.0020	TC 2 E	10,0	20,0	x 1	4	76	9	2		> PL					
	Ø 10-11-12-13-14-15-16-17-18-19-20 mm														
.0030	TC 3 E	20,0	30,0	x 1	4	88	12	2		> PL					
	Ø 20-21-22-23-24-25-26-27-28-29-30 mm														
.1430	TC S1 E	4,0	30,0	x 1				2		> PL			TC1E	TC2E	TC3E
	je 1 Stufenbohrer Größe TC1E+2+3 in RoseBox©														
.0040	TC 4 E	4,0	12,0	x 2	10	65	6	2		> PL					
	Ø 4-6-8-10-12 mm														
.0070	TC 7 E	4,0	20,0	x 2	4	67	8	2		> PL					
	Ø 4-6-8-10-12-14-16-18-20 mm														
.0100	TC 10 E	4,0	30,0	x 2	4	98	10	2		> PL					
	Ø 4-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-26-28-30 mm														
.2630	TC S2 E	4,0	30,0					2		> PL			TC1E	TC7E	TC10E
	je 1 Stufenbohrer TC1E+4+10 in RoseBox©														
.0638	TC 12 E	6,0	38,0		4	100	10	2		> PL					
	Ø 6-9-13-16-19-21-23-26-29-32-35-38 mm														

Beschichtungen auf Anfrage

Coatings on request

Revêtements sur demande

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

Serie 08041

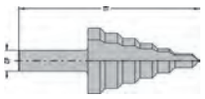
PremiumCut-Stufenbohrer HSSG für die Elektrobranche

geschliffene Industriequalität

Typ 08041 - Einsatzgebiet abgestimmt auf die Elektrobranche. Besondere Durchmesser für Kabelverschraubungen.

EN - Area of application tailored to the electrical industry. Special diameters for cable glands.

FR - Domaine d'application adapté au secteur électrique. Diamètres spéciaux pour les presse-étoupes.



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

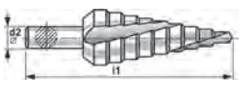
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●	○	

BestNr A							08 041
Gruppe							05
Qualität							HSS
Schicht							P0/P1
Dreh ↔			Max.				RH
			Material				
	Type	Type	Stärke	l1	d2	Z	€
BestNr B	PC / PCT	Größe	mm	mm	mm		Stück
.1232	PC	1232	3,5	70	10	2	> PL
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen mit Kontermutter						
	Ø 12 - 16 - 20 - 25 - 32 mm						
.5232	PCT	1232	3,5	70	10	2	> PL
	Gewindekernlöcher für Kabelverschraubungen						
	Gewindesteigung 1,5	Ø 12 - 16 - 20 - 25 - 32 mm					
	AUSLAUFARTIKEL						
.1240	PC	1240	3,5	84	13	2	> PL
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen mit Kontermutter						
	Ø 12 - 16 - 20 - 25 - 32 - 40 mm						
.5240	PCT	1240	3,5	84	13	2	> PL
	Gewindekernlöcher für Kabelverschraubungen						
	Gewindesteigung 1,5	Ø 12 - 16 - 20 - 25 - 32 - 40 mm					
	AUSLAUFARTIKEL						
.1625	PC	1625	3,5	56	10	2	> PL
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen mit Kontermutter						
	Ø 16 - 20 - 25 mm						
.1632	PC	1632	3,5	64,5	13	2	> PL
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen mit Kontermutter						
	Ø 16 - 20 - 25 - 32 mm						
.2100	PC	PG21	3	69,5	13	2	> PL
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen mit Kontermutter						
	PG 7 - 9 - 11 - 13,5 - 16 - 21						
.2900	PC	PG29	3	81,5	13	2	> PL
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen mit Kontermutter						
	PG 7 - 9 - 11 - 13,5 - 16 - 21 - 29						
.KMPG	PC	KMPG	3,5-5	116	10	2	> PL
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen mit Kontermutter						
	KOMBI-Ausführung	PG 7 - 9 - 11 - 13,5 - 16 - 21 - 29					
	Ø 12 - 16 - 20 - 25 - 32 - 40 mm						
.CT325	PC	CT325	3-6	95	12	2	> PL
	Montage- + Gewindekernlöcher Kabelverschraubungen						
	KOMBI-Ausführung	Ø 12 - 16 - 20 - 25 - 32 mm					

Serie 08970

PemiumCut-Stufenbohrer HSS, spiralgenutet

geschliffene Industiequalität



Typ 08970 - 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.

FR - Outil universel, principalement conçu pour l'usinage de tôles fines. Également utilisé pour forer les métaux non ferreux et les plastiques. La rectification spéciale en relief permet un fonctionnement sans vibrations. Les gradins cylindriques garantissent des dimensions de trous précises. Les opérations suivantes ébavurent chaque trou.

08970 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- 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	
●	●	●	○					○				●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●		

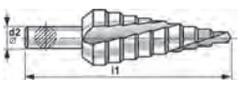
BestNr A										08 970	08 975	08 978			
Gruppe										05	05	05			
Qualität										HSS	HSS	HSS			
Schicht										P0	P5-TiN	P8-TiALN			
Dreh ↔						Max.				RH	RH	RH			
						Material									
	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z		€	€	Auf			
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm	mm			Stück	Stück	Anfrage			
.0010	PsC 1	4,0	12,0	x 1	4	65	6	2		> PL	> PL				
	Ø 4-5-6-7-8-9-10-11-12 mm														
.0040	PsC 4	4,0	12,0	x 2	4	65	6	2		> PL					
	Ø 4-6-8-10-12 mm														
.0070	PsC 7	4,0	20,0	x 2	4	75	8	2		> PL	> PL				
	Ø 4-6-8-10-12-14-16-18-20 mm														
.0100	PsC 10	6,0	30,0	x 2	4	100	10	2		> PL	> PL				
	Ø 4-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-26-28-30 mm														
.0120	PsC 12	6,0	38,0		4	100	10	2		> PL	> PL				
	Ø 6-9-13-16-19-21-23-26-29-32-35-38 mm														
.0439	PsC 13	4,0	39,0		4	107	10	2		> PL					
	Ø 4-6-12-15-18-21-24-27-30-33-36-39 mm														
.0640	PsC 14	6,0	40,0		4	105	12,5	2		> PL					
	Ø 6-11-17-23-29-30-31-32-33-34-35-36-37-38-39-40														
.0528	PsC 15	5,0	28,0		4	69	10	2		> PL					
	Ø 5-8,8-11,8-15,3-19-24,5-28 mm														
	Gewindekernlochmaße für G 1/8" - G 7/8"														
.2630	Set	4,0	30,0		4			2		> PL	> PL				
	je 1 Stufenbohrer Größe PcS 1+7+10 in RoseBox©														

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

Serie 08990

PremiumCut-Stufenbohrer HSSECo5, spiralgenutet

geschliffene Industriequalität



Typ 08990 - 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.

FR - Outil universel, principalement conçu pour l'usinage de tôles fines. Également utilisé pour forer les métaux non ferreux et les plastiques. La rectification spéciale en relief permet un fonctionnement sans vibrations. Les gradins cylindriques garantissent des dimensions de trous précises. Les opérations suivantes ébavurent chaque trou.

08990 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- 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	08 998
Gruppe										05	05
Qualität										HSSCo5	HSSECo5
Schicht										P0	P8-TiALN
Dreh ↔					Max.					RH	RH
					Material						
	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z		€	Auf
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm	mm			Stück	Anfrage
.0010	MX 1	4,0	12,0	x 1	4	80	6	2		> PL	
	Ø 4-5-6-7-8-9-10-11-12 mm										
.0070	MX 7	4,0	20,0	x 2	4	67	8	2		> PL	
	Ø 4-6-8-10-12-14-16-18-20 mm										
.0100	MX 10	6,0	30,0	x 2	4	98	10	2		> PL	
	Ø 6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-26-28-30 mm										
.0120	MX 12	6,0	38,0		4	100	10	2		> PL	
	Ø 6-9-13-16-19-21-23-26-29-32-35-38 mm										
.0439	MX 13	4,0	39,0		4	107	10	2		> PL	
	Ø 4-6-12-15-18-21-24-27-30-33-36-39 mm										
.0640	MX 14	6,0	40,0		4	105	12,5	2		> PL	
	Ø 6-11-17-23-29-30-31-32-33-34-35-36-37-38-39-40										
.0528	MX 15	5,0	28,0		4	69	10	2		> PL	
	Ø 5-8,8-11,8-15,3-19-24,5-28 mm										
	Gewindekernlochmaße G 1/8" - G 7/8"										
.2630	MX Satz	4,0	30,0		4			2		> PL	
	je 1 Stufenbohrer Größe MX1+7+10 in RoseBox©										

SITEH3RO™

Rotabroach®

Werkzeuge für den Einsatz auf Schlagschraubern

Serie 08139

SITEH3RO™ IMPACT-Stufenbohrer HSSXN-coated

zum Einsatz auf Schlagschraubern

Typ 08139 - High-Performance Stufenbohrer zum Einsatz auch auf Schlagschraubern

EN - HighPerformance Step Drills to be used with Impact Wrenches.

FR - Foret étagé haute performance pouvant également être utilisé sur des visseuses à percussion

SITEH3RO™

08139 Dapprich-TechBox

- Werksnorm ROTABROACH®
- HSS / M2
- TiAlSi-Beschichtung: Lebensdauer +75%
- spiralgenutet. Kreuzanschliff
- 7/16" Sechskantschaft
- Bohr-Ø in den Nuten gelasert
- 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										08 139
Gruppe										05
Qualität										HSS
Schicht										P9-TiAlSi
Dreh ↔										RH
	Type	Ø	Ø	Steigung	l1	d2	max.	Z		€
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm	Material			Stück
.4121	SD412	4,0	12,0	x 1	106	7/16"	5 mm	2		> PL
.4202	SD420	4,0	20,0	x 2	88	7/16"	3,5 mm	2		> PL
.4302	SD430	4,0	30,0	x 2	121	7/16"	3,5 mm	2		> PL
.0430	SHRSD1					7/16"		2		> PL
	3tlg. Satz			in Kunststoff-Koffer						
	je 1 Stück			SD412 - SD420 - SD430						

Serie 49249

SITEH3RO™-IMPACT-Stufen-Bohr-Reibahle HSSXN-coated

zum Einsatz auf Schlagschraubern

Typ 08139 - High-Performance Stufen-Bohr-Reibahlen zum Einsatz auch auf Schlagschraubern

EN - HighPerformance Step Reamers to be used with Impact Wrenches.

FR - Forets-alésoirs haute performance pouvant également être utilisés sur des perceuses à percussion.

SITEH3RO™

49249 Dapprich-TechBox

-
- HSS / M2
- TiAlSi-Beschichtung
- spiralgenutet. Kreuzanschliff
- 7/16" Sechskantschaft
- Bohr-Ø in den Nuten gelasert
- 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										49 249
Gruppe										05
Qualität										HSS
Schicht										P9-TiAlSi
Dreh ↔										RH
	Type	Ø	Ø	Steigung	l1	d2	max.	Z		€
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm	Material			Stück
.0816	SR816	8,0	16,0	x 2	115	7/16"	12,5 mm	2		> PL
.1422	SR1422	14,0	22,0	x 2	117	7/16"	12,5 mm	2		> PL
.2028	SR2028	20,0	28,0	x 2	120	7/16"	12,5 mm	2		> PL
.0828	SHRSR1	8,0	28,0	x 2		7/16"	12,5 mm	2		> PL
	3tlg. Satz			in Kunststoff-Koffer						
	je 1 Stück			SR816 - SR1422 - SR2028						

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 - Special tool for installing guard rails. Drilling steps for rails, spacers, and box profiles. With stop collar to protect the drill chuck during drilling.

FR - Outil spécial pour le montage de glissières de sécurité. Étages de perçage pour longerons, entretoises et profilés en caisson. Avec collerette d'arrêt pour protéger le mandrin lors du perçage.

08979 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSS / M2 - TiALN
- 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	> PL	

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.

FR - Foret étagé avec hauteur d'étage extra-large de 10 mm. Type 4217 avec diamètres de trou spéciaux pour filetages métriques standard de M5 à M18. Type 6310 pour applications standard jusqu'à 30 mm.

08048 Dapprich-TechBox

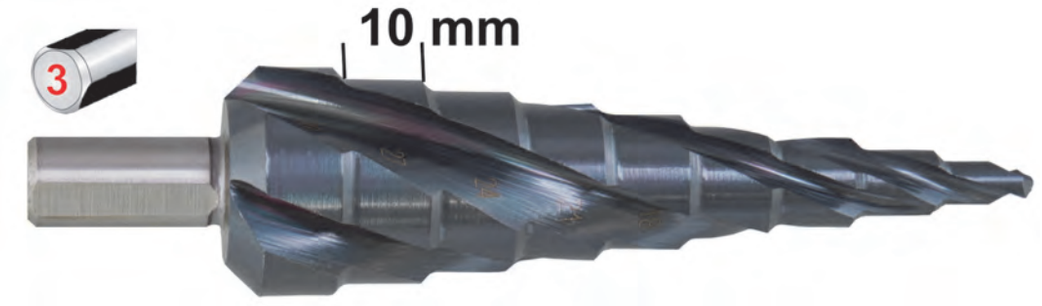
- Werksnorm
- HSS, TiALN-beschichtet
- XXL-Stufenlänge 10 mm
- Bohr-Ø in den Nuten gelasert
- 4 Schneiden, spiralgenutet
- Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- Commodity-Code 8207.5060

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	> PL

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

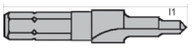
.6310	6310	10	135	12	4	> PL
	Ø 6 - 9 - 12 - 15 - 18 - 21 - 24 - 27 - 30 mm					



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.

FR - Foret étagé avec conicité spéciale pour une symbiose parfaite entre le perçage conique et nos extracteurs de vis MaxGrip.

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	> PL												
.0500	5,00	Gr. 2	63		2	> PL												
.0550	5,50	Gr. 3	68		2	> PL												
.0750	7,50	Gr. 4	80		2	> PL												
.1000	10,00	Gr. 5	88,5		2	> PL												

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.

FR - Extracteur de vis MaxGrip. Nouvelle géométrie hélicoïdale pour une performance et une adhérence maximales. Pré-perçage idéalement avec nos forets ExtraDrills.

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

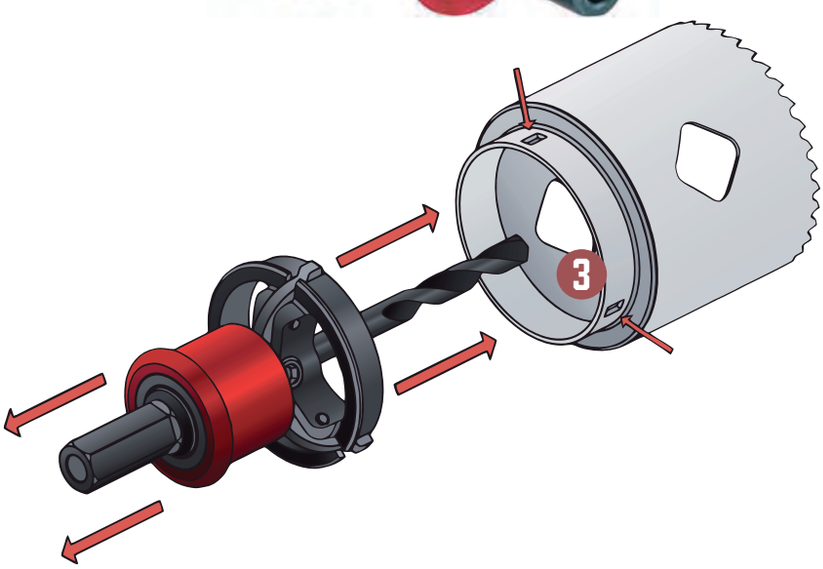
BestNr A						09 010								
Gruppe						16								
Qualität						WS								
Schicht						grau								
Dreh ↔						LH								
		für												
	Größe	Gewinde		l1	l2	€								
BestNr B		von	bis	mm	mm	Stück								
.01	1	M4		48	12	> PL								
.02	2	M 5	M 7	59	18	> PL								
.03	3	M 8	M 10	65	24	> PL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

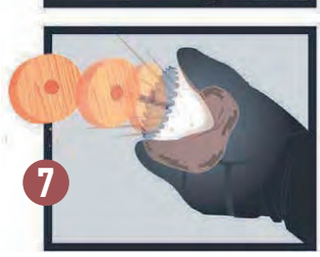
HSSE-M42 LOCHSÄGEN

QUICKCORE BI-METAL

Mit patentiertem Schnellverschluss
10-fach schnellerer Auswurf des Restkerns,
ohne Einsatz weiterer Hilfsmittel

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

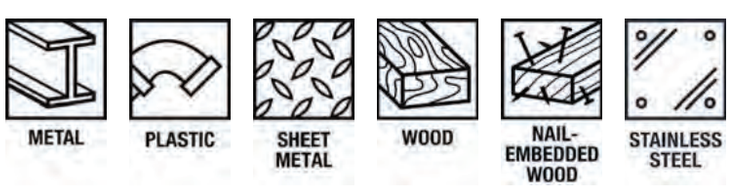




Und so geht's:

1. Offenes Ende für besseren Einblick und optimale Kühlwirkung
2. Ein Schnellwechsel-Halter für alle Größen
3. Offenes Ende zum schnellen und unkomplizierten Auswurf des Restkerns
4. Agressives Schnittdesign mit variabler Zahnteilung 4/6 für max. Schnittleistung
5. Rautenschlitze für optimale Kühlung und Sicht
6. Schnellwechselring mit 3-Stift Sicherung
7. 10 fach schnellerer Auswurf des Restkerns gegenüber herkömmlichen Systemen
8. 48 mm Schnittlänge

CUTS THROUGH



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.

FR - Scie cloche BiMetall M42 à écartement variable des dents. Pour utilisation sur les aciers non alliés jusqu'à 700N/mm², les aciers inoxydables, les métaux non ferreux, légers et moulés, le bois, les panneaux d'aggloméré, les disques de contreplaqué.

HINWEIS/ NOTE / REMARQUE: Nicht in Schnellspannbohrfuttern einsetzen - Bruchgefahr der Bohrfutter-Spannbacken !

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

FR - Ne pas utiliser dans les mandrins à serrage automatique (sans clé) en raison de la rupture des mâchoires !

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"		> PL				.2564					> PL	7tlg.	
.019	19	3/4"		> PL					Satz-Inhalt Ø in mm				25 |32 |38 |44 |51 |64		
.020	20	25/32"		> PL									1 Aufnahmehalter		
.022	22	7/8"		> PL									1 Führungsbohrer		
.025	25	1"		> PL											
.029	29	1.1/8"		> PL				.1964					> PL	13tlg	
.030	30	1.3/16"		> PL					Satz-Inhalt Ø in mm				19 | 22 | 29 | 35 | 38 | 44		
.032	32	1.1/4"		> PL									51 | 54 | 64		
.035	35	1.3/8"		> PL									1 Aufnahmehalter		
.038	38	1.1/2"		> PL									2 HSS-Führungsbohrer		
.040	40	1.9/16"		> PL									im Kunststoff-Koffer		
.041	41	1.5/8"		> PL											
.044	44	1.3/4"		> PL				.2064					> PL	13tlg.	
.048	48	1.7/8"		> PL					Satz-Inhalt Ø in mm				20 | 22 | 25 | 32 | 35 | 40		
.051	51	2"		> PL									51 | 60 | 64		
.054	54	2.1/8"		> PL									1 Aufnahmehalter		
.057	57	2.1/4"		> PL									2 HSS-Führungsbohrer		
.060	60	2.3/8"		> PL									im Kunststoffkoffer		
.064	64	2.1/2"		> PL											
.070	70	2.3/4"		> PL				.EU28					> PL	28tlg.	
.073	73	2.7/8"		> PL					Satz-Inhalt Ø in mm				19 | 22 | 25 | 29 | 32 | 35 | 38		
.076	76	3"		> PL					im robusten				41 | 44 | 48 | 51 | 54 | 57 | 60		
.083	83	3.1/4"		> PL					Kunststoffkoffer				64 | 70 | 73 | 76 | 89 | 102		
.089	89	3.1/2"		> PL									114 | 127 |140 | 152		
.102	102	4"		> PL									1 Halter 9,5 mm inkl. Bohrer		
.108	108	4.1/4"		> PL									1 Halter 11,1 mm inkl. Bohrer		
.114	114	4.1/2"		> PL									1 Ersatz--Spiralbohrer		
.127	127	5"		> PL									1 Universal-Adapter		
.133	133	5.1/4"		> PL				.0950	9,5	3/8"			> PL		Halter
.140	140	5.1/2"		> PL				.1111	11,1	7/16"			> PL		Halter
.146	146	5.3/4"		> PL				.0635	6,35	1/4"			> PL		Bohrer
.152	152	6"		> PL				.QCST					> PL		Adapter
									Universaladapter f. Standard-Lochsägen						

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

BLU-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.

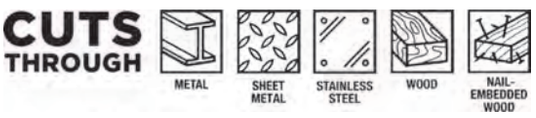
EN - BiMetall holesaws with variable tooth spacing. For use on unalloy steels up to 700N/mm², non ferrous, light and cast metals, wood, chipboards, plywood discs.

FR - Scie cloche BiMetall à écartement variable des dents. Pour utilisation sur les aciers non alliés jusqu'à 700N/mm², les métaux non ferreux, légers et moulés, le bois, les panneaux d'aggloméré, les disques de contreplaqué.

HINWEIS/ NOTE / REMARQUE: Nicht in Schnellspannbohrfuttern einsetzen - Bruchgefahr der Bohrfutter-Spannbacken !

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

FR - Ne pas utiliser dans les mandrins à serrage automatique (sans clé) en raison de la rupture des mâchoires !



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			> PL						.0790		79				> PL				
.0160	16			> PL						.0830		83				> PL				
.0170	17			> PL						.0860		86				> PL				
.0190	19			> PL						.0890		89				> PL				
.0200	20			> PL						.0920		92				> PL				
.0210	21			> PL						.0950		95				> PL				
.0220	22			> PL						.0980		98				> PL				
.0240	24			> PL						.1000		100				> PL				
.0250	25			> PL						.1020		102				> PL				
.0270	27			> PL						.1050		105				> PL				
.0290	29			> PL						.1080		108				> PL				
.0300	30			> PL						.1110		111				> PL				
.0320	32			> PL						.1140		114				> PL				
.0330	33			> PL						.1210		121				> PL				
.0350	35			> PL						.1270		127				> PL				
.0370	37			> PL						.1400		140				> PL				
.0380	38			> PL						.1460		146				> PL				
.0400	40			> PL						.1520		152				> PL				
.0410	41			> PL						.S070			Set 1			> PL				
.0430	43			> PL						"Handyman" Ø 22-25-29-32-38 mm										
.0440	44			> PL						.S900			Set 2			> PL				
.0450	45			> PL						"Plumber" Ø 19-22-29-38-44-57 mm										
.0460	46			> PL						.S090			Set 3			> PL				
.0480	48			> PL						"Electrician" Ø 16-20-25-32-40-51 mm										
.0500	50			> PL						.S130			Set 4			> PL				
.0510	51			> PL						"Journeyman" Ø 19-22-29-35-38-44-51-57-64 mm										
.0520	52			> PL						.S200			Set 5			> PL				
.0540	54			> PL						Ø 19-22-29-35-38-44-51-57-64-76-83-92-95-104-114 mm										
.0550	55			> PL						.1430				14030		> PL	9,5 Hex			
.0570	57			> PL						für Lochsägen Ø 14-30 mm / Schaft SW 9,5										
.0590	59			> PL						.3215				32152		> PL	9,5 Hex			
.0600	60			> PL						für Lochsägen Ø 32-152 mm / Schaft SW 9,5										
.0640	64			> PL						.P635		6,35				> PL				
.0650	65			> PL						Führungs-Spiralbohrer Ø 6,35 x 82,5 mm										
.0670	67			> PL																
.0680	68			> PL																
.0700	70			> PL																
.0730	73			> PL																
.0750	75			> PL																
.0760	76			> PL																

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 Magnet-Bohrmaschinen. 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.
FR - Les fraises à trou à pointe en carbure de tungstène Blu-Mol® Standard présentent des pointes ayant une excellente résistance à l'usure et à la chaleur. Ils offrent une entrée de coupe légère et lisse avec une grande vitesse d'alésage. Pour couper l'acier inoxydable, l'acier, l'aluminium et la fonte jusqu'à 3/16" (4,5 mm) d'épaisseur.

PRESTO DISSTON

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		> PL				.0610	61	10			> PL				
.0160	16	10		> PL				.0620	62	10			> PL				
.0170	17	10		> PL				.0630	63	10			> PL				
.0180	18	10		> PL				.0640	64	10			> PL				
.0190	19	10		> PL				.0650	65	13			> PL				
.0200	20	10		> PL				.0660	66	13			> PL				
.0210	21	10		> PL				.0670	67	13			> PL				
.0220	22	10		> PL				.0680	68	13			> PL				
.0230	23	10		> PL				.0690	69	13			> PL				
.0240	24	10		> PL				.0700	70	13			> PL				
.0250	25	10		> PL				.0710	71	13			> PL				
.0260	26	10		> PL				.0720	72	13			> PL				
.0270	27	10		> PL				.0730	73	13			> PL				
.0280	28	10		> PL				.0740	74	13			> PL				
.0290	29	10		> PL				.0750	75	13			> PL				
.0300	30	10		> PL				.0760	76	13			> PL				
.0310	31	10		> PL				.0770	77	13			> PL				
.0320	32	10		> PL				.0780	78	13			> PL				
.0330	33	10		> PL				.0790	79	13			> PL				
.0340	34	10		> PL				.0800	80	13			> PL				
.0350	35	10		> PL				.0810	81	13			> PL				
.0360	36	10		> PL				.0820	82	13			> PL				
.0370	37	10		> PL				.0830	83	13			> PL				
.0380	38	10		> PL				.0840	84	13			> PL				
.0390	39	10		> PL				.0850	85	13			> PL				
.0400	40	10		> PL				.0860	86	13			> PL				
.0410	41	10		> PL				.0870	87	13			> PL				
.0420	42	10		> PL				.0880	88	13			> PL				
.0430	43	10		> PL				.0890	89	13			> PL				
.0440	44	10		> PL				.0900	90	13			> PL				
.0450	45	10		> PL				.0910	91	13			> PL				
.0460	46	10		> PL				.0920	92	13			> PL				
.0470	47	10		> PL				.0930	93	13			> PL				
.0480	48	10		> PL				.0940	94	13			> PL				
.0490	49	10		> PL				.0950	95	13			> PL				
.0500	50	10		> PL				.0960	96	13			> PL				
.0510	51	10		> PL				.0970	97	13			> PL				
.0520	52	10		> PL				.0980	98	13			> PL				
.0530	53	10		> PL				.0990	99	13			> PL				
.0540	54	10		> PL				.1000	100	13			> PL				
.0550	55	10		> PL				.1422	Kit 5				> PL				
.0560	56	10		> PL					Ø 14-16-18-20-22 mm in Kunststoffbox								
.0570	57	10		> PL				.4093			Schraube		> PL				
.0580	58	10		> PL				.4094			Feder		> PL				
.0590	59	10		> PL				.4095			Bohrer		> PL				
.0600	60	10		> PL													

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 / Perceuses magnétiques et fraises annulaires

Serie 49112	COMMANDO 35		1050W	35mm	12,0kg										Seite 155
Serie 49112	COMMANDO 40		1100W	40mm	14,0kg										Seite 155
Serie 49110	ELEMENT 30		850W	32mm	10,8kg										Seite 157
Serie 49130	ELEMENT 40		1200W	40mm	13,0kg										Seite 159
Serie 49132	ELEMENT 40 Permanent Magnet		1200W	40mm	13,0kg										Seite 161
Serie 49140	ELEMENT 50		1500W	50mm	15,0kg	MK 2						M 20			Seite 163
Serie 49122	ELEMENT 50 Automatic		1500W	50mm	18,5kg	MK 2						M 20	AUTO		Seite 165
Serie 49120	ELEMENT 50 Low Profile		1200W	50mm	11,0kg										Seite 167
Serie 49142	ELEMENT 50 Pivot Magnet		1500W	50mm	15,0kg	MK 2						M 20			Seite 171
Serie 49150	ELEMENT 75		1800W	75mm	23,0kg	MK 3						M 24			Seite 173
Serie 49160	ELEMENT 100		2000W	100mm	25,0kg	MK 3						M 30			Seite 175
Serie 49170	RAVEN Pneumatic		Luft	52mm	16,3kg										Seite 177
Serie 49171	EAGLE Pneumatic		Luft	52mm	19,2kg						ATEX				Seite 178
Serie 49172	GATOR Hydraulic		Öl	52mm	23,0kg										Seite 179
Serie 49174	RHINO 2 Rail		2-Takt	40mm	19,2kg										Seite 181
Serie 49173	RHINO 4 Rail		4-Takt	40mm	19,8kg										Seite 182
Serie 49175	RHINO E Rail		1100W	40mm	16,2kg										Seite 183
Serie 49300			WN												Seite 184
Serie 49305			WN												Seite 184
NEW Serie 49259	RAPTOR X+		HSS M2AL	30+50		RH	X+	IQ							Seite 188
Serie 49250			HSS M2AL	25/30		RH	Blank	Classic							Seite 188
Serie 49500			HSS M2AL	50/55		RH	Blank	Classic							Seite 191
Serie 49227			HSSE	25/30		RH	BrOx	IQ							Seite 192
Serie 49527			HSSE	50/55		RH	BrOx	IQ							Seite 193

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

Kernbohrtechnik
Mag-Drills & Annular Cutters

Kapp-Säge & Sägeblätter
Chop-Saw & Blades

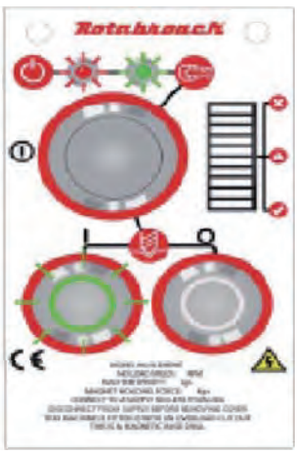
Serie 49350		HM	35		RH	Blank	IQ			Seite 194
Serie 49360		HM	50		RH	Blank	IQ			Seite 195
Serie 49365		HM-B	75		RH	Blank	IQ			Seite 196
Serie 49370		HM-B	100		RH	Blank	IQ			Seite 197
Serie 49371		HM-B	150		RH	Blank	IQ			Seite 198
Serie 49372		HM-B	200		RH	Blank	IQ			Seite 199
Serie 49352		CERM	25		RH	Blank	DxC	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH		Seite 200
Serie 49353		HSS M2AL	25		RH	Blank	IQ			Seite 201
Serie 49354		HM-B	25		RH	Blank	IQ			Seite 202
Serie 49301		WS	WN							Seite 203
Serie 49304		WS	WN							Seite 203
Serie 49302		WS	WN							Seite 204
Serie 49306		WS	WN							Seite 205
Serie 49312		HSSE	25		RH					Seite 206
Serie 49012		WS	WN							Seite 206
Serie 49303		HSS M2	WN		RH	90°				Seite 207
NEW Serie 49308		HSS M2	WN		RH	180°				Seite 208
Serie 49307		WS	WN							Seite 210
Serie 49231		HSS M2	WN		RH					Seite 212
Serie 49702		HSS M2	WN		RH	M DIN13				Seite 211
Serie 49712		HSS M2	WN		RH	M DIN13				Seite 211
Serie 20172		WN								Seite 213
Serie 49400		HSS M2	WN	RH						Seite 214
Serie 49114	ELEMENT 14 Chop Saw	2200W	28,0KG	90x90MM	95x185MM	Ø130MM	45°	CERM		Seite 215

CutSmart™
Einzigartig & Innovativ

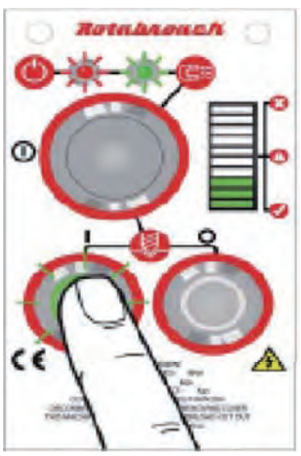
Alle ELEMENT-Maschinen werden mit unserem innovativen CuSmart™-System ausgeliefert. CutSmart™ steigert Ihre Produktivität und verlängert die Standzeit Ihrer Werkzeuge. Folgen Sie der CutSmart™- Skala für beste Performance !

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

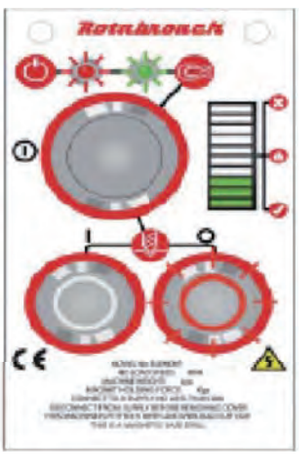
2) Magnet AN
An-/Ausschalten des Magneten: Grüne LED an.



3) Maschine Ready
Maschine einsatzbereit. 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 unverzüglich den Vorschub, sonst droht Zwangsabschaltung des Motors. Getriebeschaden und Werkzeugbruch sind möglich.

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

Magnet-Kernbohrmaschinen - Auswahl

Leicht, leistungsstark und mit zahlreichen Funktionen ausgestattet.

Rotabroach™-Magnetbohrmaschinen bieten eine unglaubliche Schneidleistung an jedem Einsatzort, überall.

Serie	max. Ø mm Kernbohrer	max. Bohrtiefe mit Kernbohrer	max. Bohr-Ø mit Spiralbohrer	Motor-Leistung	Maschinen-Gewicht KG	Höhe mm	Aufnahme	Hub mm	max. Senk-Ø mm	max. Gewinde schneiden
Die COMMANDO SERIES bietet fantastische Leistung zu einem hervorragenden Preis-Leistungs-Verhältnis.										
COMMANDO 35	35mm	50mm	13mm	1050W	12Kg	435mm	Weldon	105mm	⊗	⊗
COMMANDO 40	40mm	50mm	13mm	1100W	14Kg	510mm	Weldon	85mm	✓	⊗
Die ELEMENT™ SERIE: leistungsstarke Maschinen, die entwickelt wurden, um die Arbeitsgeschwindigkeit zu erhöhen und die Standzeit der Werkzeuge zu optimieren. Ausgestattet mit einer Reihe von verbesserten Funktionen für Arbeiten mit hohem Volumen und/oder schwere Anwendungen .										
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	Weldon	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	✓	✓

*Erfordert Verlängerung RD32059

Die SPECIALIST SERIE wurde für Spezialanwendungen entwickelt und eignet sich sowohl für halbautonome Bohranwendungen als auch für funkenfreie Umgebungen, wobei sowohl eine hydraulische als auch eine pneumatische Variante zur Verfügung steht.

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

POWER To Cut Metal.™

COMMANDO
35

Rotabroach™

COMMANDO
40

Serie 49112

ROTABROACH® - COMMANDO

Kernbohrmaschinen

Type 49112 - Magnetbohrmaschinen **COMMANDO** von Rotabroach™. Die Allrounder-Arbeitstiere von Rotabroach™ - pefekt für den mobilen Einsatz auf der Baustelle und im Betrieb.

EN - COMMANDO magnetic drilling machines from Rotabroach™. The all-rounder workhorses - perfect for for both on-site and workshop.

FR - Les forets magnétiques COMMANDO de Rotabroach™. Les machines de travail polyvalentes - parfaites pour le chantier et l'atelier.

Rotabroach™ COMMANDO

49112 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-Norm
- Thermische Überlast-Sicherung
- Schmale Magnete
- geringes Einsatzgewicht
- Ideal für den mobilen Einsatz
- Zertifizierte Fertigung nach ISO 9001
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr A					49112	49 112							49 112	49 112
Gruppe					06	06							06	06
V IN					230V	110V							230V	110V
					€	auf							€	auf
BestNr B					Stück	Anfrage							Stück	Anfrage

.035 C35 > PL

COMMANDO 35 Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 1050W
	230V Volllast 1050W
U/min im Leerlauf	850 U/min
Bohrkapazität max.	35 mm Ø x 50 mm Tiefe
Spindel-Aufnahme	Weldon19 / 3/4"
Hub	105 mm
Gesamtabmessungen	Höhe 435 mm
	Breite 155 mm
	Länge 245 mm
Magnet-Größe	160 x 80 mm
Gewicht netto	12 kg
Magnet-Haftkraft	8.000 N
im Lieferumfang enthalten:	Sicherungsgurt
	Zahnkranz-Bohrfutter
	integriertes Kühlsystem
	robuster Transportkoffer

.040 C40 > PL

COMMANDO 40 Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 1.100W
	230V Volllast 1.100W
U/min im Leerlauf	6 Stufen: 270-610 U/min
Bohrkapazität max.	40 mm Ø x 50 mm Tiefe
Senken max.	30 mm Ø
Spindel-Aufnahme	Weldon19 / 3/4"
Hub	85 mm
Gesamtabmessungen	Höhe 510 mm
	Breite 180 mm
	Länge 265 mm
Magnet-Größe	165 x 80 mm
Gewicht netto	14 kg
Magnet-Haftkraft	8.000 N
im Lieferumfang enthalten:	Sicherungsgurt
	Zahnkranz-Bohrfutter
	integriertes Kühlsystem
	robuster Transportkoffer

ELEMENT 30™

Rotabroach™

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. 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.

FR - Foret magnétique électrique ELEMENT 30 de Rotabroach™.
Dernière innovation de Rotabroach™. Foret magnétique puissant avec réservoir de liquide de refroidissement intégré et peu encombrant.

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	> PL	

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:
All images & data on the internet:
Toutes les images et données sur Internet:

https://www.kernbohrer.tools/e30.html

ELEMENT 40™

Rotabroach™

Serie 49130

ROTABROACH™-ELEMENT 40

Magnetbohrmaschine bis 40 mm Bohrdurchmesser

Type 49130 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT 40** von Rotabroach™. Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit integriertem, platzsparendem Kühlmittelbehälter

EN - Electrical Magnetic Drill **ELEMENT 40** by Rotabroach™.
Powerful magnetic drill with integrated, space-saving coolant reservoir.

FR - Foret magnétique électrique **ELEMENT 40** de Rotabroach™.Foret magnétique puissant avec réservoir de liquide de refroidissement intégré et peu encombrant

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	> PL	

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:
All images & data on the internet:
Toutes les images et données sur Internet:
https://www.kernbohrer.tools/e40.html

Rotabroach™

ELEMENT 40
Permanent Magnet

Serie 49132

ROTABROACH™-ELEMENT 40-PERM

Magnetbohrmaschine bis 40 mm Bohrdurchmesser, mit Permanent-Magnet

Type 49132 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT40PERM** von Rotabroach™.

EN - Electrical Magnetic Drill **ELEMENT40PERM** by Rotabroach™. Powerful magnetic drill with internal coolant system for professional use in industry and crafts. Permanent magnet - independent of power supply

FR - Foret magnétique électrique **ELEMENT40PERM** de Rotabroach™. Foret magnétique puissant avec système de refroidissement interne pour une utilisation professionnelle dans l'industrie et l'artisanat. Aimant permanent - indépendant de l'alimentation électrique

Rotabroach™
ELEMENT 40
Permanent Magnet

49132 Dapprich-TechBox

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

BestNr A	49 132	19 132
Gruppe	06	06
Max Ø	40mm	40
	ELEMENT	ELEMENT
Modell	E40/3PM	E40/1PM
V IN	230V	110V
	€	auf
BestNr B	Stück	Anfrage
.E40PM	> PL	

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:
All images & data on the internet:
Toutes les images et données sur Internet:
https://www.kernbohrer.tools/e40p.html

Rotabroach™
ELEMENT 50™
Rotabroach
Rotabroach
Cutting lubricant
1 litre - RD208
5 litres - RD229
Rotabroach
ELEMENT 50
0721507026

Serie 49140

ROTABROACH™-ELEMENT 50

Magnetbohrmaschine bis 50 mm Bohrdurchmesser

Type 49140 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT50** von Rotabroach™ zum Bohren, Senken, Reiben und Gewinde schneiden.

EN - **ELEMENT50** magnetic drilling machine from Rotabroach™ for drilling, countersinking, reaming and thread cutting.

FR - Perceuse magnétique **ELEMENT50** de Rotabroach™ pour aléser, fraiser, aléser et fileter.

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	> PL	

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:
All images & data on the internet:
Toutes les images et données sur Internet:
https://www.kernbohrer.tools/e50.html

ELEMENT 50
Automatic

Rotabroach™

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.

FR - Perceuse magnétique **ELEMENT50AUTO** de Rotabroach™. Perceuse magnétique puissante avec avance automatique. Allie puissance, endurance et polyvalence.

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	> PL	

Element 50 AUTOMATIC 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 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:
All images & data on the internet:
Toutes les images et données sur Internet:
https://www.kernbohrer.tools/e50auto.html

Rotabroach™

Serie 49120

ROTABROACH™-ELEMENT 50 LOW PROFILE

Magnetbohrmaschine bis 50mm Bohrdurchmesser

Type 49120 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT50LowProfile.**
Rotabroach's kleinste Maschine aller Zeiten: nur179 mm hoch. Perfekt geeignet bei beengten Einsatzbereichen.

EN - Electrical Magnetic Drill Elemet50LowProfile.Rotabroach's smallest ever machine only 179 mm high. Perfect for those tight spaces.

FR - Foret électromagnétique Elemet50LowProfile. La plus petite machine jamais conçue par Rotabroach, avec une hauteur de seulement 179 mm. Parfaite pour les espaces restreints.

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	> PL	

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:
All images & data on the internet:
Toutes les images et données sur Internet:
https://www.kernbohrer.tools/e50lp.html

Upcoming soon

E ??? AKKU

Bleiben Sie informiert
und melden sich zu
unserem Newsletter an

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

Neu im Programm / Late Entry / Nouveautés:
18V Akku-Maschinen

- Magnetbohrmaschine mit permanent Magnet
- Gratschleifer
- Handbohrmaschine
- Metall-Handkreissäge bis 57mm Schnitttiefe

Mit Akku-Technologie auf Makita-Basis LTX 18V

Rotabroach™

ELEMENT 50™
Pivot Magnet

Serie 49142

ROTABROACH™-ELEMENT 50 Pivot

Magnetbohrmaschine bis 50 mm Bohrdurchmesser

Type 49142 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT50PIVOT** von Rotabroach™. 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.

FR - Foret magnétique électrique ELEMENT50PIVOT de Rotabroach™.Un aimant permanent à base pivotante, vous permettant de travailler sur des matériaux fins d'une épaisseur minimale de 3 mm. Fonctionne aussi bien sur des surfaces courbes, irrégulières que planes.

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	> PL	

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:
All images & data on the internet:
Toutes les images et données sur Internet:
https://www.kernbohrer.tools/e50pm.html

Rotabroach™

ELEMENT 75™

Serie 49150

ROTABROACH™-ELEMENT 75

Magnetbohrmaschine bis 75 mm Bohrdurchmesser

Type 49150 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT75** von Rotabroach™.

EN - Electrical Magnetic Drill Elemet75 by Rotabroach™.
Powerful magnetic drill with automatic coolant for professional use in industry and crafts.

FR - Foret magnétique électrique Elemet75 de Rotabroach™.
Foret magnétique puissant avec refroidissement automatique pour une utilisation professionnelle dans l'industrie et l'artisanat.

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	> PL	

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:
All images & data on the internet:
Toutes les images et données sur Internet:
https://www.kernbohrer.tools/e75.html

ELEMENT 100™

Rotabroach™

Serie 49160

ROTABROACH™-ELEMENT 100

Magnetbohrmaschine bis 100 mm Bohrdurchmesser

Type 49160 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT100** von Rotabroach™. Unser Muskelpaket !

EN - Electrical Magnetic Drill **ELEMENT100** by Rotabroach™.
Our powerhouse !

FR - Foret électromagnétique ELEMENT100 de Rotabroach™.
Notre produit phare !

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							
.E100SB							> PL								

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

Alle Bilder & Daten im Netz:
All images & data on the internet:
Toutes les images et données sur Internet:
https://www.kernbohrer.tools/e100.html

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.

FR - Foreuse pneumatique RAVEN CM/330/C de Rotabroach™. Foreuse spécialisée équipée d'un moteur pneumatique Atlas Copco, alliant sécurité et fiabilité pour une utilisation dans des atmosphères potentiellement explosives. Conçue pour être utilisée dans les usines pétrochimiques, les plateformes pétrolières offshore et autres environnements dangereux.

Rotabroach™

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	> PL

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:
All images & data on the internet:
Toutes les images et données sur Internet:
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.

FR - Perceuse pneumatique EAGLE RD130C de Rotabroach™. Foret spécialisée équipée d'un moteur pneumatique Atlas Copco, alliant sécurité et fiabilité pour une utilisation dans des atmosphères potentiellement explosives. Pour plus de sécurité, la machine est construite avec un corps en alliage de zinc à haute teneur pour une résistance aux étincelles. Les composants mobiles sont fabriqués dans des matériaux anticorrosion. Conçue pour être utilisée dans les usines pétrochimiques, les plateformes pétrolières offshore et autres environnements dangereux. Livrée avec un mandrin de foret.

Rotabroach™

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	> PL

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:
All images & data on the internet:
Toutes les images et données sur Internet:
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.

FR - Foreuse hydraulique GATOR RD140 de Rotabroach™. Moteur hydraulique spécialisé pour le foret, utilisable dans tous les environnements où l'alimentation électrique n'est pas disponible. La machine est fabriquée en acier inoxydable pour résister à la corrosion. Option disponible pour une utilisation sous-marine.

Rotabroach

49172 Dapprich-TechBox

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

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

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:
All images & data on the internet:
Toutes les images et données sur Internet:
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.

FR - Foret ferroviaire RHINO 2 RD007A de Rotabroach™. Foret spécialisée équipée d'un moteur Stihl 2 temps, alliant haute performance et taille compacte. Son poids plume de seulement 19,8 kg la rend très facile à transporter, tout en étant robuste et fiable. Le moteur est conforme aux normes d'émissions EU et CARB. Homologuée par le service après-vente mondial Stihl et bénéficiant d'une garantie conditionnelle de 2 ans sur le moteur.

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	> PL

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:
All images & data on the internet:
Toutes les images et données sur Internet:
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.

FR - Perceuse ferroviaire RHINO 4 RD074 de Rotabroach™. Foret spécialisée équipée d'un moteur Honda 4 temps, alliant hautes performances et taille compacte. La machine est dotée d'un contrôle automatique intégré de l'accélérateur pour une régulation facile du gaz et de l'avance. Avec un poids plume de seulement 18,5 kg, elle est très facile à transporter, peu bruyante, robuste et fiable. Le moteur est conforme aux normes d'émissions de l'UE et du CARB. Service après-vente Honda agréé dans le monde entier et garantie conditionnelle de 2 ans sur le moteur. Version haute vitesse disponible pour les fraises solides 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	> PL

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"-RAIL

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.

FR - Perceuse à rail RHINO E CM/127/1 de Rotabroach™. Perceuse légère et facile à utiliser, équipée d'un moteur puissant de 1 100 W pour un perçage rapide et simple. La machine est conçue avec un contrôle de vitesse variable qui vous permet de trouver la vitesse adaptée à chaque tâche. La pince de fixation rapide pour rail permet une fixation facile et sûre. Le réservoir de liquide de refroidissement automatique applique le lubrifiant au bon endroit.

Rotabroach™

49175 Dapprich-TechBox

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

BestNr A	49 175	49 175
Gruppe	06	06
Max Ø	40mm	40m
	RHINO E	RHINO E
Modell	CM127/3	CM127/1
V IN	230V	110V
	€	auf
BestNr B	Stück	Anfrage
.RHINOE	> PL	

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

Halter-Systeme

Type 49300 - Haltersysteme 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.

FR - Systèmes de support pour foretuses. La fixation de la machine sur une ventouse pour percer tout matériau non ferreux. Jeu d'adaptateurs pour tous les tuyaux d'un diamètre de 60 mm et plus.

Rotabroach

49300 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-Zubehör
- Halterungssysteme für Magnetfuß
- Vakuumplatte Haltefestigkeit von 368 kg über die Mitte
- Vakkumplatte Einsatz bei nicht-metallischen Materialien
- Rohradapterset für alle Rohre Ø ≥ 60mm
- Rohradapterset für Element 30, Element 40
- Commodity-Code 8466.3000

BestNr A				49 300									49 300		
Gruppe				07									07		
		Vakuum-										Rohr-			
		Platte		€								Adapter-	€		
BestNr B				Stück				BestNr B				Set	Stück		
.DB121		X		> PL				.RD2311				X	> PL		

Einsatzbereich	glatte, nicht-magnetische			**Einsatzbereich**	für Rohre ab Ø 60mm		
	Flächen			**Passend zu:**	ELEMENT 30		
Haftkraft	368 kg				ELEMENT 40		
Luftbedarf	4cbm/Minute				Commando 40		
	bei min ~5 bar				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 frei von Spänen.

EN - Magnetic swarf stick for an easy absorption and removal of swarfs and metal waste. Keep your work area in an easy way clean, even during operation.
FR - Stick magnétique pour copeaux métalliques

49305 Dapprich-TechBox

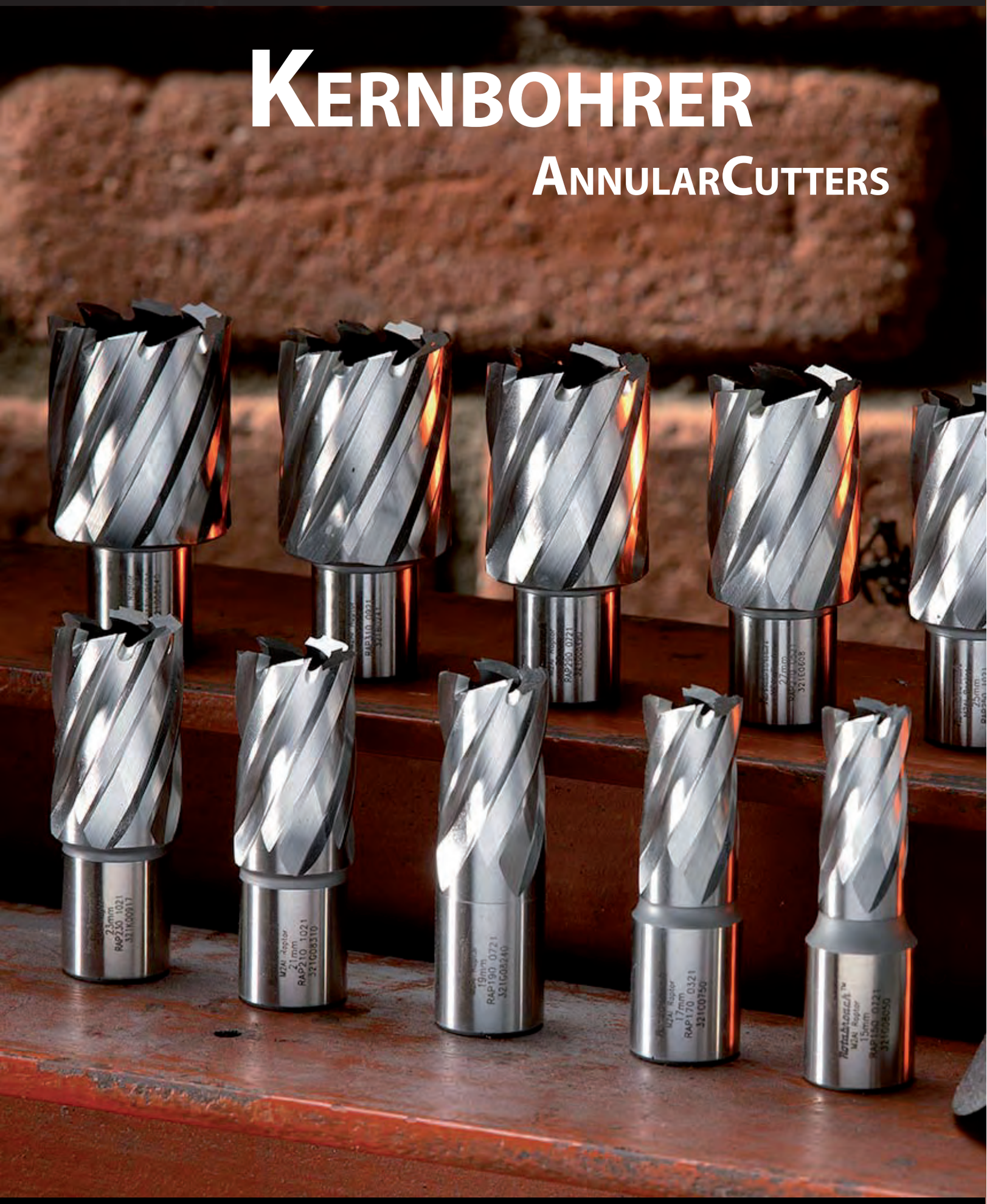
- Rotabroach™-Norm
- Universeller einsetzbar
- Für Aufnahme und Entfernung von Spänen
- Einfache Handhabung
- mit permanent Magnet
-
- Commodity-Code 8466.3000

Rotabroach

BestNr A			49 305											
Gruppe			07											
			€											
BestNr B			Stück											
.CT010			> PL											

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

KERNBOHRER
ANNULARCUTTERS



KERNBOHRER - Auswahlliste

Kernbohrer-Type	RAPTOR E™ **HSS** Kernbohrer	RAPTOR X™ **Raptor X** High-Performance Kernbohrer **3X life**	RAPTOR X+™ **Raptor X+** mit State-of-the-Art Beschichtung	RAPTOR T™ **Hm** Kernbohrer Ideal für gehärtete Stähle	RAPTOR CTX™ **Cermet** Kernbohrer für **Hardox®** Materialien	RAPTOR RAILXR™ **HSS** Rail-Kernbohrer - spezielle Geometrie für Bahn-Schienen	RAPTOR RAILTR™ **Hm** Rail-Kernbohrer - für gehärtete Bahn-Schienen
Material	**HSS M2**	**HSS M2AL**	**HSS M2AL**	**TCT**	**CTCT**	**HSS M2AL**	**TCT**
Zugfestigkeit	**<750N**	**<900N**	**<900N**	**<1400N**	**<1800N**	**<900N**	**<1400N**
Automaten-Stahl	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗
Baustahl	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗
unlegierter Kohlenstoff-Stahl	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗
Legierte Stähle	✗	✓	✓	✓	✓	✗	✗
Feinkorn-Stahl	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
rostfreier Stahl	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
Hardox®	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
Inconel®	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
Standard Bahnschienen	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓
gehärtete Bahn-Schienen	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓

POWER To Cut Metal.™

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

CHOOSING THE RIGHT CUTTER FOR THE RIGHT JOB.

HSSM2AL

HSSECO8

HM

CERMET

Serie 49250

RAPTOR-X™ - Kernbohrer HSS-M2AL kurz

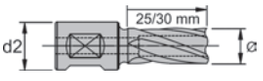
Schnittlänge 25/30 mm, Weldon-Spannflächen

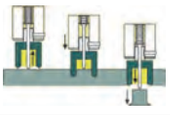
Typ 49250 - Geschliffene Industriekernbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 900N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, und Sintereisen.

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.

FR - Les fraises annulaires sont conçues pour couper les aciers généraux de construction et les aciers de structure jusqu'à 900 N/mm². Elles surpassent largement les forets hélicoïdaux classiques en termes de vitesse de coupe et de durée de vie.

Rotabroach™





49250 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 25/30 mm
- HSS / M2AL
- Kurze Ausführung - 30 mm Schnittlänge
- 19 mm WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- RAPTOR X+ mit Beschichtung
- 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	49 259								49 250	49 259
Gruppe					07	07								07	07
Qualität					HSS-M2AL	HSS-M2AL								HSS-M2AL	HSS-M2AL
Schicht					P0	P9-TiAlSiN								P0	P9-TiAlSiN
Dreh ↔					RH	RH								RH	RH
SL kurz				Pilot /	30	30							Pilot /	30	30
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	€			Ø mm	für	d2	Führungs-	€	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Stück		BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Stück
.0100	10		19	P3057	> PL			.0340	34		19	P25	> PL	> PL
.0102	10,2	M 12	19	P3057	> PL			.0350	35	M 39	19	P25	> PL	> PL
.0110	11		19	P3057	> PL	> PL		.0360	36		19	P25	> PL	> PL
.0120	12	M 14	19	P3057	> PL	> PL		.0370	37		19	P25	> PL	> PL
.0130	13		19	P25	> PL	> PL		.0380	38		19	P25	> PL	> PL
.0135	13,5		19	P25	> PL			.0390	39		19	P25	> PL	> PL
.0140	14	M 16	19	P25	> PL	> PL		.0400	40		19	P25	> PL	> PL
.0145	14,5		19	P25	> PL			.0410	41		19	P25	> PL	
.0150	15		19	P25	> PL	> PL		.0420	42		19	P25	> PL	
.0155	15,5	M 18	19	P25	> PL			.0430	43	M 48	19	P25	> PL	
.0160	16		19	P25	> PL	> PL		.0440	44		19	P25	> PL	
.0165	16,5		19	P25	> PL			.0450	45		19	P25	> PL	
.0170	17		19	P25	> PL	> PL		.0460	46		19	P25	> PL	
.0175	17,5	M 20	19	P25	> PL			.0470	47		19	P25	> PL	
.0180	18		19	P25	> PL	> PL		.0480	48		19	P25	> PL	
.0190	19	G1/2"	19	P25	> PL	> PL		.0490	49		19	P25	> PL	
.0195	19,5		19	P25	> PL			.0500	50		19	P25	> PL	
.0200	20		19	P25	> PL	> PL		.0510	51		19	P25	> PL	
.0210	21	M 24	19	P25	> PL	> PL		.0520	52		19	P25	> PL	
.0215	21,5		19	P25	> PL			.0530	53		19	P25	> PL	
.0220	22		19	P25	> PL	> PL		.0540	54		19	P25	> PL	
.0230	23		19	P25	> PL	> PL		.0550	55		19	P25	> PL	
.0240	24	M 27	19	P25	> PL	> PL		.0560	56		19	P25	> PL	
.0250	25		19	P25	> PL	> PL		.0570	57		19	P25	> PL	
.0260	26		19	P25	> PL	> PL		.0580	58	M 64	19	P25	> PL	
.0265	26,5	M 30	19	P25	> PL			.0590	59		19	P25	> PL	
.0270	27		19	P25	> PL	> PL		.0600	60		19	P25	> PL	
.0280	28		19	P25	> PL	> PL		.0610	61		19	P25	> PL	
.0290	29		19	P25	> PL	> PL		.0620	62	M 68	19	P25	> PL	
.0300	30		19	P25	> PL	> PL		.0630	63		19	P25	> PL	
.0310	31		19	P25	> PL	> PL		.0640	64		19	P25	> PL	
.0320	32	M 36	19	P25	> PL	> PL		.0650	65		19	P25	> PL	
.0330	33		19	P25	> PL	> PL								

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

49250

RAPTOR-X™ - Kernbohrer HSS-M2AL kurz (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	49 259								49 250	49 259
Gruppe					07	07								07	07
Qualität					HSS-M2AL	HSS-M2AL								HSS-M2AL	HSS-M2AL
Schicht					P0	P9-TiAlSiN								P0	P9-TiAlSiN
Dreh ↔					RH	RH								RH	RH
SL kurz				Pilot /	30	30							Pilot /	30	30
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	€			Ø mm	für	d2	Führungs-	€	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Stück		BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Stück
.1418.1	Set			P25	> PL			.1222.2	Set			P3057/25	> PL	
	Inhalt je 1 Stück			Ø 14 - 16 - 18 mm					Inhalt je 2 Stück			Ø 12-14-16-18-20-22 mm		
	Führungsstift			1x P25					Führungsstifte			2 Stück P3057		
.1222.1	Set			P3057/25	> PL	> PL						2 Stück P25		
	Inhalt je 1 Stück			Ø 12-14-16-18-20-22 mm				.1422.2	Set			P25	> PL	> PL
	Führungsstifte			2x P3057					Inhalt je 2 Stück			Ø 14 - 18 - 22 mm		
				2x P25					Führungsstifte			2x P25		
.1234.1	Set			P3057/25	> PL			.1232.2	Set			P3057/25	> PL	
	Inhalt je 1 Stück			Ø 12-14-16-18-20-22 mm					Inhalt je 2 Stück			Ø 12-13-14-16-18-20 mm		
				Ø 24-26-28-30-32-34 mm								Ø 22-24-26-28-30-32-mm		
	Führungsstifte			2x P3057					Führungsstifte			1x P3057		
				2x P25								5x P25		
.1235.1	Set			P3057/25	> PL									
	Inhalt je 1 Stück			Ø 12-13-14-15-16-17-18 mm										
				Ø 19-20-21-22-23-24-25 mm										
				Ø 26-27-28-29-30-31-32 mm										
				Ø 33-34-35 mm										
	Führungsstifte			1x P3057										
				5x P25										

RAPTOR X+

Durch State-of-the-art Beschichtung bis zu 70% längere Standzeit gegenüber unbeschichteten Werkzeugen !

State-of-the-art coating provides up to 70% longer tool life compared to uncoated tools !

Le revêtement de pointe prolonge la durée de vie des outils jusqu'à 70 % par rapport aux outils non revêtus !

Fragen Sie nach unseren Aktionssets

Serie 49500

RAPTOR-X™ - Kernbohrer HSS-M2AL lang

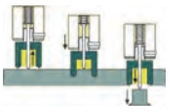
Schnittlänge 50/55 mm, Weldon-Spannflächen

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.

FR - Les fraises annulaires sont conçues pour couper les aciers généraux de construction et les aciers de structure jusqu'à 900 N/mm². Elles surpassent largement les forets hélicoïdaux classiques en termes de vitesse de coupe et de durée de vie.

Rotabroach™



49500 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 50/55 mm
- HSS / M2AL
- Lange Ausführung - 50/55 mm Schnittlänge
- 19 mm WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- RAPTOR X+ mit Beschichtung
- Zwischen-Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

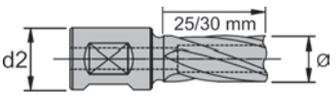
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++	+
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
●	●	●	●	○				○				○	○	○	○							○	○	○		○	○	○		○	○			

BestNr A					49 500	49 509									49 500	49 509
Gruppe					07	07									07	07
Qualität					HSS M2AL	HSS M2AL									HSS M2AL	HSS M2AL
Schicht					P0	P9-TiAlSiN									P0	P9-TiAlSiN
Dreh ↔					RH	RH									RH	RH
SL kurz				Pilot /	50/55	50/55								Pilot /	50/55	50/55
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	€			Ø mm	für	d2	Führungs-	€	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Stück		BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Stück
.0110	11		19	P3013	> PL	> PL		.0370	37		19	P50	> PL	> PL
.0120	12	M 14	19	P3013	> PL	> PL		.0380	38		19	P50	> PL	> PL
.0130	13		19	P50	> PL	> PL		.0390	39		19	P50	> PL	> PL
.0135	13,5		19	P50	> PL			.0400	40		19	P50	> PL	> PL
.0140	14	M 16	19	P50	> PL	> PL		.0410	41		19	P50	> PL	
.0150	15		19	P50	> PL	> PL		.0420	42		19	P50	> PL	
.0155	15,5	M 18	19	P50	> PL			.0430	43	M 48	19	P50	> PL	
.0160	16		19	P50	> PL	> PL		.0440	44		19	P50	> PL	
.0170	17		19	P50	> PL	> PL		.0450	45		19	P50	> PL	
.0175	17,5	M 20	19	P50	> PL			.0460	46		19	P50	> PL	
.0180	18		19	P50	> PL	> PL		.0470	47		19	P50	> PL	
.0185	18,5		19	P50	> PL			.0480	48		19	P50	> PL	
.0190	19	G1/2"	19	P50	> PL	> PL		.0490	49		19	P50	> PL	
.0195	19,5	M 22	19	P50	> PL			.0500	50		19	P50	> PL	
.0200	20		19	P50	> PL	> PL		.0510	51		19	P50	> PL	
.0210	21	M 24	19	P50	> PL	> PL		.0520	52		19	P50	> PL	
.0215	21,5		19	P50	> PL			.0540	54		19	P50	> PL	
.0220	22		19	P50	> PL	> PL		.0550	55		19	P50	> PL	
.0230	23		19	P50	> PL	> PL		.0560	56		19	P50	> PL	
.0240	24	M 27	19	P50	> PL	> PL		.0570	57		19	P50	> PL	
.0250	25		19	P50	> PL	> PL		.0580	58	M 64	19	P50	> PL	
.0260	26		19	P50	> PL	> PL		.0590	59		19	P50	> PL	
.0265	26,5	M 30	19	P50	> PL			.0600	60		19	P50	> PL	
.0270	27		19	P50	> PL	> PL		.0610	61		32	P50	> PL	
.0280	28		19	P50	> PL	> PL		.0620	62	M 68	32	P50	> PL	
.0290	29		19	P50	> PL	> PL		.0630	63		32	P50	> PL	
.0300	30		19	P50	> PL	> PL		.0640	64		32	P50	> PL	
.0310	31		19	P50	> PL	> PL		.0650	65		32	P50	> PL	
.0320	32	M 36	19	P50	> PL	> PL								
.0330	33		19	P50	> PL	> PL								
.0340	34		19	P50	> PL	> PL								
.0350	35	M 39	19	P50	> PL	> PL								
.0360	36		19	P50	> PL	> PL								

Serie 49227

PREMIUM - Kernbohrer HSSECo8 HT-BrOx kurz

Schnittlänge 25/30 mm, Weldon-Spannflächen



Typ 49227 - PREMIUM Industriekernbohrer aus hochlegiertem HSSCo 8% 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.

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.

FR - Foret industriel PREMIUM en HSSCo 8 % hautement allié avec une résistance à la chaleur extrêmement élevée. Pour l'alésoir de tôles résistantes à l'usure, d'acier + bronze jusqu'à 1400 N/mm². Convient pour les alliages solides et hautement résistants à base de CrNi, ainsi que pour les aciers résistants à la rouille, aux acides et à la chaleur.

Rotabroach™

49227 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 25/30 mm
- HSSECo8 / M42
- Kurze Ausführung - 25/30 mm Schnittlänge
- HT-Ox Beschichtung
- WELDON-Schaft 19mmm mit 2 Spannflächen
- 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	> PL			.3250	32,5		19	P25		> PL
.1200	12	M 14	19	P25	> PL			.3300	33		19	P25		> PL
.1300	13		19	P25	> PL			.3400	34		19	P25		> PL
.1400	14	M 16	19	P25	> PL			.3500	35	M 39	19	P25		> PL
.1450	14,5	M16x1,5	19	P25	> PL			.3600	36		19	P25		> PL
.1500	15,		19	P25	> PL			.3700	37		19	P25		> PL
.1525	15,25	G3/8"	19	P25	> PL			.3800	38		19	P25		> PL
.1600	16		19	P25	> PL			.3850	38,5	M40x1,5	19	P25		> PL
.1650	16,5		19	P25	> PL			.3900	39		19	P25		> PL
.1700	17		19	P25	> PL			.4000	40		19	P25		> PL
.1750	17,5	M 20	19	P25	> PL			.4050	40,5		19	P25		> PL
.1800	18,		19	P25	> PL			.4100	41		19	P25		> PL
.1850	18,5	M20x1,5	19	P25	> PL			.4200	42		19	P25		> PL
.1900	19	G1/2"	19	P25	> PL			.4300	43	M 48	19	P25		> PL
.1950	19,5		19	P25	> PL			.4400	44		19	P25		> PL
.2000	20		19	P25	> PL			.4500	45		19	P25		> PL
.2050	20,5		19	P25	> PL			.4600	46		19	P25		> PL
.2100	21	M 24	19	P25	> PL			.4700	47		19	P25		> PL
.2200	22		19	P25	> PL			.4800	48		19	P25		> PL
.2300	23		19	P25	> PL			.4850	48,5	M50x1,5	19	P25		> PL
.2350	23,5	M25x1,5	19	P25	> PL			.4900	49		19	P25		> PL
.2400	24	M 27	19	P25	> PL			.5000	50		19	P25		> PL
.2450	24,5	G3/4"	19	P25	> PL			.5050	50,5		19	P25		> PL
.2500	25		19	P25	> PL			.5100	51		19	P25		> PL
.2550	25,5		19	P25	> PL			.5200	52		19	P25		> PL
.2600	26		19	P25	> PL			.5300	53		19	P25		> PL
.2650	26,5	M 30	19	P25	> PL			.5400	54		19	P25		> PL
.2700	27		19	P25	> PL			.5500	55		19	P25		> PL
.2800	28		19	P25	> PL			.5600	56		19	P25		> PL
.2900	29		19	P25	> PL			.5700	57		19	P25		> PL
.3000	30		19	P25	> PL			.5800	58	M 64	19	P25		> PL
.3050	30,5	M32x1,5	19	P25	> PL			.5900	59		19	P25		> PL
.3075	30,75	G 1"	19	P25	> PL			.6000	60		19	P25		> PL
.3100	31		19	P25	> PL			.6500	65		19	P25		> PL
.3200	32	M 36	19	P25	> PL									

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

Serie 49527

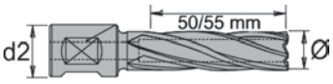
PREMIUM - Kernbohrer HSSECo8 HT-BrOx lang

Schnittlänge 50/55 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49527 - PREMIUM Industriekernbohrer aus hochlegiertem HSSCo 8% 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.

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.

FR - Foret industriel PREMIUM en HSSCo 8 % hautement allié avec une résistance à la chaleur extrêmement élevée. Pour l'alésoir de tôles résistantes à l'usure, d'acier + bronze jusqu'à 1400 N/mm². Convient pour les alliages solides et hautement résistants à base de CrNi, ainsi que pour les aciers résistants à la rouille, aux acides et à la chaleur.



49527 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 50/55 mm
- HSSECo8 / M42
- Lange Ausführung - 50/55 mm Schnittlänge
- HT-Ox-Beschichtung
- WELDON-Schaft 19mm mit 2 Spannflächen
- 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					49 527										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	> PL			.3700	37		19	P50	> PL		
.1300	13		19	P50	> PL			.3800	38		19	P50	> PL		
.1400	14	M 16	19	P50	> PL			.3900	39		19	P50	> PL		
.1500	15		19	P50	> PL			.4000	40		19	P50	> PL		
.1600	16		19	P50	> PL			.4100	41		19	P50	> PL		
.1700	17		19	P50	> PL			.4200	42		19	P50	> PL		
.1800	18		19	P50	> PL			.4300	43	M 48	19	P50	> PL		
.1900	19	G1/2"	19	P50	> PL			.4400	44		19	P50	> PL		
.2000	20		19	P50	> PL			.4500	45		19	P50	> PL		
.2100	21	M 24	19	P50	> PL			.4600	46		19	P50	> PL		
.2200	22		19	P50	> PL			.4700	47		19	P50	> PL		
.2300	23		19	P50	> PL			.4800	48		19	P50	> PL		
.2400	24	M 27	19	P50	> PL			.4900	49		19	P50	> PL		
.2500	25		19	P50	> PL			.5000	50		19	P50	> PL		
.2600	26		19	P50	> PL			.5100	51		19	P50	> PL		
.2700	27		19	P50	> PL			.5200	52		19	P50	> PL		
.2800	28		19	P50	> PL			.5300	53		19	P50	> PL		
.2900	29		19	P50	> PL			.5400	54		19	P50	> PL		
.3000	30		19	P50	> PL			.5500	55		19	P50	> PL		
.3100	31		19	P50	> PL			.5600	56		19	P50	> PL		
.3200	32	M 36	19	P50	> PL			.5700	57		19	P50	> PL		
.3300	33		19	P50	> PL			.5800	58	M 64	19	P50	> PL		
.3400	34		19	P50	> PL			.5900	59		19	P50	> PL		
.3500	35	M 39	19	P50	> PL			.6000	60		19	P50	> PL		
.3600	36		19	P50	> PL										

Serie 49350

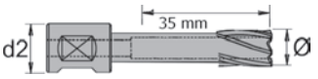
RAPTOR-T™- Kernbohrer HM, kurz

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.

FR - Fraise en carbure de tungstène adaptée à l'usinage de l'acier à ressort, de la
fonte malléable d'une dureté maximale de 300 HB, du bronze, du molybdène et des
aciers CrNiMo <140 kg/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

RAPTOR T™
TCT HARTMETALL

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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	> PL			.0350	35	M 39	19	P3089	> PL		
.0130	13		19	P90	> PL			.0360	36		19	P3089	> PL		
.0140	14	M 16	19	P90	> PL			.0370	37		19	P3089	> PL		
.0150	15		19	P90	> PL			.0380	38		19	P3089	> PL		
.0160	16		19	P90	> PL			.0390	39		19	P3089	> PL		
.0170	17		19	P90	> PL			.0400	40		19	P3089	> PL		
.0180	18		19	P3089	> PL			.0410	41		19	P3089	> PL		
.0190	19	G1/2"	19	P3089	> PL			.0420	42		19	P3089	> PL		
.0200	20		19	P3089	> PL			.0430	43	M 48	19	P3089	> PL		
.0210	21	M 24	19	P3089	> PL			.0440	44		19	P3089	> PL		
.0220	22		19	P3089	> PL			.0450	45		19	P3089	> PL		
.0230	23		19	P3089	> PL			.0460	46		19	P3089	> PL		
.0240	24	M 27	19	P3089	> PL			.0470	47		19	P3089	> PL		
.0250	25		19	P3089	> PL			.0480	48		19	P3089	> PL		
.0260	26		19	P3089	> PL			.0490	49		19	P3089	> PL		
.0270	27		19	P3089	> PL			.0500	50		19	P3089	> PL		
.0280	28		19	P3089	> PL			.0510	51		19	P3089	> PL		
.0290	29		19	P3089	> PL			.0520	52		19	P3089	> PL		
.0300	30		19	P3089	> PL			.1830	Set		19	P3089	> PL		
.0310	31		19	P3089	> PL				Inhalt je 1 Stück			Ø 18-22-24-26-28-30 mm			
.0320	32	M 36	19	P3089	> PL				2 Stück			Führungsstifte P3089			
.0330	33		19	P3089	> PL										
.0340	34		19	P3089	> PL										

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

RAPTOR-T™- Kernbohrer HM, lang

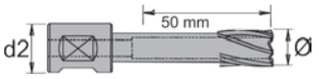
Schnittlänge 50 mm, Weldon-Spannflächen

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.

FR - Fraise en carbure de tungstène adaptée à l'usinage de l'acier à ressort, de la fonte malléable d'une dureté maximale de 300 HB, du bronze, du molybdène et des aciers CrNiMo <140 kg/mm².

RAPTOR T™
TCT HARTMETALL



49360 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 50 mm
- Hartmetall-bestückte Schneiden
- Lange Ausführung - 50 mm Schnittlänge
- WELDON19 m. 2 Spannflächen; ≥ 66mm=Weldon32
- für VA-Materialien geeignet
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5070

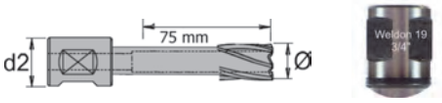
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✓	✓	✓	✓	✓	○			✓	✓	✓	○	✓	✓	✓	✓							○				✓	✓	✓	✓	○	○		

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	> PL			.0570	57		19	P356	> PL	
.0130	13		19	P50	> PL			.0580	58	M 64	19	P356	> PL	
.0140	14	M 16	19	P50	> PL			.0590	59		19	P356	> PL	
.0150	15		19	P50	> PL			.0600	60		19	P356	> PL	
.0160	16		19	P50	> PL			.0610	61		19	P356	> PL	
.0170	17		19	P50	> PL			.0620	62	M 68	19	P356	> PL	
.0180	18		19	P356	> PL			.0630	63		19	P356	> PL	
.0190	19	G1/2"	19	P356	> PL			.0640	64		19	P356	> PL	
.0200	20		19	P356	> PL			.0650	65		19	P356	> PL	
.0210	21	M 24	19	P356	> PL			.0660	66	M 72	32	P3094	> PL	
.0220	22		19	P356	> PL			.0670	67		32	P3094	> PL	
.0230	23		19	P356	> PL			.0680	68		32	P3094	> PL	
.0240	24	M 27	19	P356	> PL			.0690	69		32	P3094	> PL	
.0250	25		19	P356	> PL			.0700	70	M 76	32	P3094	> PL	
.0260	26		19	P356	> PL			.0710	71		32	P3094	> PL	
.0270	27		19	P356	> PL			.0720	72		32	P3094	> PL	
.0280	28		19	P356	> PL			.0730	73		32	P3094	> PL	
.0290	29		19	P356	> PL			.0740	74	M 80	32	P3094	> PL	
.0300	30		19	P356	> PL			.0750	75		32	P3094	> PL	
.0310	31		19	P356	> PL			.0760	76		32	P3094	> PL	
.0320	32	M 36	19	P356	> PL			.0770	77		32	P3094	> PL	
.0330	33		19	P356	> PL			.0780	78	M 84	32	P3094	> PL	
.0340	34		19	P356	> PL			.0790	79		32	P3094	> PL	
.0350	35	M 39	19	P356	> PL			.0800	80		32	P3094	> PL	
.0360	36		19	P356	> PL			.0810	81		32	P3094	> PL	
.0370	37		19	P356	> PL			.0820	82	M 88	32	P3094	> PL	
.0380	38		19	P356	> PL			.0830	83		32	P3094	> PL	
.0390	39		19	P356	> PL			.0840	84	M 90	32	P3094	> PL	
.0400	40		19	P356	> PL			.0850	85		32	P3094	> PL	
.0410	41		19	P356	> PL			.0860	86	M 92	32	P3094	> PL	
.0420	42		19	P356	> PL			.0870	87		32	P3094	> PL	
.0430	43	M 48	19	P356	> PL			.0880	88		32	P3094	> PL	
.0440	44		19	P356	> PL			.0890	89		32	P3094	> PL	
.0450	45		19	P356	> PL			.0900	90	M 96	32	P3094	> PL	
.0460	46		19	P356	> PL			.0910	91		32	P3094	> PL	
.0470	47		19	P356	> PL			.0920	92		32	P3094	> PL	
.0480	48		19	P356	> PL			.0930	93		32	P3094	> PL	
.0490	49		19	P356	> PL			.0940	94	M 100	32	P3094	> PL	
.0500	50		19	P356	> PL			.0950	95		32	P3094	> PL	
.0510	51		19	P356	> PL			.0960	96		32	P3094	> PL	
.0520	52		19	P356	> PL			.0970	97		32	P3094	> PL	
.0530	53		19	P356	> PL			.0980	98		32	P3094	> PL	
.0540	54		19	P356	> PL			.0990	99		32	P3094	> PL	
.0550	55		19	P356	> PL			.1000	100		32	P3094	> PL	
.0560	56		19	P356	> PL									

Serie 49365

RAPTOR-T™- Kernbohrer HM, XL

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.

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

FR - Fraise en carbure de tungstène adaptée à l'usinage de l'acier à ressort, de la fonte malléable d'une dureté maximale de 300 HB, du bronze, du molybdène et des aciers CrNiMo <140 kg/mm².

RAPTOR T™
TCT HARTMETALL

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

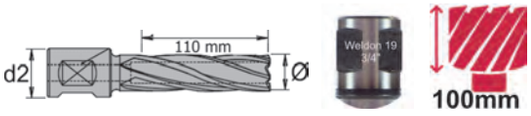
BestNr A					49 365										49 365
Gruppe					07										07
Qualität					HM										HM
Schicht					P0										P0
Dreh ↔					RH										RH
SL XL				Pilot /	75									Pilot /	75
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€					Ø mm	für	d2	Führungs-	€	
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück			BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück		
.0140	14	M 16	19	P130	> PL			.0380	38		19	P3120	> PL		
.0150	15		19	P130	> PL			.0390	39		19	P3120	> PL		
.0160	16		19	P130	> PL			.0400	40		19	P3120	> PL		
.0170	17		19	P130	> PL			.0410	41		19	P3120	> PL		
.0180	18		19	P3120	> PL			.0420	42		19	P3120	> PL		
.0190	19	G1/2"	19	P3120	> PL			.0430	43	M 48	19	P3120	> PL		
.0200	20		19	P3120	> PL			.0440	44		19	P3120	> PL		
.0210	21	M 24	19	P3120	> PL			.0450	45		19	P3120	> PL		
.0220	22		19	P3120	> PL			.0460	46		19	P3120	> PL		
.0230	23		19	P3120	> PL			.0470	47		19	P3120	> PL		
.0240	24	M 27	19	P3120	> PL			.0480	48		19	P3120	> PL		
.0250	25		19	P3120	> PL			.0490	49		19	P3120	> PL		
.0260	26		19	P3120	> PL			.0500	50		19	P3120	> PL		
.0270	27		19	P3120	> PL			.0510	51		19	P3120	> PL		
.0280	28		19	P3120	> PL			.0520	52		19	P3120	> PL		
.0290	29		19	P3120	> PL			.0530	53		19	P3120	> PL		
.0300	30		19	P3120	> PL			.0540	54		19	P3120	> PL		
.0310	31		19	P3120	> PL			.0550	55		19	P3120	> PL		
.0320	32	M 36	19	P3120	> PL			.0560	56		19	P3120	> PL		
.0330	33		19	P3120	> PL			.0570	57		19	P3120	> PL		
.0340	34		19	P3120	> PL			.0580	58	M 64	19	P3120	> PL		
.0350	35	M 39	19	P3120	> PL			.0590	59		19	P3120	> PL		
.0360	36		19	P3120	> PL			.0600	60		19	P3120	> PL		
.0370	37		19	P3120	> PL										

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

Serie 49370

RAPTOR-T™- Kernbohrer HM, XXL

Schnittlänge 100/110 mm, Weldon-Spannflächen



Typ 49370 - 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

FR - Fraise en carbure de tungstène adaptée à l'usinage de l'acier à ressort, de la fonte malléable d'une dureté maximale de 300 HB, du bronze, du molybdène et des aciers CrNiMo <140 kg/mm².

RAPTOR T™
TCT HARTMETALL

49370 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 100/110 mm
- Hartmetall-bestückte Schneiden
- Extra-lange Ausführung - 100 mm Schnittlänge
- WELDON19 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		
.0140	14	M 16	19	20ZAXL	> PL			.0580	58	M 64	19	P3122	> PL		
.0150	15		19	20ZAXL	> PL			.0590	59		19	P3122	> PL		
.0160	16		19	20ZAXL	> PL			.0600	60		19	P3122	> PL		
.0170	17		19	20ZAXL	> PL			.0610	61		19	P3122	> PL		
.0180	18		19	P3122	> PL			.0620	62	M 68	19	P3122	> PL		
.0190	19	G1/2"	19	P3122	> PL			.0630	63		19	P3122	> PL		
.0200	20		19	P3122	> PL			.0640	64		19	P3122	> PL		
.0210	21	M 24	19	P3122	> PL			.0650	65		19	P3122	> PL		
.0220	22		19	P3122	> PL			.0660	66	M 72	32	P3123	> PL		
.0230	23		19	P3122	> PL			.0670	67		32	P3123	> PL		
.0240	24	M 27	19	P3122	> PL			.0680	68		32	P3123	> PL		
.0250	25		19	P3122	> PL			.0690	69		32	P3123	> PL		
.0260	26		19	P3122	> PL			.0700	70	M 76	32	P3123	> PL		
.0270	27		19	P3122	> PL			.0710	71		32	P3123	> PL		
.0280	28		19	P3122	> PL			.0720	72		32	P3123	> PL		
.0290	29		19	P3122	> PL			.0730	73		32	P3123	> PL		
.0300	30		19	P3122	> PL			.0740	74	M 80	32	P3123	> PL		
.0310	31		19	P3122	> PL			.0750	75		32	P3123	> PL		
.0320	32	M 36	19	P3122	> PL			.0760	76		32	P3123	> PL		
.0330	33		19	P3122	> PL			.0770	77		32	P3123	> PL		
.0340	34		19	P3122	> PL			.0780	78	M 84	32	P3123	> PL		
.0350	35	M 39	19	P3122	> PL			.0790	79		32	P3123	> PL		
.0360	36		19	P3122	> PL			.0800	80		32	P3123	> PL		
.0370	37		19	P3122	> PL			.0810	81		32	P3123	> PL		
.0380	38		19	P3122	> PL			.0820	82	M 88	32	P3123	> PL		
.0390	39		19	P3122	> PL			.0830	83		32	P3123	> PL		
.0400	40		19	P3122	> PL			.0840	84	M 90	32	P3123	> PL		
.0410	41		19	P3122	> PL			.0850	85		32	P3123	> PL		
.0420	42		19	P3122	> PL			.0860	86	M 92	32	P3123	> PL		
.0430	43	M 48	19	P3122	> PL			.0870	87		32	P3123	> PL		
.0440	44		19	P3122	> PL			.0880	88		32	P3123	> PL		
.0450	45		19	P3122	> PL			.0890	89		32	P3123	> PL		
.0460	46		19	P3122	> PL			.0900	90	M 96	32	P3123	> PL		
.0470	47		19	P3122	> PL			.0910	91		32	P3123	> PL		
.0480	48		19	P3122	> PL			.0920	92		32	P3123	> PL		
.0490	49		19	P3122	> PL			.0930	93		32	P3123	> PL		
.0500	50		19	P3122	> PL			.0940	94	M 100	32	P3123	> PL		
.0510	51		19	P3122	> PL			.0950	95		32	P3123	> PL		
.0520	52		19	P3122	> PL			.0960	96		32	P3123	> PL		
.0530	53		19	P3122	> PL			.0970	97		32	P3123	> PL		
.0540	54		19	P3122	> PL			.0980	98		32	P3123	> PL		
.0550	55		19	P3122	> PL			.0990	99		32	P3123	> PL		
.0560	56		19	P3122	> PL			.1000	100		32	P3123	> PL		
.0570	57		19	P3122	> PL										

Serie 49371

RAPTOR-T™- Kernbohrer HM TripleX

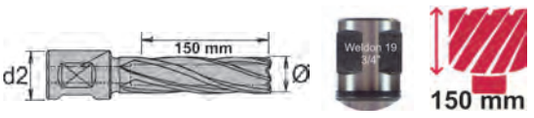
Schnittlänge 150 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49371 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm².

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.

FR - Fraise en carbure de tungstène adaptée à l'usinage de l'acier à ressort, de la fonte malléable d'une dureté maximale de 300 HB, du bronze, du molybdène et des aciers CrNiMo <140 kg/mm².

RAPTOR T™
TCT HARTMETALL



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	> PL			.060	60		19	RA150	> PL	
.019	19	G 1/2"	19	RA150	> PL			.061	61		19	RA150	> PL	
.020	20		19	RA150	> PL			.062	62	M 68	19	RA150	> PL	
.021	21	M 24	19	RA150	> PL			.063	63		19	RA150	> PL	
.022	22		19	RA150	> PL			.064	64		19	RA150	> PL	
.023	23		19	RA150	> PL			.065	65		19	RA150	> PL	
.024	24	M 27	19	RA150	> PL			.066	66	M 72	32	RA158	> PL	
.025	25		19	RA150	> PL			.067	67		32	RA158	> PL	
.026	26		19	RA150	> PL			.068	68		32	RA158	> PL	
.027	27		19	RA150	> PL			.069	69		32	RA158	> PL	
.028	28		19	RA150	> PL			.070	70	M 76	32	RA158	> PL	
.029	29		19	RA150	> PL			.071	71		32	RA158	> PL	
.030	30		19	RA150	> PL			.072	72		32	RA158	> PL	
.031	31		19	RA150	> PL			.073	73		32	RA158	> PL	
.032	32	M 36	19	RA150	> PL			.074	74	M 80	32	RA158	> PL	
.033	33		19	RA150	> PL			.075	75		32	RA158	> PL	
.034	34		19	RA150	> PL			.076	76		32	RA158	> PL	
.035	35	M 39	19	RA150	> PL			.077	77		32	RA158	> PL	
.036	36		19	RA150	> PL			.078	78	M 84	32	RA158	> PL	
.037	37		19	RA150	> PL			.079	79		32	RA158	> PL	
.038	38		19	RA150	> PL			.080	80		32	RA158	> PL	
.039	39		19	RA150	> PL			.081	81		32	RA158	> PL	
.040	40		19	RA150	> PL			.082	82	M 88	32	RA158	> PL	
.041	41		19	RA150	> PL			.083	83		32	RA158	> PL	
.042	42		19	RA150	> PL			.084	84	M 90	32	RA158	> PL	
.043	43	M 48	19	RA150	> PL			.085	85		32	RA158	> PL	
.044	44		19	RA150	> PL			.086	86	M 92	32	RA158	> PL	
.045	45		19	RA150	> PL			.087	87		32	RA158	> PL	
.046	46		19	RA150	> PL			.088	88		32	RA158	> PL	
.047	47		19	RA150	> PL			.089	89		32	RA158	> PL	
.048	48		19	RA150	> PL			.090	90	M 96	32	RA158	> PL	
.049	49		19	RA150	> PL			.091	91		32	RA158	> PL	
.050	50		19	RA150	> PL			.092	92		32	RA158	> PL	
.051	51		19	RA150	> PL			.093	93		32	RA158	> PL	
.052	52		19	RA150	> PL			.094	94	M 100	32	RA158	> PL	
.053	53		19	RA150	> PL			.095	95		32	RA158	> PL	
.054	54		19	RA150	> PL			.096	96		32	RA158	> PL	
.055	55		19	RA150	> PL			.097	97		32	RA158	> PL	
.056	56		19	RA150	> PL			.098	98		32	RA158	> PL	
.057	57		19	RA150	> PL			.099	99		32	RA158	> PL	
.058	58	M 64	19	RA150	> PL			.100	100		32	RA158	> PL	
.059	59		19	RA150	> PL									

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

RAPTOR-T™ - Kernbohrer HM Quadro-X

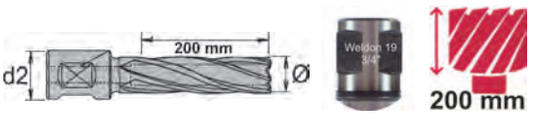
Schnittlänge 200 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49372 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm².

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.

FR - Fraise en carbure de tungstène adaptée à l'usinage de l'acier à ressort, de la fonte malléable d'une dureté maximale de 300 HB, du bronze, du molybdène et des aciers CrNiMo <140 kg/mm².

RAPTOR T™
TCT HARTMETALL



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	> PL			.037	37		19		RA200	> PL
.023	23		19	RA200	> PL			.038	38		19		RA200	> PL
.024	24	M 27	19	RA200	> PL			.039	39		19		RA200	> PL
.025	25		19	RA200	> PL			.040	40		19		RA200	> PL
.026	26		19	RA200	> PL			.041	41		19		RA200	> PL
.027	27		19	RA200	> PL			.042	42		19		RA200	> PL
.028	28		19	RA200	> PL			.043	43	M 48	19		RA200	> PL
.029	29		19	RA200	> PL			.044	44		19		RA200	> PL
.030	30		19	RA200	> PL			.045	45		19		RA208	> PL
.031	31		19	RA200	> PL			.046	46		19		RA208	> PL
.032	32	M 36	19	RA200	> PL			.047	47		19		RA200	> PL
.033	33		19	RA200	> PL			.048	48		19		RA200	> PL
.034	34		19	RA200	> PL			.049	49		19		RA200	> PL
.035	35	M 39	19	RA200	> PL			.050	50		19		RA200	> PL
.036	36		19	RA200	> PL									

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

Weitere Größen bis Ø 200 x 200 mm auf Anfrage (teils aus Werksvorrat).

Further sizes up to Ø 200 x 200 mm available on request (partially from factory stock).

Autres dimensions jusqu'à Ø 200 x 200 mm sur demande (en partie à partir du stock de l'usine).

Serie 49352

RAPTOR-CTX™ -Kernbohrer Cermet

Für HARDOX©-Bearbeitung

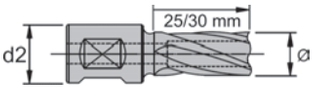
Typ 49352 - HM-CERMET Industriekernbohrer zum Bohren von Manganstählen bis 500HB. 6fach höhere Standtzeit gegenüber herkömmlichen HM-Kernbohrern

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.

FR - Foret industriel HM-CERMET pour le perçage d'aciers au manganèse jusqu'à 500 HB. Durée de vie 6 fois supérieure à celle des forets HM traditionnels.

RAPTOR CTX™ CERMET HARTMETALL

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	> PL			.3000	30		19	P25	> PL		
.1900	19	G 1/2"	19	P25	> PL			.3100	31		19	P25	> PL		
.2000	20		19	P25	> PL			.3200	32	M 36	19	P25	> PL		
.2100	21	M 24	19	P25	> PL			.3300	33		19	P25	> PL		
.2200	22		19	P25	> PL			.3400	34		19	P25	> PL		
.2300	23		19	P25	> PL			.3500	35	M 39	19	P25	> PL		
.2400	24	M 27	19	P25	> PL			.3600	36		19	P25	> PL		
.2500	25		19	P25	> PL			.3700	37		19	P25	> PL		
.2600	26		19	P25	> PL			.3800	38		19	P25	> PL		
.2700	27		19	P25	> PL			.3900	39		19	P25	> PL		
.2800	28		19	P25	> PL			.4000	40		19	P25	> PL		
.2900	29		19	P25	> PL										

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

RAPTOR-RailXR™ - Kernbohrer HSS-M2AL für Schienen

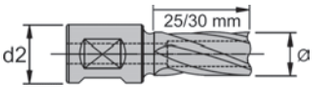
Schnittlänge 25 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49353 - HSS-M2AL Industriekernbohrer zum Bohren von Schienen bis 900N/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 up to 900N/mm².

FR - Fraises haute performance, fabriquées en acier M2AL et traitées thermiquement pour maximiser leur dureté. Géométrie spécifique des dents, conçue pour les applications ferroviaires. Idéales pour le foret à faible vitesse. Conçues pour les rails jusqu'à 900 N/mm².

RAPTOR RAIL XR™



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	> PL			.0250	25,0		19	P25	> PL	
.0140	14,0		19	P25	> PL			.0260	26,0		19	P25	> PL	
.0150	15,0		19	P25	> PL			.0270	27,0		19	P25	> PL	
.0160	16,0		19	P25	> PL			.0280	28,0		19	P25	> PL	
.0170	17,0		19	P25	> PL			.0290	29,0		19	P25	> PL	
.0180	18,0		19	P25	> PL			.0300	30,0		19	P25	> PL	
.0190	19,0		19	P25	> PL			.0310	31,0		19	P25	> PL	
.0200	20,0		19	P25	> PL			.0320	32,0		19	P25	> PL	
.0210	21,0		19	P25	> PL			.0330	33,0		19	P25	> PL	
.0220	22,0		19	P25	> PL			.0340	34,0		19	P25	> PL	
.0230	23,0		19	P25	> PL			.0350	35,0		19	P25	> PL	
.0240	24,0		19	P25	> PL			.0360	36,0		19	P25	> PL	

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

Type RAPXRL with 50 mm cutting depth available ex stock - please enquire.

Type RAPXRL avec profondeur de coupe de 50 mm disponible en stock - veuillez vous renseigner.

Serie 49354

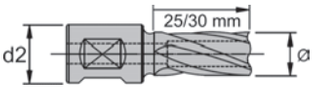
RAPTOR-RailTR™ Kernbohrer HM für Schienen

Schnittlänge 25 mm, 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.

FR - Fraises TCT Rail Series avec une profondeur de coupe de 25 mm. Conçues et optimisées pour couper même les rails les plus résistants.



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	> PL				.2800	28	19	P25	> PL					
.1900	19	19	P25	> PL				.2900	29	19	P25	> PL					
.2000	20	19	P25	> PL				.3000	30	19	P25	> PL					
.2100	21	19	P25	> PL				.3100	31	19	P25	> PL					
.2200	22	19	P25	> PL				.3200	32	19	P25	> PL					
.2300	23	19	P25	> PL				.3300	33	19	P25	> PL					
.2400	24	19	P25	> PL				.3400	34	19	P25	> PL					
.2500	25	19	P25	> PL				.3500	35	19	P25	> PL					
.2600	26	19	P25	> PL				.3600	36	19	P25	> PL					
.2700	27	19	P25	> PL													

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

Type RAPTRL with 50 mm cutting depth available ex stock - please enquire.

Type RAPTRL avec profondeur de coupe de 50 mm disponible en stock - veuillez vous renseigner.

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

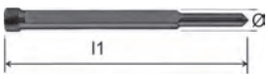
Serie 49301

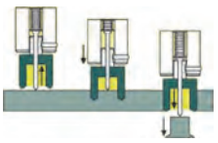
Führungsstifte / Auswerfer für Kernbohrer

Typ 49301 - Auswerferstifte für Kernbohrer

EN - Pilot Pins for annular cutters

FR - Goupilles d'éjection pour forets à carotter





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

Serie 49304

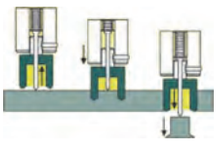
Zubehör für Kernbohrmaschinen

Verlängerungen Weldon19

Type 49304 - Verlängerungen für Kernbohrer mit Weldon19-Schaft

EN - Extensions arbors for annular cutters with Weldon19 shank.

FR - Rallonges pour fraises annulaires avec queue Weldon19



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		€					Länge			€
BestNr B	mm		Stück				BestNr B	mm			Stück
.025	25		> PL				.150	150			> PL
.050	50		> PL				.200	200			> PL
.075	75		> PL				.250	250			> PL
.100	100		> PL								

Serie 49302

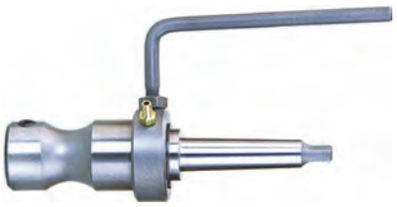
Aufnahmehalter für Kernbohrer mit Weldonschaft

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.

FR - Cône morse Weldon 19 mm



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	> PL								
.219050		2	19	50	J	> PL								
.Q21950		2	19	50	J	> PL	Quick-	Change						
.319050		3	19	50	J	> PL								
.319675		3	19	75	J	> PL				P130				
	für Führungsstifte Ø 6,35 mm													
.319875		3	19	75	J	> PL				P3120				
	für Führungsstifte Ø 8 mm													
.319100		3	19	100	J	> PL				P3122				
.332050		3	32	50	J	> PL								
.332075		3	32	75	J	> PL				P3121				
.332100		3	32	100	J	> PL				P3123				
.419050		4	19	50	J	> PL								
.419075		4	19	75	J	> PL								
.432050		4	32	50	J	> PL								
.432075		4	32	75	J	> PL								
.519075		5	19	75	J	> PL								
.519100		5	19	100	J	> PL								
.532100		5	32	100	J	> PL								

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

FR - Adaptateurs pour machines équipées d'un système de fixation rapide. Solution simple et économique pour utiliser des fraises conventionnelles dans le système de fixation rapide souhaité.

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
BestNr B	Maschine Aufnahme	Schaft-Innen	Schaft-Aussen	€ Stück		BestNr B	Maschine Aufnahme	Schaft-Innen	Schaft-Aussen	€ Stück
.1819	Q-In	W19		> PL		.CQA05	18x1,5	W19		> PL
	Adapter für Quick-In Maschinen						f. Maschinen m. Innengewinde 18			
	> Aufnahme v. W19-Kernbohrern						z. Aufnahme v. W19 Kernbohrern			
.1918	W19	Q-In		> PL		.1914	W19	1/4"		> PL
	Adapter für WELDON-Maschinen						für Weldon 19-Maschinen			
	> Aufnahme v. Quick-In Kernbohr						Aufnahme v. 1/4"-Bit-Werkzeuge			
.3219	W32	W19		> PL		.G1W19	W19	Größe 1		> PL
	Reduzierung						Aufnahme von Senkwerkzeugen			
	Weldon 32 auf Weldon 19						GRANLUND Systemgröße 1			
.1932	W19	W32		> PL		.G2W19	W19	Größe 2		> PL
	Erweiterung						Aufnahme von Senkwerkzeugen			
	Weldon 19 für Weldon 32-Schäfte						GRANLUND Systemgröße 2			
.1916	W19		B16	> PL						
	zur Aufnahme von Bohrfuttern									
	mit B16-Kegel									
.1912	W19		1/2"x20	> PL						
	zur Aufnahme von Bohrfuttern									
	mit UNF1/2"-Innengewinde									

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.

FR - Co8-Foret hélicoïdal avec queue soudée de 3/4". Solution simple et économique pour utiliser des
forets hélicoïdaux dans une machine de perçage magnétique.

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")	> PL				.1100	11	25	19 (¾")	> PL	
.0700	7	25	19 (¾")	> PL				.1200	12	25	19 (¾")	> PL	
.0800	8	25	19 (¾")	> PL				.1300	13	25	19 (¾")	> PL	
.0900	9	25	19 (¾")	> PL				.1350	13,5	25	19 (¾")	> PL	
.1000	10	25	19 (¾")	> PL				.1400	14	25	19 (¾")	> PL	

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.

FR - Adaptateur pour forets hélicoïdaux. Solution simple et économique pour accueillir des forets hélicoïdaux et élargir le champ d'application de la carotteuse.

49012 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- für Kurzbohrer mit Ø 4 bis 12 mm
- Sehr wirtschaftliche Lösung
- Einfache Besfestigung 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	> PL					.1100	11,0	W19	> PL	
.0500	5,0	W19	> PL					.1200	12,0	W19	> PL	
.0600	6,0	W19	> PL					.1300	13,0	W19	> PL	
.0700	7,0	W19	> PL					.1350	13,5	W19	> PL	
.0800	8,0	W19	> PL					.08610	1/2"	W19	> PL	
.0900	9,0	W19	> PL					für Blacksmith-Spiralbohrern mit 1/2"-Schaft				
.1000	10,0	W19	> PL									

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

Serie 49303

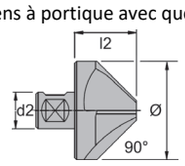
Kegel- u. Entgratsenker für Kernbohrmaschinen

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.

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

FR - Fraises à chanfreiner à 3 goujures à 90° pour un fonctionnement sans vibrations, adaptées à tous les types de machines Mag-machiens à portique avec queue Weldon 3/4".



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	> PL													
.0400	CK	40	19	> PL													
.0550	CK	50	19	> PL													

Serie 49308

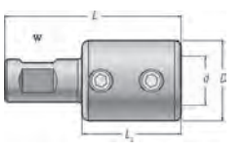
IQ-Flachsenker HSS für Kernbohrmaschinen

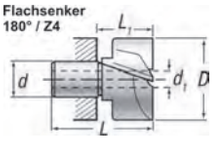
Systemgröße 1

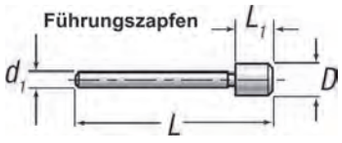
Typ 49308 - Speziell auf Kernbohrmaschinen ausgelegtes Kombi-Senksystem - für Flachsenkungen

EN - Combination countersinking system specially designed for core drilling machines - for flat countersinking

FR - Système de fraisage combiné spécialement conçu pour les carotteuses - pour les fraisages plats







49308 Dapprich-TechBox

- Werksnorm GRANLUND
- Halter mit WELDON19-Aufnahme
- HSS-Flachsenker Z4
- Senkwinkel 180°
- für Senkungen DIN 74 Blatt 2 Form H, J, K
- Weltweites größtes Kombi-Senksystzem
- 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					49 308									
Gruppe					07									
System					Gr. 1									
	für	Senk-	Zapfen-	Einsatz-	€									
BestNr B	Gewinde	Ø mm	Ø mm	Gebiet	Stück		E30	E40	E40PM	E50	E50Auto	E50PM	E75	E100
.G1W19					> PL			√	√	√	√	√	√	√
	Aufnahmehalter WELDON19 (3/4")													
	ACHTUNG: Halter immer separat mitbestellen !													
	Senker + Zapfen werden immer in passender Kombi geliefert													
.1.18085	M 10	18,0	8,5	Kernloch	> PL		-	√	√	√	√	√	√	√
.1.18105		18,0	10,5	DL-fein	> PL		-	√	√	√	√	√	√	√
.1.18110		18,0	11,0	DL-mittel	> PL		-	√	√	√	√	√	√	√
.1.20102	M 12	20,0	10,2	Kernloch	> PL		-	√	√	√	√	√	√	√
.1.20130		20,0	13,0	DL-fein	> PL		-	√	√	√	√	√	√	√
.1.20135		20,0	13,5	DL-mittel	> PL		-	√	√	√	√	√	√	√
.1.24120	M 14	24,0	12,0	Kernloch	> PL		-			√	√	√	√	√
.1.24150		24,0	15,0	DL-fein	> PL		-			√	√	√	√	√
.1.24155		24,0	15,5	DL-mittel	> PL		-			√	√	√	√	√
.1.26140	M 16	26,0	14,0	Kernloch	> PL		-						√	√
.1.26170		26,0	17,0	DL-fein	> PL		-						√	√
.1.26175		26,0	17,5	DL-mittel	> PL		-						√	√

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

Serie 49309

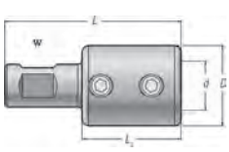
IQ-Flachsenker HSS für Kernbohrmaschinen

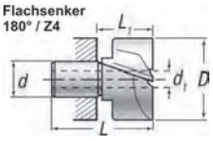
Systemgröße 2

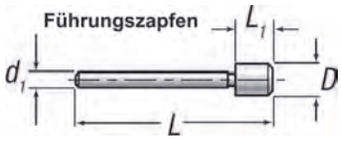
Typ 49309 - Speziell auf Kernbohrmaschinen ausgelegtes Kombi-Senksystem - für Flachsenkungen

EN - Combination countersinking system specially designed for core drilling machines - for flat countersinking

FR - Système de fraisage combiné spécialement conçu pour les carotteuses - pour les fraisages plats







49309 Dapprich-TechBox

- Werksnorm GRANLUND
- Halter mit WELDON19-Aufnahme
- HSS-Flachsenker Z4
- Senkwinkel 180°
- für Senkungen DIN 74 Blatt 2 Form H, J, K
- Weltweites größtes Kombi-Senksystem
- 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					49 309									
Gruppe					07									
System					Gr. 2									
	für	Senk-	Zapfen-	Einsatz-	€									
BestNr B	Gewinde	Ø mm	Ø mm	Gebiet	Stück		E30	E40	E40PM	E50	E50Auto	E50PM	E75	E100
.G2.W19					> PL			√	√	√	√	√	√	√
	Aufnahemhalter WELDON19 (3/4")													
	ACHTUNG: Halter immer separat mitbestellen !													
	Senker + Zapfen werden immer in passender Kombi geliefert													
.2.20102	M12	20,0	10,2	Kernloch	> PL		-	√	√	√	√	√	√	√
.2.20130		20,0	13,0	DL-Fein	> PL		-	√	√	√	√	√	√	√
.2.20135		20,0	13,5	DL-Mittel	> PL		-	√	√	√	√	√	√	√
.2.24120	M 14	24,0	12,0	Kernloch	> PL		-			√	√	√	√	√
.2.24150		24,0	15,0	DL-Fein	> PL		-			√	√	√	√	√
.2.24155		24,0	15,5	DL-Mittel	> PL		-			√	√	√	√	√
.2.26140	M 16	26,0	14,0	Kernloch	> PL		-						√	√
.2.26170		26,0	17,0	DL-Fein	> PL		-						√	√
.2.26175		26,0	17,5	DL-Mittel	> PL		-						√	√
.2.30155	M 18	30,0	15,5	Kernloch	> PL		-						√	√
.2.30190		30,0	19,	DL-Fein	> PL		-						√	√
.2.30200		30,0	20,0	DL-Mittel	> PL		-						√	√
.2.33175	M 20	33,0	17,5	Kernloch	> PL		-						√	√
.2.33210		33,0	21,0	DL-Fein	> PL		-						√	√
.2.33220		33,0	22,0	DL-Mittel	> PL		-						√	√
.2.36195	M 22	36,0	19,5	Kernloch	> PL		-							√
.2.36230		36,0	23,0	DL-Fein	> PL		-							√
.2.36240		36,0	24,0	DL-Mittel	> PL		-							√
.2.40210	M 24	40,0	21,0	Kernloch	> PL		-							√
.2.40250		40,0	25,0	DL-Fein	> PL		-							√
.2.40260		40,0	26,0	DL-Mittel	> PL		-							√
.2.43240	M 27	43,0	24,0	Kernloch	> PL		-							√
.2.43280		43,0	28,0	DL-Fein	> PL		-							√
.2.43300		43,0	30,0	DL-Mittel	> PL		-							√
.2.48265	M 30	48,0	26,5	Kernloch	> PL		-							√
.2.48310		48,0	31,0	DL-Fein	> PL		-							√
.2.48330		48,0	33,0	DL-Mittel	> PL		-							√

Ihre benötigte Senk-Kombination ist nicht aufgeführt?
Sprechen Sie uns an - wir halten einen Senkbereich von Ø 10,0-30,0x0,5 mm und Führungszapfen von Ø 6,0-20,0x0,5 mm für Sie bereit.

Variabler geht's wirklich nicht - aber härter:
Flachsenker auch mit HM-Schneiden von Ø 12,0-30,0 mm lieferbar.

Serie 49307

Gewindebohrer-Adapter mit WELDON-Direktaufnahme

zur Aufnahme von Gewindebohrern nach DIN 371/376

Type 49307 - Aufnahmeadapter für Maschinengewindebohrer
- 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 DIN machine taps For machines with RH/LH only.

FR - Porte-tarauds avec Weldon 3/4« (M30=Weldon 1,1/4 ») pour accueillir des tarauds mécaniques DIN. Uniquement pour les machines à rotation à droite/à gauche.

49307 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Direktaufnahme W19/32 für DIN 371/376-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									49 307
Gruppe					07									07
Qualität					Stahl									Stahl
Schicht					P0									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	> PL			.1612	M 16	-	12,0	W19	> PL	
.1010	M10	10,0	-	W19	> PL			.1814	M 18	-	14,0	W19	> PL	
.0806	M 8	-	6,0	W19	> PL			.2016	M 20	-	16,0	W19	> PL	
.1007	M 10	-	7,0	W19	> PL			.2218	M22/24	-	18,0	W19	> PL	
.1209	M 12	-	9,0	W19	> PL			.2720	M 27	-	20,0	W19	> PL	
.1411	M 14	-	11,0	W19	> PL			.3022	M 30	-	22,0	W32	> PL	

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

Serie 49702

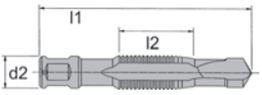
DAPPRICH Kombi-Gewindebohrer HSSECo5

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.

FR - Perçage et taraudage avec un seul outil. Réduit le temps de mise en place. Plus aucun désalignement entre le noyau et le taraud. Économies réalisées grâce à l'absence d'équipement d'entraînement du taraud. Convient aux aciers généraux jusqu'à 800 N/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	> PL							
.1000	PDT	M 10	20	113	28	19	4	> PL							
.1200	PDT	M 12	20	117	32	19	4	> PL							
.1400	PDT	M 14	18	117	36	19	4	> PL							
.1600	PDT	M 16	18	117	36	19	4	> PL							
.1800	PDT	M 18	20	130	45	19	4	> PL							
.2000	PDT	M 20	25	135	45	19	4	> PL							
.2200	PDT	M 22	24	135	45	19	4	> PL							
.2400	PDT	M 24	26	148	54	19	4	> PL							
.2700	PDT	M 27	29	155	54	19	4	> PL							
.3000	PDT	M 30	31	169	63	19	4	> PL							
.0812	PDT	Set 1						> PL							
	3 tlg. Satz M 8 - M 10 - M 12														
.1418	PDT	Set 2						> PL							
	3 tlg. Satz M 14 - M 16 - M 18														

Serie 49712

POWERBOR™-Gewindebohrer für Kernbohrmaschinen

mit Weldon 19-Direktaufnahme

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	> PL				.1225	PTB12	M 12	W19	> PL
	Aufnahme-Adaopter: Weldon 19 > Bit 1/4"							.1425	PTB14	M 14	W19	> PL
.0600	KDT	M 6	W19	> PL				.1625	PTB16	M 16	W19	> PL
	Kit beinhaltet: Adapter - Spiralbohrer - Gewindebohrer M6											
.0800	KDT	M 8	W19	> PL								
	Kit beinhaltet: Adapter - Spiralbohrer - Gewindebohrer M8											
.1000	KDT	M 10	W19	> PL								
	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 !

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.

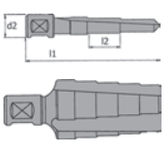
FR - Ce foret étagé innovant a été conçu pour nous avec des perceuses électromagnétiques. Sa conception unique permet de percer plusieurs tailles de trous courantes avec un seul outil.

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	> PL
.1018	MPSD	1018	10	12	14	16	18	ja	12	108	19	2	> PL
.2028	MPSD	2028	20	22	24	26	28	ja	12	113	19	2	> PL
.3038	MPSD	3038	30	32	34	36	38		12	105	19	3	> PL
.4048	MPSD	4048	40	42	44	46	48		12	105	19	3	> PL
.1014	MPSD	1014	10	12	14			ja	25	114	19	2	> PL
.1620	MPSD	1620	16	18	20			ja	25	117	19	2	> PL
.2226	MPSD	2226	22	24	26				25	110	19	3	> PL
.2832	MPSD	2832	28	30	32				25	110	19	3	> PL
.3438	MPSD	3438	34	36	38				25	110	19	3	> PL
.4044	MPSD	4044	40	42	44				25	110	19	3	> PL
.4650	MPSD	4650	46	48	50				25	110	19	3	> PL



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.

EN - Coolants and lubricants for metal processing.

FR - Liquides de refroidissement et lubrifiants pour le traitement des métaux.

20172 Dapprich-TechBox

- Werksnormen
- Verlängert die Standzeiten Ihrer Schneidwerkzeuge
- Verbessert die Oberflächengüte Ihrer Werkstücke
- Größere Schnittgeschwindigkeiten möglich
- Gezielte Anwendung und Dosierbarkeit
- Kostenreduzierend
- Commodity-Code 3403.9900

BestNr A				20 172											
Gruppe				15											
	Inhalt	Stoff-	Gebinde	€										Bunt-	
BestNr B	Menge	Art	Größe	Gebinde	Bohren	Reiben	Gewinden		Stahl	Hardox	VA	Guss		Metalle	Alu
.09A30	30 gr	Paste	1	> PL	√	√	√		√		√	√		√	√
	Einfache Universalpaste														
.09A60	60 gr	Paste	1	> PL	√	√	√		√		√	√		√	√
	Einfache Universalpaste														
.09A500	500 gr	Paste	1	> PL	√	√	√		√		√	√		√	√
	Einfache Universalpaste														
.C400	400 ml	Öl / Spray	1	> PL	√	√	√		√		√	√			√
	Schneidöl Spray auf Mineralölbasis														
.S400	400 ml	Öl / Spray	1	> PL	√		√		√		√	√		√	√
	Schneidöl Spray a. Basis nachwachsender Rohstoffe														
.A210	210 ml	Öl	1	> PL			√		√		√				
	Chlor-, silikon-, PCB-, lösemittelfrei														
.G250	250 ml	Öl	1	> PL	√	√	√		√		√				√
	Schneidöl auf Mineralölbasis														
.G120	120 ml	Gel	1	> PL	√	√	√		√	√	√	√		√	√
	Lange Werkzeugstandzeiten, sehr gute Oberflächengüte														
.R500	500 gr	Paste	1	> PL	√					√					
	Speziell für HARDOX®-Bearbeitung														
.RD208	1 L	Öl	1	> PL	√				√		√	√			
	Speziell für Kernbohrmaschinen														
.RD229	5 L	Öl	1	> PL	√				√		√	√			
	Speziell für Kernbohrmaschinen														
.RD4068	~50 gr	Stick	1	> PL	√				√		√	√			
	Speziell für Kernbohrmaschinen														
.RD4065	~450 gr	Stick	1	> PL	√				√		√	√			
	Speziell für Kernbohrmaschinen														

Serie 49400

Mini-Kernbohrer "STORM" HSS-M2

Schnittlänge 6,4mm /12mm

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

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

FR - Mini-fraises avec dents affûtées avec précision pour une coupe nette et précise et des trous parfaits dans la tôle, les tuyaux et les plastiques.

Rotabroach

49400 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-STORM-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								49 400
Gruppe			07								07
Qualität			HSS M2								Stahl
Schicht			P0/P1								P0/P1
											Zubehör
		Schnitt-									
	Ø	länge	€								€
BestNr B	mm	mm	Stück					BestNr B			Stück
.RCM060	6,0	6,4	> PL					.0117	RA117		> PL
.RCM070	7,0	6,4	> PL						Aufnahmedorn 9,5mm für Ø 6-20mm		
.RCM080	8,0	6,4	> PL					.0116	RA116		> PL
.RCM090	9,0	6,4	> PL						Aufnahmedorn 12,7mm für Ø 6-20mm		
.RCM100	10,0	6,4	> PL					.0118	RA118		> PL
.RCM110	11,0	6,4	> PL						Aufnahmedorn 12,7mm für Ø 21-25mm		
.RCM120	12,0	6,4	> PL					.0327	RA327		> PL
.RCM130	13,0	6,4	> PL						Zentrierstift für RA 116 + RA 117		
.RCM140	14,0	6,4	> PL					.3063	RA3063		> PL
.RCM150	15,0	6,4	> PL						Zentrierstift für RA 118		
.RCM160	16,0	6,4	> PL					.0328	RA328		> PL
.RCM170	17,0	6,4	> PL						gefederte Anschlagscheibe		
.RCM180	18,0	6,4	> PL					.0329	RA329		> PL
.RCM190	19,0	6,4	> PL						gerade Anschlagscheibe		
.RCM200	20,0	6,4	> PL					.0464	RA464		> PL
.RCM210	21,0	12	> PL						Gewindestift		
.RCM220	22,0	12	> PL					.3008	RA3008		> PL
.RCM230	23,0	12	> PL						Druckfeder für Zentrierstift		
.RCM240	24,0	12	> PL								
.RCM250	25,0	12	> PL								
.RK603	Set		> PL								
	8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20mm Schaft: 12,7mm										
.RK604	Set		> PL								
	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.

FR - La scie à tronçonner Element 14 de Rotabroach facilite la découpe des tôles d'acier, des tubes carrés, des cornières, des tuyaux, des tubes et des tôles. Plus rapide, plus précise et plus sûre que les scies à tronçonner abrasives classiques. Produit une coupe pratiquement sans étincelles et sans bavures. L'étau pivotant permet une coupe à 45º.

Les lames en option permettent de couper l'acier, l'aluminium et d'autres métaux ferreux et non ferreux.

49114 Dapprich-TechBox

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

BestNr A						49 114								49 114
Gruppe						07								07
Modell						E14								E14
V IN						230V								230V
						€			CERMET	für	Ø	Bohrung		€
BestNr B	Maschine					Stück		BestNr B	Sägeblatt	Material	mm	Ø mm	Z	Stück
.E14/3	E14					> PL		.3551		Stahl	355	25,4 (1")	66	> PL
								.3553		Alu	355	25,4 (1")	80	> PL
								.3555		Multi	355	25,4 (1")	32	> PL
								.3557		VA	355	25,4 (1")	120	> PL

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"

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 / Alésoirs

Serie **73060**		HSS M2	DIN 206	N	RH	Blank	IQ		H7	Seite **219**
Serie **75060**		HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ			Seite **222**
Serie **75062**		HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ			ab Werk
Serie **75040**		HSS M2	DIN 9	A	RH	Blank	IQ		1:50	Seite **223**
Serie **75043**		HSS M2	DIN 9	B	RH	Blank	IQ		1:50	Seite **223**
Serie **75140**		HSSE	DIN 2179	C	RH	Blank	IQ	HA	1:50	Seite **224**
Serie **75240**		HSSE	DIN 2180	C	RH	blank	IQ	MK	1:50	Seite **224**
Serie **73100**		HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ		1:16	Seite **225**
Serie **75211**		HSSE	DIN 212	B/D	RH	blank	IQ	HA	H7	Seite **226**
Serie **75411**		HSSE	DIN 212	B/D	RH	blank	IQ	HA	1/100	Seite **228**
Serie **73000**		HSSE	~DIN 212	B/D	RH	Blank	IQ	HA	H7	Seite **229**
Serie **93220**		VHM	~DIN 212	B/D	RH	Blank	DxC	HA	H7	Seite **230**
Serie **93230**		VHM	~DIN 212	B/D	RH	Blank	DxC	HA	1/100	Seite **231**
Serie **75111**		HSSE	DIN 208	B	RH	Blank	IQ	MK	H7	Seite **232**
Serie **72020**		HSSE	~DIN 208	B	RH	Blank	IQ	MK	H7	Seite **233**
Serie **73500**		HSS M2	DIN 219	B	RH	Blank	IQ	Ø	H7	Seite **234**
Serie **73550**		Stahl	DIN 217		RH	Blank	IQ	MK		Seite **234**
new Serie **72079**		HSS M2	~DIN 311		RH	X+	IQ	IM-PACT		Seite **235**
Serie **72050**		HSS M2	DIN 311		RH	Blank	IQ	MK		Seite **236**
Serie **72060**		HSS M2	~DIN 311		RH	Blank	IQ	S13		Seite **237**

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

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. 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.

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.

FR - Alésoir à usage général pouvant être utilisé sur tous les matériaux ferreux et non ferreux ainsi que sur les plastiques souples et durs. En raison de son long cône, il ne convient pas aux trous borgnes. Revêtements sur demande.

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	-	> PL		.0470	4,70		81	41	3,4	> PL
.0110	1,10		34	16	-	> PL		.0475	4,75		81	41	3,4	> PL
.0120	1,20		34	16	-	> PL		.0476	4,762	3/16"	87	44	3,8	> PL
.0130	1,30		34	16	-	> PL		.0480	4,80		87	44	3,8	> PL
.0140	1,40		41	20	1,12	> PL		.0490	4,90		87	44	3,8	> PL
.0150	1,50		41	20	1,12	> PL		.0500	5,00		87	44	3,8	> PL
.0158	1,587	1/16"	44	21	1,25	> PL		.0510	5,10		87	44	3,8	> PL
.0160	1,60		44	21	1,25	> PL		.0515	5,159	13/64"	87	44	4,0	> PL
.0170	1,70		44	21	1,25	> PL		.0520	5,20		87	44	3,8	> PL
.0180	1,80		47	23	1,4	> PL		.0525	5,25		87	44	3,8	> PL
.0190	1,90		47	23	1,4	> PL		.0530	5,30		87	44	3,8	> PL
.0198	1,984	5/64"	50	25	1,6	> PL		.0540	5,40		93	47	4,3	> PL
.0200	2,00		50	25	1,6	> PL		.0550	5,50		93	47	4,3	> PL
.0210	2,10		50	25	1,6	> PL		.0555	5,556	7/32"	93	48	4,5	> PL
.0220	2,20		54	27	1,8	> PL		.0560	5,60		93	47	4,3	> PL
.0225	2,25		54	27	1,8	> PL		.0570	5,70		93	47	4,3	> PL
.0230	2,30		54	27	1,8	> PL		.0575	5,75		93	47	4,3	> PL
.0238	2,381	3/32"	58	29	2,1	> PL		.0580	5,80		93	47	4,3	> PL
.0240	2,40		58	29	2,1	> PL		.0590	5,90		93	47	4,3	> PL
.0250	2,50		58	29	2,1	> PL		.0595	5,953	15/64"	93	48	4,5	> PL
.0260	2,60		58	29	2,1	> PL		.0600	6,00		93	47	4,3	> PL
.0270	2,70		62	31	2,1	> PL		.0610	6,10		100	50	4,9	> PL
.0275	2,75		62	31	2,1	> PL		.0620	6,20		100	50	4,9	> PL
.0277	2,778	7/64"	62	31	2,24	> PL		.0625	6,25		100	50	4,9	> PL
.0280	2,80		62	31	2,1	> PL		.0630	6,30		100	50	4,9	> PL
.0290	2,90		62	31	2,1	> PL		.0635	6,350	1/4"	100	50	4,9	> PL
.0300	3,00		62	31	2,1	> PL		.0640	6,40		100	50	4,9	> PL
.0310	3,10		66	33	2,4	> PL		.0650	6,50		100	50	4,9	> PL
.0317	3,175	1/8"	66	33	2,4	> PL		.0660	6,60		100	50	4,9	> PL
.0320	3,20		66	33	2,4	> PL		.0670	6,70		100	50	4,9	> PL
.0325	3,25		66	33	2,4	> PL		.0675	6,75		107	54	5,5	> PL
.0330	3,30		66	33	2,4	> PL		.0680	6,80		107	54	5,5	> PL
.0340	3,40		71	35	2,7	> PL		.0690	6,90		107	54	5,5	> PL
.0350	3,50		71	35	2,7	> PL		.0700	7,00		107	54	5,5	> PL
.0357	3,571	9/64"	71	35	2,8	> PL		.0710	7,10		107	54	5,5	> PL
.0360	3,60		71	35	2,7	> PL		.0714	7,143	9/32"	107	54	5,6	> PL
.0370	3,70		71	35	2,7	> PL		.0720	7,20		107	54	5,5	> PL
.0375	3,75		71	35	2,7	> PL		.0725	7,25		107	54	5,5	> PL
.0380	3,80		76	38	3,0	> PL		.0730	7,30		107	54	5,5	> PL
.0390	3,90		76	38	3,0	> PL		.0740	7,40		107	54	5,5	> PL
.0396	3,968	5/32"	76	38	3,0	> PL		.0750	7,50		107	54	5,5	> PL
.0400	4,00		76	38	3,0	> PL		.0760	7,60		115	58	6,2	> PL
.0410	4,10		76	38	3,0	> PL		.0770	7,70		115	58	6,2	> PL
.0420	4,20		76	38	3,0	> PL		.0775	7,75		115	58	6,2	> PL
.0425	4,25		76	38	3,0	> PL		.0780	7,80		115	58	6,2	> PL
.0430	4,30		81	41	3,4	> PL		.0790	7,90		115	58	6,2	> PL
.0436	4,365	11/64"	81	41	3,55	> PL		.0794	7,938	5/16"	115	58	6,3	> PL
.0440	4,40		81	41	3,4	> PL		.0800	8,00		115	58	6,2	> PL
.0450	4,50		81	41	3,4	> PL		.0810	8,10		115	58	6,2	> PL
.0460	4,60		81	41	3,4	> PL		.0820	8,20		115	58	6,2	> PL

73060

HSS-Handreibahlen, spiralgenutet (Fortsetzung)

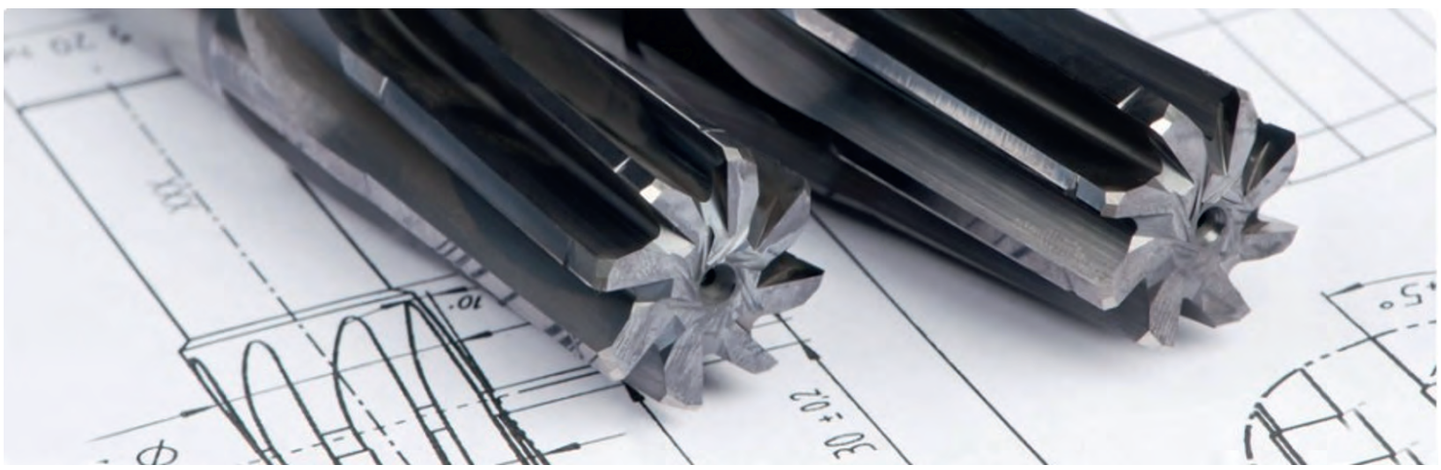
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	+
●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○		

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	> PL		.1746	17,462	11/16"	188	93	14,0	> PL
.0830	8,30		115	58	6,2	> PL		.1750	17,50		188	93	14,5	> PL
.0840	8,40		115	58	6,2	> PL		.1800	18,00		188	93	14,5	> PL
.0850	8,50		115	58	6,2	> PL		.1850	18,50		188	93	14,5	> PL
.0860	8,60		124	62	7,0	> PL		.1900	19,00		188	93	14,5	> PL
.0870	8,70		124	62	7,0	> PL		.1905	19,05	3/4"	201	100	16,0	> PL
.0873	8,731	11/32"	124	62	7,1	> PL		.1950	19,50		201	100	16,0	> PL
.0875	8,75		124	62	7,0	> PL		.2000	20,00		201	100	16,0	> PL
.0880	8,80		124	62	7,0	> PL		.2050	20,50		201	100	16,0	> PL
.0890	8,90		124	62	7,0	> PL		.2063	20,637	13/16"	201	100	16,0	> PL
.0900	9,00		124	62	7,0	> PL		.2100	21,00		201	100	16,0	> PL
.0910	9,10		124	62	7,0	> PL		.2150	21,50		215	107	18,0	> PL
.0920	9,20		124	62	7,0	> PL		.2200	22,00		215	107	18,0	> PL
.0925	9,25		124	62	7,0	> PL		.2222	22,225	7/8"	215	107	18,0	> PL
.0930	9,30		124	62	7,0	> PL		.2250	22,50		215	107	18,0	> PL
.0940	9,40		124	62	7,0	> PL		.2300	23,00		215	107	18,0	> PL
.0950	9,50		124	62	7,0	> PL		.2350	23,50		215	107	18,0	> PL
.0952	9,525	3/8"	133	66	8,0	> PL		.2381	23,812	15/16"	231	107	18,0	> PL
.0960	9,60		133	66	8,0	> PL		.2400	24,00		231	115	20,0	> PL
.0970	9,70		133	66	8,0	> PL		.2450	24,50		231	115	20,0	> PL
.0975	9,75		133	66	8,0	> PL		.2500	25,00		231	115	20,0	> PL
.0980	9,80		133	66	8,0	> PL		.2540	25,400	1"	231	115	20,0	> PL
.0990	9,90		133	66	8,0	> PL		.2600	26,00		231	115	20,0	> PL
.1000	10,00		133	66	8,0	> PL		.2700	27,00		247	124	22,0	> PL
.1010	10,10		133	66	8,0	> PL		.2800	28,00		247	124	22,0	> PL
.1020	10,20		133	66	8,0	> PL		.2857	28,575	1.1/8"	247	124	22,4	> PL
.1025	10,25		133	66	8,0	> PL		.2900	29,00		247	124	22,0	> PL
.1030	10,30		133	66	8,0	> PL		.3000	30,00		247	124	22,0	> PL
.1031	10,318	13/32"	133	66	8,0	> PL		.3100	31,00		265	133	25,0	> PL
.1040	10,40		133	66	8,0	> PL		.3175	31,75	1.1/4"	265	133	25,0	> PL
.1050	10,50		133	66	8,0	> PL		.3200	32,00		265	133	25,0	> PL
.1060	10,60		142	71	9,0	> PL		.3300	33,00		265	133	25,0	> PL
.1070	10,70		142	71	9,0	> PL		.3400	34,00		284	142	28,0	> PL
.1075	10,75		142	71	9,0	> PL		.3492	34,925	1.3/8"	284	142	28,0	> PL
.1080	10,80		142	71	9,0	> PL		.3500	35,00		284	142	28,0	> PL
.1090	10,90		142	71	9,0	> PL		.3600	36,00		284	142	28,0	> PL
.1100	11,00		142	71	9,0	> PL		.3700	37,00		284	142	28,0	> PL
.1110	11,10		142	71	9,0	> PL		.3800	38,00		305	152	31,5	> PL
.1111	11,112	7/16"	142	71	9,0	> PL		.3819	38,100	1.1/2"	305	152	31,5	> PL
.1120	11,20		142	71	9,0	> PL		.3900	39,00		305	152	31,5	> PL
.1125	11,25		142	71	9,0	> PL		.4000	40,00		305	152	31,5	> PL
.1130	11,30		142	71	9,0	> PL		.4100	41,00		305	152	31,5	> PL
.1140	11,40		142	71	9,0	> PL		.4127	41,275	1.5/8"	305	152	31,5	> PL
.1150	11,50		142	71	9,0	> PL		.4200	42,00		305	152	31,5	> PL
.1160	11,60		142	71	9,0	> PL		.4300	43,00		326	163	35,5	> PL
.1170	11,70		142	71	9,0	> PL		.4400	44,00		326	163	35,5	> PL
.1175	11,75		142	71	9,0	> PL		.4445	44,450	1.3/4"	326	163	35,5	> PL
.1180	11,80		152	76	10,0	> PL		.4500	45,00		326	163	35,5	> PL
.1190	11,90		152	76	10,0	> PL		.4600	46,00		326	163	35,5	> PL
.1191	11,906	15/32"	152	76	10,0	> PL		.4700	47,00		326	163	35,5	> PL
.1200	12,00		152	76	10,0	> PL		.4762	47,625	1.7/8"	347	174	40,0	> PL
.1220	12,20		152	75	10,0	> PL		.4800	48,00		347	174	40,0	> PL
.1250	12,50		152	76	10,0	> PL		.4900	49,00		347	174	40,0	> PL
.1260	12,60		152	76	10,0	> PL		.5000	50,00		347	174	40,0	> PL
.1270	12,70	1/2"	152	76	10,0	> PL		.5080	50,800	2"	347	174	40,0	> PL
.1300	13,00		152	76	10,0	> PL		.6000	60,00		367	184	WN	> PL
.1350	13,50		163	81	11,0	> PL		.RB50H7	Set 1					**1283,00**
.1400	14,00		163	81	11,0	> PL			Set 1,0-6,0x0,1 mm, in RoseBox					
.1429	14,287	9/16"	163	81	11,2	> PL		.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	> PL		.3700H7	Set 3					**198,98**
.1550	15,50		175	87	12,0	> PL			Set 3-4-5-6-8-10-12H7 in RoseBox					
.1587	15,875	5/8"	175	87	12,5	> PL		.3810H7	Set 4					**244,02**
.1600	16,00		175	87	12,0	> PL			Set 3-4-5-6-8-10-12H7 in RoseBox, inkl.Untermaß-Spibo					
.1650	16,50		175	87	12,0	> PL								
.1700	17,00		175	87	12,0	> PL								

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

Handreibahlen-Sätze

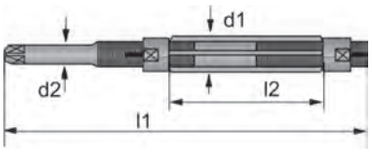
- Type 3700: 3H7-12H7
- Type 3810: 3H7_12H7 inkl. Untermaß-Spiralbohrer



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.

FR - Alésoir à coupe à droite avec couteaux réglables et queue cylindrique à carré. Couteaux droits en HSS-M2. Les tranchants sont bombés de manière excentrique et dépouillés. Réglage des couteaux interchangeables à l'aide d'un écrou de réglage avec échelle graduée. Pas de coupe irrégulier.

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	> PL
.xx00	C 00	7,20	8,00	90	35	4,0	3,0	> PL
.xxx0	C 0	8,00	9,00	100	35	4,5	3,7	> PL
.0010	C 1	9,00	10,00	120	39	5,5	4,5	> PL
.0020	C 2	10,00	11,00	125	40	5,9	4,5	> PL
.0030	C 3	11,00	12,00	130	43	6,5	5,0	> PL
.0040	C 4	12,00	13,50	135	46	7,5	5,7	> PL
.0050	C 5	13,50	15,50	140	51	8,0	6,3	> PL
.0060	C 6	15,50	18,00	165	61	9,5	7,5	> PL
.0070	C 7	18,00	21,00	185	66	12,0	9,3	> PL
.0080	C 8	21,00	24,00	195	70	13,5	10,3	> PL
.0090	C 9	24,00	27,50	215	83	15,0	11,5	> PL
.1000	C 10	27,50	31,50	240	88	18,5	13,8	> PL
.1100	C 11	31,50	37,00	265	91	21,0	16,0	> PL
.1200	C 12	37,00	45,00	310	110	25,0	19,0	> PL
.1300	C 13	45,00	55,00	380	128	32,0	24,0	> PL
.1400	C 14	55,00	67,00	440	150	42,0	32,0	> PL
.1500	C 15	67,00	80,00	490	170	45,0	33,0	> PL
.1600	C 16	80,00	100,00	~550	~225	WN	WN	> PL

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

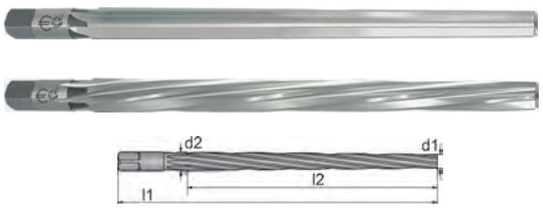
Hand-Kegelreibahle aus HSS, Kegel 1:50

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).

FR - Alésoir conique pour l'usinage de tous les métaux ferreux et non ferreux ainsi que des plastiques durs et tendres. Pour l'alésage de trous destinés à recevoir des goupilles coniques selon les normes DIN 1, DIN 258, DIN 7977 et 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	> PL	> PL						
.0150	1,5	1,40	2,14	57	37	2,4	> PL	> PL						
.0200	2,0	1,90	2,86	68	48	2,4	> PL	> PL						
.0250	2,5	2,40	3,36	68	48	2,4	> PL	> PL						
.0300	3,0	2,90	4,06	80	58	3,0	> PL	> PL						
.0350	3,5	3,40	4,66	87	63	3,0	> PL	> PL						
.0400	4,0	3,90	5,26	93	68	3,8	> PL	> PL						
.0450	4,5	4,40	5,80	95	70	3,8	> PL	> PL						
.0500	5,0	4,90	6,36	100	73	4,9	> PL	> PL						
.0550	5,5	5,40	7,20	118	90	4,9	> PL	> PL						
.0600	6,0	5,90	8,00	135	105	6,2	> PL	> PL						
.0650	6,5	6,40	8,60	140	110	6,2	> PL	> PL						
.0700	7,0	6,90	9,40	160	125	6,2	> PL	> PL						
.0800	8,0	7,90	10,80	180	145	8,0	> PL	> PL						
.0900	9,0	8,90	11,80	205	163	9,0	> PL	> PL						
.1000	10,0	9,90	13,40	215	175	10,0	> PL	> PL						
.1200	12,0	11,80	16,00	255	210	11,0	> PL	> PL						
.1300	13,0	12,80	16,74	255	210	12,0	> PL	> PL						
.1400	14,0	13,80	18,00	255	210	12,0	> PL	> PL						
.1600	16,0	15,80	20,40	280	230	14,5	> PL	> PL						
.2000	20,0	19,80	24,80	310	250	18,0	> PL	> PL						
.2500	25,0	24,70	30,70	370	300	22,0	> PL	> PL						
.3000	30,0	29,70	36,10	400	320	24,0	> PL	> PL						
.4000	40,0	39,70	46,50	430	340	32,0	> PL	> PL						
.5000	50,0	49,70	56,90	460	360	39,0	> PL	> PL						

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

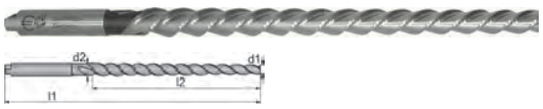
Serie 75140

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).
FR - Alésoirs conçus pour l'usinage de tous les métaux ferreux et non ferreux ainsi que des plastiques durs et souples



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	> PL		.0600	6,0	5,90	8,00	160	105	> PL		
.0200	2,0	1,90	2,86	68	48	> PL		.0700	7,0	6,90	9,40	160	125	> PL		
.0250	2,5	2,40	3,36	86	48	> PL		.0800	8,0	7,90	10,80	207	145	> PL		
.0300	3,0	2,90	4,06	100	58	> PL		.1000	10,0	9,90	13,40	245	175	> PL		
.0400	4,0	3,90	5,26	112	68	> PL		.1200	12,0	11,80	16,00	290	210	> PL		
.0500	5,0	4,90	6,36	122	73	> PL										

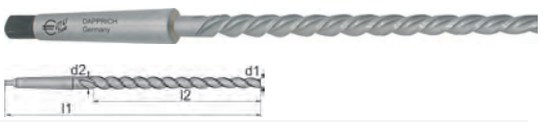
Serie 75240

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).
FR - Alésoirs conçus pour l'usinage de tous les métaux ferreux et non ferreux ainsi que des plastiques durs et souples



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

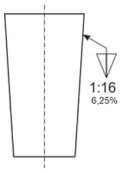
BestNr A							75 240								
Gruppe							08								
Qualität							HSSCo5								
Schicht							P0								
Dreh ↔							RH								
Form							C								
	Nenn-Ø	Ø d1	Ø d2	l1	l2	MK	€								
BestNr B	mm	min mm	max mm	mm	mm		Stück								
.1200	12,0	11,80	16,00	315	210	2	> PL								
.1300	13,0	12,86	16,74	295	194	2	> PL								
.1400	14,0	13,86	17,74	295	194	2	> PL								
.1600	16,0	15,80	20,40	335	230	2	> PL								
.2000	20,0	19,80	24,80	377	250	3	> PL								
.2500	25,0	24,70	30,70	427	300	3	> PL								
.3000	30,0	29,70	36,10	475	320	4	> PL								
.4000	40,0	39,70	46,50	495	340	4	> PL								
.5000	50,0	49,70	56,90	550	360	5	> PL								

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

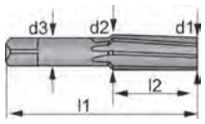
Kegel 1:16 / Steigung 6,25%



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.

FR - Alésoirs conçus pour l'usinage de tous les métaux ferreux et non ferreux ainsi que des plastiques durs et souples. Pour filetages de tuyaux, 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 8207.6030

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											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		> PL				
.0180	1/8"	8,022	9,085	17	70	7	5,5	8,25	8,10		> PL				
.0140	1/4"	10,283	11,971	27	80	11	9,0	10,70	10,75		> PL				
.0380	3/8"	13,703	15,391	27	85	12	9,0	14,10	14,25		> PL				
.0120	1/2"	16,913	19,101	35	95	16	12,0	17,40	17,75		> PL				
.0340	3/4"	22,228	24,416	35	105	20	16,0	22,60	23,00		> PL				
.1000	1"	27,971	30,659	43	130	25	20,0	28,50	29,00		> PL				
.1140	1.1/4"	36,721	39,471	44	140	32	25,0	37,00	37,50		> PL				
.1120	1.1/2"	42,791	45,604	45	150	36	28,0	43,50	43,50		> PL				
.2000	2"	54,803	57,678	46	160	48	35,5	55,00	55,00		> PL				

Serie 75211

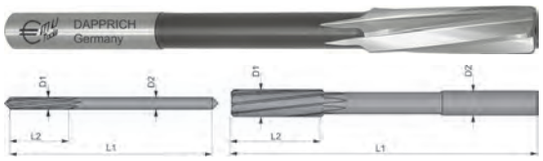
HSSECo5 Maschinenreibahlen, spiralgenutet

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.

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.

FR - Alésoirs à usage général conçus pour l'usinage d'aciers dont la résistance à la traction peut atteindre 700 N/mm², d'aluminium à copeaux longs, de cuivre et de plastiques tendres. Pour l'alésage de trous borgnes, utilisez le modèle à goujures droites ; pour les trous interrompus, il est recommandé d'utiliser le modèle à goujures hélicoïdales.



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	> PL		.0540	5,40		93	26	5,6	> PL
.0110	1,10		34	7	1,1	> PL		.0550	5,50		93	26	5,6	> PL
.0120	1,20		34	7	1,2	> PL		.05556	5,556	7/32"	93	26	5,6	> PL
.0130	1,30		34	7	1,3	> PL		.0560	5,60		93	26	5,6	> PL
.0140	1,40		40	8	1,4	> PL		.0570	5,70		93	26	5,6	> PL
.0150	1,50		40	8	1,5	> PL		.0580	5,80		93	26	5,6	> PL
.01587	1,587	1/16"	43	9	1,58	> PL		.0590	5,90		93	26	5,6	> PL
.0160	1,60		43	9	1,6	> PL		.0600	6,00		93	26	5,6	> PL
.0170	1,70		43	9	1,7	> PL		.0610	6,10		101	28	6,3	> PL
.0180	1,80		46	10	1,8	> PL		.0620	6,20		101	28	6,3	> PL
.0190	1,90		46	10	1,9	> PL		.0630	6,30		101	28	6,3	> PL
.0200	2,00		49	11	2	> PL		.06350	6,350	1/4"	101	28	6,3	> PL
.0210	2,10		49	11	2,1	> PL		.0640	6,40		101	28	6,3	> PL
.0220	2,20		53	12	2,2	> PL		.0650	6,50		101	28	6,3	> PL
.0230	2,30		53	12	2,3	> PL		.0660	6,60		101	28	6,3	> PL
.02381	2,381	3/32"	57	14	2,38	> PL		.0670	6,70		101	28	6,3	> PL
.0240	2,40		57	14	2,4	> PL		.0680	6,80		109	31	7,1	> PL
.0250	2,50		57	14	2,5	> PL		.0690	6,90		109	31	7,1	> PL
.0260	2,60		57	14	2,6	> PL		.0700	7,00		109	31	7,1	> PL
.0270	2,70		61	15	2,7	> PL		.0710	7,10		109	31	7,1	> PL
.0280	2,80		61	15	2,8	> PL		.07144	7,144	9/32"	109	31	7,1	> PL
.0290	2,90		61	15	2,9	> PL		.0720	7,20		109	31	7,1	> PL
.0300	3,00		61	15	3	> PL		.0730	7,30		109	31	7,1	> PL
.0310	3,10		65	16	3,1	> PL		.0740	7,40		109	31	7,1	> PL
.03175	3,175	1/8"	65	16	3,17	> PL		.0750	7,50		109	31	7,1	> PL
.0320	3,20		65	16	3,2	> PL		.0760	7,60		117	33	8	> PL
.0330	3,30		65	16	3,3	> PL		.0770	7,70		117	33	8	> PL
.0340	3,40		70	18	3,4	> PL		.0780	7,80		117	33	8	> PL
.0350	3,50		70	18	3,5	> PL		.0790	7,90		117	33	8	> PL
.0360	3,60		70	18	3,7	> PL		.07938	7,938	5/16"	117	33	8	> PL
.0370	3,70		70	18	4	> PL		.0800	8,00		117	33	8	> PL
.0380	3,80		75	19	4	> PL		.0810	8,10		117	33	8	> PL
.0390	3,90		75	19	4	> PL		.0820	8,20		117	33	8	> PL
.03968	3,968	5/32"	75	19	4	> PL		.0830	8,30		117	33	8	> PL
.0400	4,00		75	19	4	> PL		.0840	8,40		117	33	8	> PL
.0410	4,10		75	19	4	> PL		.0850	8,50		117	33	8	> PL
.0420	4,20		75	19	4	> PL		.0860	8,60		125	36	9	> PL
.0430	4,30		80	21	4,5	> PL		.0870	8,70		125	36	9	> PL
.0440	4,40		80	21	4,5	> PL		.0880	8,80		125	36	9	> PL
.0450	4,50		80	21	4,5	> PL		.0890	8,90		125	36	9	> PL
.0460	4,60		80	21	4,5	> PL		.0900	9,00		125	36	9	> PL
.0470	4,70		80	21	4,5	> PL		.0910	9,10		125	36	9	> PL
.04762	4,762	3/16"	86	23	5	> PL		.0920	9,20		125	36	9	> PL
.0480	4,80		86	23	5	> PL		.0930	9,30		125	36	9	> PL
.0490	4,90		86	23	5	> PL		.0940	9,40		125	36	9	> PL
.0500	5,00		86	23	5	> PL		.0950	9,50		125	36	9	> PL
.0510	5,10		86	23	5	> PL		.09525	9,525	3/8"	133	38	10	> PL
.0520	5,20		86	23	5	> PL		.0960	9,60		133	38	10	> PL
.0530	5,30		86	23	5	> PL		.0970	9,70		133	38	10	> PL

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	> PL		.1410	14,10		162	50	12,5	> PL
.0990	9,90		133	38	10	> PL		.1420	14,20		162	50	12,5	> PL
.1000	10,00		133	38	10	> PL		.14287	14,287	9/16"	162	50	12,5	> PL
.1010	10,10		133	38	10	> PL		.1430	14,30		162	50	12,5	> PL
.1020	10,20		133	38	10	> PL		.1440	14,40		162	50	12,5	> PL
.1030	10,30		133	38	10	> PL		.1450	14,50		162	50	12,5	> PL
.1040	10,40		133	38	10	> PL		.1460	14,60		162	50	12,5	> PL
.1050	10,50		133	38	10	> PL		.1470	14,70		162	50	12,5	> PL
.1060	10,60		133	38	10	> PL		.1480	14,80		162	50	12,5	> PL
.1070	10,70		142	41	10	> PL		.1490	14,90		162	50	12,5	> PL
.1080	10,80		142	41	10	> PL		.1500	15,00		162	50	12,5	> PL
.1090	10,90		142	41	10	> PL		.1510	15,10		170	52	12,5	> PL
.1100	11,00		142	41	10	> PL		.1520	15,20		170	52	12,5	> PL
.1110	11,10		142	41	10	> PL		.1530	15,30		170	52	12,5	> PL
.11112	11,112	7/16"	142	41	10	> PL		.1540	15,40		170	52	12,5	> PL
.1120	11,20		142	41	10	> PL		.1550	15,50		170	52	12,5	> PL
.1130	11,30		142	41	10	> PL		.15875	15,875	5/8"	170	52	12,5	> PL
.1140	11,40		142	41	10	> PL		.1600	16,00		170	52	12,5	> PL
.1150	11,50		142	41	10	> PL		.1650	16,50		175	54	14	> PL
.1160	11,60		142	41	10	> PL		.1700	17,00		175	54	14	> PL
.1170	11,70		142	41	10	> PL		.17462	17,462	11/16"	182	56	14	> PL
.1180	11,80		142	41	10	> PL		.1750	17,50		182	56	14	> PL
.1190	11,90		151	44	10	> PL		.1800	18,00		185	56	14	> PL
.1200	12,00		151	44	10	> PL		.1850	18,50		189	58	16	> PL
.1210	12,10		151	44	10	> PL		.1900	19,00		189	58	16	> PL
.1220	12,20		151	44	10	> PL		.19050	19,050	3/4"	195	60	16	> PL
.1230	12,30		151	44	10	> PL		.1950	19,50		195	60	16	> PL
.1240	12,40		151	44	10	> PL		.2000	20,00		195	60	16	> PL
.1250	12,50		151	44	10	> PL								
.1260	12,60		151	44	10	> PL								
.1270	12,70		151	44	10	> PL								
.1271	12,700	1/2"	151	44	10	> PL								
.1280	12,80		151	44	10	> PL								
.1290	12,90		151	44	10	> PL								
.1300	13,00		151	44	10	> PL								
.1310	13,10		151	44	10	> PL								
.1320	13,20		160	47	12,5	> PL								
.1330	13,30		160	47	12,5	> PL								
.1340	13,40		160	47	12,5	> PL								
.1350	13,50		160	47	12,5	> PL								
.1360	13,60		160	47	12,5	> PL								
.1370	13,70		160	47	12,5	> PL								
.1380	13,80		160	47	12,5	> PL								
.1390	13,90		160	47	12,5	> PL								
.1400	14,00		160	47	12,5	> PL								
.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

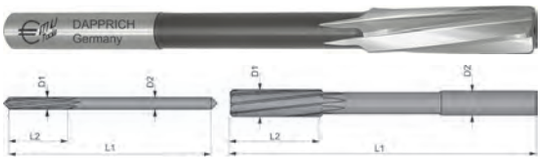
.3700						**175,00**

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 formachining 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.

FR - Alésoirs à usage général conçus pour l'usinage d'aciers dont la résistance à la traction peut atteindre 700 N/mm², d'aluminium à copeaux longs, de cuivre et de plastiques tendres. Pour l'alésage de trous borgnes, utilisez le modèle à goujures droites ; pour les trous interrompus, il est recommandé d'utiliser le modèle à goujures hélicoïdales.

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	> PL		.0751x	7,51	7,55	117	33	81	> PL	
.0070x	0,70	0,79	33	5	17	> PL		.0756x	7,56	7,95	117	33	81	> PL	
.0080x	0,80	0,89	38	5	22	> PL		.0796x	7,96	8,04	117	33	81	> PL	
.0090x	0,90	1,05	38	5	22	> PL		.0805x	8,05	8,50	117	33	81	> PL	
.0106x	1,06	1,44	40	7	24	> PL		.0851x	8,51	8,55	125	36	85	> PL	
.0145x	1,45	1,50	40	7	24	> PL		.0856x	8,56	8,95	125	36	85	> PL	
.0151x	1,51	1,55	43	9	24	> PL		.0896x	8,96	9,04	125	36	85	> PL	
.0156x	1,56	1,70	43	9	26	> PL		.0905x	9,05	9,49	125	36	85	> PL	
.0171x	1,71	1,79	46	10	26	> PL		.0956x	9,50	9,55	133	38	93	> PL	
.0180x	1,80	1,90	46	10	31	> PL		.0996x	9,56	9,95	133	38	93	> PL	
.0191x	1,91	1,95	49	11	31	> PL		.1005x	10,05	10,60	133	38	93	> PL	
.0196x	1,96	2,04	49	11	31	> PL		.1061x	10,61	10,95	142	41	102	> PL	
.0205x	2,05	2,12	49	11	31	> PL		.1096x	10,96	11,04	142	41	102	> PL	
.0213x	2,13	2,36	53	12	31	> PL		.1105x	11,05	11,30	142	41	102	> PL	
.0237x	2,37	2,65	57	14	36	> PL		.1131x	11,31	11,80	142	41	102	> PL	
.0266x	2,66	2,95	61	15	36	> PL		.1181x	11,81	11,95	151	44	111	> PL	
.0296x	2,96	3,00	61	15	36	> PL		.1196x	11,96	12,04	151	44	111	> PL	
.0301x	3,01	3,04	65	16	36	> PL		.1206x	12,05	12,95	151	44	111	> PL	
.0305x	3,05	3,35	65	16	36	> PL		.1296x	12,96	13,04	151	44	111	> PL	
.0336x	3,36	3,75	70	18	36	> PL		.1305x	13,05	13,20	151	44	111	> PL	
.0376x	3,76	3,95	75	19	47	> PL		.1321x	13,21	13,96	162	50	115	> PL	
.0396x	3,96	4,04	75	19	47	> PL		.1397x	13,97	14,05	162	50	117	> PL	
.0405x	4,05	4,25	75	19	47	> PL		.1406x	14,06	14,96	162	50	117	> PL	
.0426x	4,26	4,75	80	21	52	> PL		.1497x	14,97	15,00	162	50	117	> PL	
.0476x	4,76	4,95	86	23	58	> PL		.1501x	15,01	15,05	170	52	125	> PL	
.0496x	4,96	5,04	86	23	58	> PL		.1506x	15,06	16,00	170	52	125	> PL	
.0505x	5,05	5,30	86	23	58	> PL		.1601x	16,01	16,05	175	54	130	> PL	
.0531x	5,31	5,80	93	26	58	> PL		.1606x	16,06	16,20	175	54	130	> PL	
.0581x	5,81	5,95	93	26	58	> PL		.1697x	16,97	17,00	175	54	130	> PL	
.0596x	5,96	6,00	93	26	58	> PL		.1701x	17,01	17,05	182	56	137	> PL	
.0601x	6,01	6,04	101	28	65	> PL		.1797x	17,96	18,00	182	56	137	> PL	
.0605x	6,05	6,70	101	28	65	> PL		.1801x	18,01	18,05	189	58	141	> PL	
.0671x	6,71	6,95	109	31	73	> PL		.1897x	18,97	19,00	189	58	141	> PL	
.0696x	6,96	7,04	109	31	73	> PL		.1901x	19,01	19,05	195	60	147	> PL	
.0705x	7,05	7,50	109	31	73	> PL		.1997x	19,97	20,05	195	60	147	> PL	

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

Serie 73000

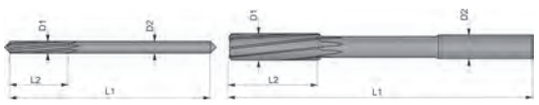
HSSE - XXL-Maschinenreibahle, spiralgenutet

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.

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.

FR - Alésoirs à usage général conçus pour l'usinage d'aciers dont la résistance à la traction peut atteindre 700 N/mm2, d'aluminium à copeaux longs, de cuivre et de plastiques tendres. Pour l'alésage de trous borgnes, utilisez le modèle à goujures droites ; pour les trous interrompus, il est recommandé d'utiliser le modèle à goujures hélicoïdales.



73000 Dapprich-TechBox

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

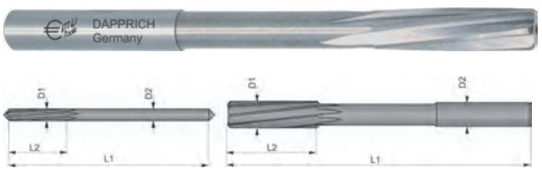
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
●	●	●	●	●	●			●	○	○		●	●	●	●	●	○	○	●	○	○												●	○

BestNr A						73 000										73 000
Gruppe						08										08
Qualität						HSSCo5										HSSCo5
Schicht						P0										P0
Dreh ↔						RH										RH
Toleranz				max		H7							max			H7
	Ø mm	l1	l2	Tiefe	d2	€			Ø mm	l1	l2	Tiefe	d2	€		
BestNr B	d1	mm	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	d1	mm	mm	mm	mm	Stück		
.015.055	1,5	55	12	35	1,5	> PL		.015.065	1,5	65	15	45	1,5	> PL		
.020.065	2,0	65	14	45	2	> PL		.020.080	2,0	80	20	60	2	> PL		
.025.075	2,5	75	14	55	2,5	> PL		.025.100	2,5	100	25	80	2,5	> PL		
.030.090	3,0	90	14	70	3	> PL		.030.120	3,0	120	30	100	3	> PL		
.035.090	3,5	90	14	70	3,5	> PL		.035.140	3,5	140	30	120	3,5	> PL		
.040.105	4,0	105	16	80	4	> PL		.040.160	4,0	160	30	135	4	> PL		
.045.105	4,5	105	16	80	4,5	> PL		.045.180	4,5	180	30	155	4,5	> PL		
.050.115	5,0	115	16	90	5	> PL		.050.200	5,0	200	30	175	5	> PL		
.055.115	5,5	115	16	90	5,5	> PL		.055.220	5,5	220	30	195	5,5	> PL		
.060.130	6,0	130	16	100	6	> PL		.060.250	6,0	250	35	220	6	> PL		
.065.130	6,5	130	16	100	6	> PL		.070.250	7,0	250	35	220	7	> PL		
.070.140	7,0	140	18	110	7	> PL		.080.250	8,0	250	35	220	8	> PL		
.075.140	7,5	140	18	110	7	> PL		.090.250	9,0	250	35	220	9	> PL		
.080.160	8,0	160	18	130	8	> PL		.100.250	10,0	250	35	220	10	> PL		
.085.160	8,5	160	18	130	8	> PL										
.090.175	9,0	175	18	140	9	> PL										
.095.175	9,5	175	18	140	9	> PL										
.100.195	10,0	190	20	150	10	> PL										
.110.200	11,0	200	20	160	10	> PL										
.120.210	12,0	210	20	160	12	> PL										

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.

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.

FR - Alésoir de précision pour l'usinage d'aciers jusqu'à 1400 N/mm², d'aciers inoxydables, de titane, d'aluminium < 160 HB, de fonte/fonte dure > < 180 HB, d'alliages spéciaux > < 260 HB, de bronze, de cuivre, de laiton et de plastique. Pour les alésages traversants (évacuation des copeaux vers le bas) ; en cas d'interruptions de coupe dans l'alésage, également pour les alésages borgnes.

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	> PL			.0430	4,30	80	21	4,30	> PL		
.0110	1,10	40	7	1,10	> PL			.0440	4,40	80	21	4,40	> PL		
.0120	1,20	40	7	1,20	> PL			.0450	4,50	80	21	4,50	> PL		
.0130	1,30	40	7	1,30	> PL			.0460	4,60	80	21	4,60	> PL		
.0140	1,40	40	8	1,40	> PL			.0470	4,70	80	21	4,70	> PL		
.0150	1,50	40	8	1,50	> PL			.0480	4,80	86	23	4,80	> PL		
.0160	1,60	43	9	1,60	> PL			.0490	4,90	86	23	4,90	> PL		
.0170	1,70	46	10	1,70	> PL			.0500	5,00	86	23	5,00	> PL		
.0180	1,80	46	10	1,80	> PL			.0510	5,10	86	23	5,10	> PL		
.0190	1,90	46	10	1,90	> PL			.0520	5,20	86	23	5,20	> PL		
.0200	2,00	49	11	2,00	> PL			.0530	5,30	86	23	5,30	> PL		
.0210	2,10	49	11	2,10	> PL			.0540	5,40	93	26	5,40	> PL		
.0220	2,20	53	12	2,20	> PL			.0550	5,50	93	26	5,50	> PL		
.0230	2,30	53	12	2,30	> PL			.0560	5,60	93	26	5,60	> PL		
.0240	2,40	54	14	2,40	> PL			.0570	5,70	93	26	5,70	> PL		
.0250	2,50	57	14	2,50	> PL			.0580	5,80	93	26	5,80	> PL		
.0260	2,60	57	14	2,60	> PL			.0590	5,90	93	26	5,90	> PL		
.0270	2,70	61	15	2,70	> PL			.0600	6,00	93	26	6,00	> PL		
.0280	2,80	61	15	2,80	> PL			.0650	6,50	101	28	6,50	> PL		
.0290	2,90	61	15	2,90	> PL			.0700	7,00	109	31	7,00	> PL		
.0300	3,00	61	15	3,00	> PL			.0750	7,50	109	31	7,50	> PL		
.0310	3,10	65	16	3,10	> PL			.0800	8,00	117	33	8,00	> PL		
.0320	3,20	65	16	3,20	> PL			.0850	8,50	117	33	8,50	> PL		
.0330	3,30	65	16	3,30	> PL			.0900	9,00	125	36	9,00	> PL		
.0340	3,40	70	18	3,40	> PL			.0950	9,50	125	36	9,50	> PL		
.0350	3,50	70	18	3,50	> PL			.1000	10,00	133	38	10,00	> PL		
.0360	3,60	70	18	3,60	> PL			.1050	10,50	133	38	10,50	> PL		
.0370	3,70	70	18	3,70	> PL			.1100	11,00	142	41	11,00	> PL		
.0380	3,80	75	19	3,80	> PL			.1150	11,50	142	41	11,50	> PL		
.0390	3,90	75	19	3,90	> PL			.1200	12,00	151	44	12,00	> PL		
.0400	4,00	75	19	4,00	> PL			.1250	12,50	151	44	12,50	> PL		
.0410	4,10	75	19	4,10	> PL			.1300	13,00	151	44	13,00	> PL		
.0420	4,20	75	19	4,20	> PL										

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

Serie 93230

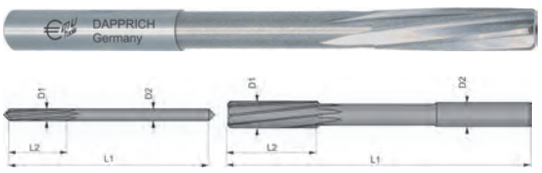
DxC VHM 1/100-Maschinenreibahlen

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.

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.

FR - Alésoir de précision pour l'usinage d'aciers jusqu'à 1400 N/mm², d'aciers inoxydables, de titane, d'aluminium < 160 HB, de fonte/fonte dure > < 180 HB, d'alliages spéciaux > < 260 HB, de bronze, de cuivre, de laiton et de plastique.



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

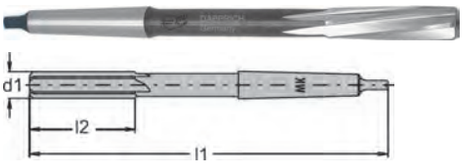
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++	+
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	✓	○
✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					

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	> PL
.0070x	0,70	0,79	33	7	17	d1	> PL
.0080x	0,80	0,95	38	7	22	d1	> PL
.0096x	0,96	1,05	38	7	22	d1	> PL
.0106x	1,06	1,47	40	10	24	d1	> PL
.0148x	1,48	1,55	40	10	24	d1	> PL
.0156x	1,56	1,79	43	11	26	d1	> PL
.0180x	1,80	1,94	49	12	31	d1	> PL
.0195x	1,95	2,04	49	12	31	d1	> PL
.0205x	2,05	2,36	49	12	31	d1	> PL
.0237x	2,37	3,75	57	18	38	d1	> PL
.0376x	3,76	4,25	75	19	51	4,0	> PL
.0426x	4,26	4,75	80	21	55	4,5	> PL
.0476x	4,76	5,30	86	23	60	5,0	> PL
.0531x	5,31	5,80	93	26	66	5,5	> PL
.0581x	5,81	6,70	101	28	73	6,0	> PL
.0671x	6,71	7,55	109	31	80	7,0	> PL
.0756x	7,56	8,55	117	33	86	8,0	> PL
.0856x	8,56	9,55	125	36	91	9,0	> PL
.0956x	9,56	11,30	133	38	99	10,0	> PL
.1131x	11,31	13,05	151	44	106	12,0	> PL
.1397x	13,97	14,05	160	47	110	14,0	> PL
.1497x	14,97	15,05	162	50	112	14,0	> PL
.1597x	15,97	16,05	170	52	117	16,0	> PL
.1697x	16,97	17,05	175	54	122	16,0	> PL
.1797x	17,97	18,05	182	56	129	16,0	> PL
.1897x	18,97	19,05	189	58	136	16,0	> PL
.1997x	19,97	20,05	195	60	142	16,0	> PL

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.

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.

FR - Alésoirs à usage général conçus pour l'usinage d'aciers dont la résistance à la traction peut atteindre 700 N/mm2, d'aluminium à copeaux longs, de cuivre et de plastiques tendres. Pour l'alésage de trous borgnes, utilisez le modèle à goujures droites ; pour les trous interrompus, il est recommandé d'utiliser le modèle à goujures hélicoïdales.

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

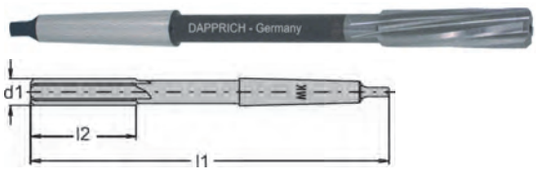
BestNr A					75 111									75 111
Gruppe					08									08
Qualität					HSSCo5									HSSCo5
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
Toleranz					H7									H7
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€	
BestNr B	d1	mm	mm		Stück			BestNr B	d1	mm	mm		Stück	
.0300	3,00	125	16	1	> PL			.2400	24,00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

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.

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.

FR - Alésoirs à usage général conçus pour l'usinage d'aciers dont la résistance à la traction peut atteindre 700 N/mm2, d'aluminium à copeaux longs, de cuivre et de plastiques tendres. Pour l'alésage de trous borgnes, utilisez le modèle à goujures droites ; pour les trous interrompus, il est recommandé d'utiliser le modèle à goujures hélicoïdales.

72020 Dapprich-TechBox

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

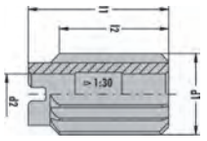
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	○	○		✓	✓	✓	✓	✓	○	○	✓	○	○												

BestNr A						72 020									72 020
Gruppe						08									08
Qualität						HSSCo5									HSSCo5
Schicht						P0									P0
Dreh ↔						RH									RH
Toleranz				max		H7							max		H7
	Ø mm	l1	l2	Tiefe	MK	€			Ø mm	l1	l2	Tiefe	MK		€
BestNr B	d1	mm	mm	mm		Stück		BestNr B	d1	mm	mm	mm			Stück
.125.245	12,5	245	22	180	1	> PL		.120.315	12,0	315	40	260	1		> PL
.130.245	13,0	245	22	180	1	> PL		.140.315	14,0	315	40	250	1		> PL
.140.245	14,0	245	22	180	1	> PL		.160.350	16,0	350	45	270	2		> PL
.150.260	15,0	260	22	180	2	> PL		.180.350	18,0	350	45	270	2		> PL
.160.260	16,0	260	25	180	2	> PL		.200.350	20,0	350	45	270	2		> PL
.180.260	18,0	260	25	180	2	> PL		.220.350	22,0	350	45	270	3		> PL
.200.270	20,0	270	28	190	2	> PL		.240.450	24,0	450	70	350	3		> PL
.220.280	22,0	280	28	200	3	> PL		.250.450	25,0	450	70	350	3		> PL
.240.300	24,0	300	32	200	3	> PL		.260.450	26,0	450	70	350	3		> PL
.250.320	25,0	320	32	220	3	> PL		.280.450	28,0	450	70	350	3		> PL
.260.330	26,0	330	32	230	3	> PL		.300.450	30,0	450	70	350	3		> PL
.280.340	28,0	340	32	240	3	> PL		.350.475	35,0	475	70	350	4		> PL
.300.350	30,0	350	36	250	3	> PL		.400.475	40,0	475	70	350	4		> PL
.320.375	32,0	375	36	250	4	> PL									
.340.375	34,0	375	36	250	4	> PL									
.360.375	36,0	375	40	250	4	> PL									
.380.395	38,0	395	40	270	4	> PL									
.400.395	40,0	395	40	270	4	> PL									
.420.405	42,0	405	40	280	4	> PL									
.450.405	45,0	405	45	280	4	> PL									
.500.415	50,0	415	45	290	4	> PL									

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

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.

FR - Alésoirs robustes conçus pour l'usinage de tous les métaux ferreux et non ferreux. Pour l'alésage de trous borgnes, utilisez le modèle à goujures droites ; pour les trous interrompus, il est recommandé d'utiliser le modèle à goujures hélicoïdales. À utiliser en combinaison avec des mandrins conformes à la norme 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	
●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○		

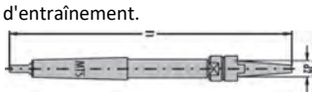
BestNr A					73 500									73 500
Gruppe					08									08
Qualität					HSS M2									HSS M2
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
Toleranz					H7									H7
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€	
BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück	
.0260	26,0	45	32	13	> PL			.0520	52,0	71	50	27	> PL	
.0280	28,0	45	32	13	> PL			.0550	55,0	71	50	27	> PL	
.0300	30,0	45	32	13	> PL			.0580	58,0	71	50	27	> PL	
.0320	32,0	50	36	16	> PL			.0600	60,0	71	50	27	> PL	
.0340	34,0	50	36	16	> PL			.0620	62,0	80	56	32	> PL	
.0350	35,0	50	36	16	> PL			.0650	65,0	80	56	32	> PL	
.0360	36,0	56	40	19	> PL			.0700	70,0	80	56	32	> PL	
.0380	38,0	56	40	19	> PL			.0720	72,0	90	63	40	> PL	
.0390	39,0	56	40	19	> PL			.0750	75,0	90	63	40	> PL	
.0400	40,0	56	40	19	> PL			.0800	80,0	90	63	40	> PL	
.0420	42,0	56	40	19	> PL			.0850	85,0	90	63	40	> PL	
.0440	44,0	63	45	22	> PL			.0900	90,0	100	71	50	> PL	
.0450	45,0	63	45	22	> PL			.0950	95,0	100	71	50	> PL	
.0460	46,0	63	45	22	> PL			.1000	100,0	100	71	50	> PL	
.0480	48,0	63	45	22	> PL									
.0500	50,0	63	45	22	> PL									

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.
FR - Pour l'utilisation d'alésoirs selon DIN 219, DIN 220, DIN 8054, fraises à chanfreiner DIN 222, DIN 8022. Livré avec écrou de serrage, clavette et bague d'entraînement.



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									
Gruppe					13									
Qualität					Stahl									
Schicht					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	> PL			.0427	4-27	27	325	4	> PL	
.0316	3-16	16	261	3	> PL			.0432	4-32	32	345	4	> PL	
.0319	3-19	19	270	3	> PL			.0527	5-27	27	359	5	> PL	
.0322	3-22	22	278	3	> PL			.0532	5-32	32	376	5	> PL	
.0419	4-19	19	298	4	> PL			.0540	5-40	40	396	5	> PL	
.0422	4-22	22	312	4	> PL									

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

Serie 72079

SITEH3RO™-IMPACT-Nietlochreibahlen "CAR" HSSXN-coated

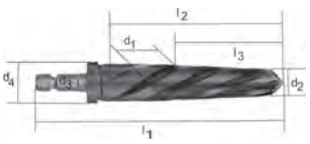
zum Einsatz auf Schlagschraubern

Typ 72079 - Schlagschrauber-geeignete Nietlochreibahlen mit Anschlagsbund. Unerlässlich beim Stahl- und Hallenbau. Durch Hightec-Beschichtung 70% höherer Standzeit.

EN - Impact wrench-compatible rivet hole reamers with stop collar. Indispensable for steel and hall construction. 70% longer tool life thanks to high-tech coating.

FR - Alésoirs pour rivets adaptés aux visseuses à percussion avec collerette d'arrêt. Indispensables pour la construction métallique et la construction de halls. Durée de vie prolongée de 70 % grâce à un revêtement haute technologie.

SITEH3RO™



72079 Dapprich-TechBox

- WN ROTABROACH™
- HSS / M2-Qualität
- Schlagschrauber-geeignet
- State-of-the-Art Beschichtung
- mit Anschlagsbund
- Einheitsschaft 7/16" Sechskant
- Commodity-Code 8207.5060

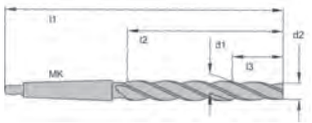
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✓	✓	✓	✓	○				✓				✓	○	○	○							○	○			○	○				○		

BestNr A										72 079					
Gruppe										08					
Qualität										HSS-M2					
Schicht										P9-TiAlSiN					
Dreh ↔										RH					
	Type	d1	d2	d4	l1	l2	l3	d3		€					
BestNr B		mm	mm	mm	mm	mm	mm	Zoll		Stück					
.0800	CR08	8,0	4,6	13,0	128,2	86,1	51,3	7/16"		> PL		Schaft:	7/16" =	11,11 mm	
.1000	CR10	10,0	4,9	13,0	128,2	86,1	51,3	7/16"		> PL					
.1100	CR11	11,0	5,6	14,5	132,8	90,7	57,7	7/16"		> PL					
.1200	CR12	12,0	4,9	15,5	132,8	90,7	57,7	7/16"		> PL					
.1300	CR13	13,0	5,9	16,5	150,3	108,2	67,2	7/16"		> PL					
.1400	CR14	14,0	6,0	17,5	150,3	108,2	67,2	7/16"		> PL					
.1500	CR15	15,0	7,6	18,5	150,3	108,2	67,2	7/16"		> PL					
.1600	CR16	16,0	7,6	19,5	166,2	124,1	86,2	7/16"		> PL					
.1700	CR17	17,0	7,6	20,5	166,2	124,1	86,2	7/16"		> PL					
.1800	CR18	18,0	8,3	21,5	166,2	124,1	86,2	7/16"		> PL					
.1900	CR19	19,0	11,6	22,5	177,3	135,2	95,8	7/16"		> PL					
.2000	CR20	20,0	11,6	23,5	177,3	135,2	95,8	7/16"		> PL					
.2100	CR21	21,0	13,2	24,5	177,3	135,2	95,8	7/16"		> PL					
.2200	CR22	22,0	13,2	25,5	177,3	135,2	95,8	7/16"		> PL					
.2300	CR23	23,0	13,2	26,5	183,6	141,5	98,9	7/16"		> PL					
.2400	CR24	24,0	16,5	27,5	183,6	141,5	98,9	7/16"		> PL					
.2500	CR25	25,0	13,5	29,5	183,6	141,5	98,9	7/16"		> PL					
.2600	CR26	26,0	18,1	30,5	183,6	141,5	98,9	7/16"		> PL					
.1422	SHRCR1							7/16"		> PL					
	3 tlg. Satz im Kunststoffkoffer														
	je 1 Stück			Ø 14 - 18 - 22 mm											
.1226	SHRCR2							7/16"		> PL					
	5 tlg. Satz im Kunststoffkoffer														
	je 1 Stück			Ø 12 - 14 - 18 - 22 - 26 mm											
.0826	SHRCR3							7/16"		> PL					
	10 tlg. Satz im Kunststoffkoffer														
	je 1 Stück			Ø 8-10-12-14-16-18											
	je 1 Stück			Ø 20-22-24-26 mm											

Serie 72050

Nietlochreibahlen, HSS

mit Morsekegel DIN 228



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).

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).

FR - Alésoir pour l'usinage d'aciers jusqu'à 700 N/mm², d'aluminium à copeaux longs, de cuivre et de plastique tendre. Corrige le décalage des alésages de pièces en tôle superposées au diamètre d'alésage souhaité (par exemple pour le rivetage ou le vissage).

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	> PL
.0800	8,0	5,5	161	85	25	1	> PL
.0840	8,4	5,9	161	85	25	1	> PL
.0900	9	6,3	166	90	27	1	> PL
.1000	10	7,0	171	95	30	1	> PL
.1100	11	7,7	176	100	33	1	> PL
.1200	12	8,4	199	105	39	2	> PL
.1300	13	9,1	199	105	39	2	> PL
.1301	13x1	9,1	195	120	39	1	> PL
.1400	14	9,8	209	115	42	2	> PL
.1500	15	10,5	219	125	45	2	> PL
.1600	16	11,2	229	135	48	2	> PL
.1700	17	11,9	251	135	51	3	> PL
.1702	17x2	11,9	238	150	51	2	> PL
.1800	18	12,6	261	145	58	3	> PL
.1900	19	13,3	261	145	58	3	> PL
.2000	20	14,0	271	155	62	3	> PL
.2100	21	14,7	271	155	62	3	> PL
.2102	21x2	14,7	255	155	62	2	> PL
.2200	22	15,4	281	165	66	3	> PL
.2300	23	16,4	281	165	66	3	> PL
.2400	24	16,8	296	180	72	3	> PL
.2500	25	17,5	296	180	72	3	> PL
.2600	26	18,2	296	180	72	3	> PL
.2700	27	18,9	311	195	78	3	> PL
.2800	28	19,6	311	195	78	3	> PL
.2900	29	20,3	311	195	78	3	> PL
.3000	30	21,0	311	195	78	3	> PL
.3100	31	21,7	326	210	84	3	> PL
.3200	32	22,4	354	210	84	4	> PL
.3300	33	23,1	354	210	84	4	> PL
.3400	34	23,8	364	220	88	4	> PL
.3500	35	24,5	364	220	88	4	> PL
.3600	36	25,2	364	220	88	4	> PL
.3700	37	25,9	364	220	88	4	> PL
.3800	38	26,6	374	230	92	4	> PL
.3900	39	27,3	374	230	92	4	> PL
.4000	40	28,0	374	230	92	4	> PL

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

Serie 72060

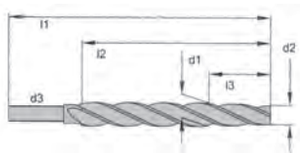
Nietlochreibahlen mit Zylinderschaft, HSS

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.

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.

FR - Alésoirs à haut rendement d'enlèvement de métal pour l'usinage de tous les métaux ferreux et non ferreux ainsi que des plastiques durs et souples, principalement utilisés dans les industries de la construction métallique, des chaudières, des cuves et de la construction navale.

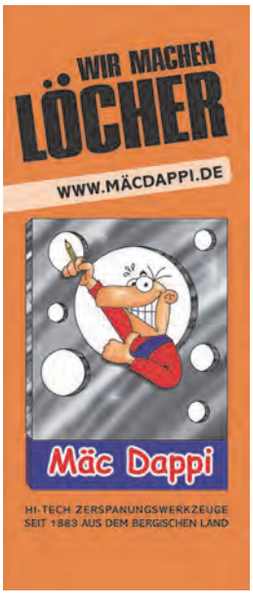


72060 Dapprich-TechBox

- 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	> PL
.1109	11,0	7,7	145	100	33	9	> PL
.1213	12,0	8,4	165	105	39	13	> PL
.1313	13,0	9,1	165	105	39	13	> PL
.1413	14,0	9,8	175	115	42	13	> PL
.1513	15,0	10,5	185	125	45	13	> PL
.1613	16,0	11,2	195	135	48	13	> PL
.1713	17,0	11,9	205	135	51	13	> PL
.1813	18,0	12,6	225	145	58	13	> PL
.1913	19,0	13,3	225	145	58	13	> PL
.2013	20,0	14,0	235	155	62	13	> PL
.2113	21,0	14,7	235	155	62	13	> PL
.2213	22,0	15,4	245	165	66	13	> PL
.2313	23,0	16,4	245	165	66	13	> PL
.2413	24,0	16,8	265	180	72	13	> PL
.2513	25,0	17,5	265	180	72	13	> PL



Reibahlen Infos

Passungstabelle

Tol.	Bohrungs-Ø in mm 1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
C 8	1,07	2,07	3,07	4,08	5,08	6,08	7,09	8,09	9,09	10,09	-	-
C 9	1,07	2,07	3,07	4,09	5,09	6,09	7,10	8,10	9,10	10,10	-	-
C 10	1,08	2,08	3,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-
C 11	1,10	2,10	3,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
D 7	1,02	2,02	3,02	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
D 8	1,03	2,03	3,03	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	-	-
D 9	-	-	-	4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,08	12,08
D 10	1,04	2,04	3,04	4,06	5,06	6,06	7,08	8,08	9,08	10,08	11,10	12,10
D 11	1,06	2,06	3,06	4,08	5,08	6,08	7,00	8,10	9,10	10,10	-	-
D 12	1,08	2,08	3,08	4,10	5,10	6,10	-	-	-	-	-	-
E 7	1,02	2,02	3,02	-	-	-	7,03	8,03	9,03	10,03	11,04	12,04
E 8	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
E 9	1,03	2,03	3,03	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
F 7	1,01	2,01	3,01	-	-	-	7,02	8,02	9,02	10,02	-	-
F 8	1,01	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	7,03	8,03	9,03	10,03	11,03	12,03
F 9	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	-	-	-	-	11,04	12,04
F 10	-	-	-	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
G 6	-	-	-	4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01	11,01	12,01
G 7	1,01	2,01	3,01	4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01	-	-
H 5	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
H 6	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	-	-
H 7	-	-	-	-	-	-	7,01	8,01	9,01	10,01	11,01	12,01
H 8	1,01	2,01	3,01	4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,02	11,02	12,02
H 9	-	-	-	4,02	5,02	6,02	7,02	8,02	9,02	10,02	11,03	12,03
H 10	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
H 11	1,04	2,04	3,04	4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,07	12,07
H 12	1,06	2,06	3,06	4,08	5,08	6,08	7,10	8,10	9,10	10,10	-	-
H 13	1,09	2,09	3,09	-	-	-	-	-	-	-	-	-
J 6	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J 7	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J 8	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
K 6	-	-	-	4,00	5,00	6,00	-	-	-	-	-	-
K 7	-	-	-	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
K 8	0,99	1,99	2,99	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
M 6	-	-	-	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M 7	-	-	-	-	-	-	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M 8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N 6	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	-	-	-	-	-	-
N 7	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N 8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
P 6	0,99	1,99	2,99	-	-	-	-	-	-	-	10,98	11,98
P 7	0,99	1,99	2,99	-	-	-	-	-	-	-	10,98	11,98
P 8	0,99	1,99	2,99	3,98	4,98	5,98	-	-	-	-	10,97	11,97
R 6	-	-	-	-	-	-	6,98	7,98	8,98	9,98	-	-
R 7	-	-	-	-	-	-	6,98	7,98	8,98	9,98	-	-
S 6	0,98	1,98	2,98	3,98	4,98	5,98	-	-	-	-	10,97	11,97
S 7	0,98	1,98	2,98	3,98	4,98	5,98	-	-	-	-	10,97	11,97
U 6	0,98	1,98	2,98	-	-	-	6,97	7,97	8,97	9,97	-	-
U 7	0,98	1,98	2,98	-	-	-	6,97	7,97	8,97	9,97	-	-
X 7	-	-	-	3,97	4,97	5,97	-	-	-	-	10,96	11,96
X 8	0,97	1,97	2,97	-	-	-	6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
X 9	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95	-	-
Z 7	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
Z 8	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95	10,94	11,94
Z 9	-	-	-	3,95	4,95	5,95	-	-	-	-	-	-
Z 10	0,96	1,96	2,96	3,95	4,95	5,95	6,94	7,94	8,94	9,94	10,94	11,93

Vorbohrungen

Loch-Ø nach dem Reiben über mm	bis mm	Untermass für das vorgebohrte Loch in mm
0,8	1,2	0,05
1,2	1,6	0,10
1,6	3	0,15
3	5	0,10 - 0,20
5	10	0,20 - 0,30
10	20	0,25 - 0,30
20	30	0,30 - 0,40
30	50	0,40 - 0,50
50	70	0,50 - 0,80

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

Senken

Besuchen Sie auch unsere Senker-Homepage:
https://www.senker.tools

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

Serie 78330			HSSE	WN	30°	RH	IQ	blank	TiN	TiALN			Seite 242
Serie 78340			HSSE	WN	45°	RH	IQ	Blank	TiN	TiALN			Seite 243
Serie 78210			HSSE	DIN 334C	60°	RH	IQ	Blank	TiN	TiALN			Seite 244
Serie 78230			VHM	DIN 334C	60°	RH	DxC	Blank	TiALN				Seite 245
Serie 78220			HSSE	DIN 334D	60°	RH	IQ	Blank	TiN		MK		Seite 245
Serie 78350			HSSE	WN	75°	RH	IQ	Blank	TiN	TiALN			Seite 246
Serie 78360			HSSE	WN	80°	RH	IQ	Blank	TiN	TiALN			Seite 247
Serie 78011			HSS M2	DIN 335C	90°	RH	IQ	Blank					Seite 248
Serie 08500		1/4"	HSS M2	WN	90°	RH	Classic	Blank			1/4"		Seite 249
Serie 78310			HSSE	DIN 335C	90°	RH	IQ	Blank	TiN	TiALN			Seite 250
Serie 78610			HSSE	DIN 335C	90°	RH	HiPC	Blank	TiN	TiALN			Seite 251
Serie 78300			HSSE	DIN 335C	90°	RH	IQ	VAP					Seite 252
Serie 78750			VHM	DIN 335C	90°	RH	DxC	Blank	TiALN				Seite 253
Serie 78560			HSSE	~DIN 335C	90°	RH	IQ	Blank			XL 100		Seite 254
Serie 78570			HSSE	~DIN 335C	90°	RH	IQ	Blank			XL 150		Seite 255
Serie 78020			HSS M2	DIN 335D	90°	RH	IQ	Blank			MK		Seite 256
Serie 78320			HSSE	DIN 335D	90°	RH	IQ	Blank	TiN		MK		Seite 257
Serie 78810		HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	HSSE Co8	WN	90°	RH	HiPC	Blank	AlTiCN				Seite 258
Serie 78830		HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	VHM	WN	90°	RH	DxC	Blank	AlTiN				Seite 258
Serie 78820		HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	HSSE	WN	90°	RH	HiPC	Blank			MK		Seite 259
Serie 78840		HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	VHM	WN	90°	RH	DxC	Blank			MK		Seite 259
Serie 78760			WSP	WN	60-90 120°	RH	DxC	TiN					Seite 260
Serie 08502		1/4"	HSS M2	WN	90°	RH	Classic	Blank	Z 5 Holz		1/4"		Seite 261
Serie 78370			HSSE	WN	100°	RH	IQ	Blank	TiN	TiALN			Seite 261

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

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

Serie 78380			HSSE	WN	120°	RH	IQ	blank	TiN	TiALN		Seite 262
Serie 78900			HSS M2	WN	90°	RH	IQ	VAP	Z 2			Seite 263
Serie 78912			HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 371	Z2 Z4		Seite 264
Serie 78913			HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 371	Z3		Seite 264
Serie 78962			HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 376	Z2 Z4		Seite 265
Serie 78963			HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 376	Z3		Seite 265
Serie 78410			HSS M2	WN	90°	RH	IQ	Blank				Seite 266
Serie 78410		1/4"	HSS M2	WN	90°	RH	IQ	Blank			1/4"	Seite 266
Serie 78510			HSSE	DIN 335 C	90°	RH	Classic	Blank	TiN			Seite 267

Serie 57020			HSSE	DIN 373	180°	RH	IQ	Blank	TiN			Seite 268
Serie 57300			HSS M2	WN	180°	RH	IQ	Blank				Seite 269

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

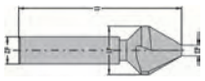
Seite 270

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.

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.

FR - Fraises coniques à 3 cannelures, 30°, à queue droite. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Avantages : travail sans vibrations et réaffûtage facile au niveau de la face de coupe. Résistance à la chaleur accrue grâce au matériau HSSECo5.

78330 Dapprich-TechBox

- 30° 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		
●	●	●	●	○				●	○	○		●	○	●	○				●			●	○	○	●	●	●	●	●	●	●			

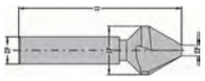
BestNr A						78 330	78 335	78 338	
Gruppe						09	09	09	
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN	
Dreh ↔						RH	RH	RH	
Senk Δ						30°	30°	30°	
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€	
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	
.0630	6,3		2,0	50	5	> PL	> PL	> PL	
.0830	8,3		2,5	59	6	> PL	> PL	> PL	
.1040	10,4		2,5	65	6	> PL	> PL	> PL	
.1240	12,4		3,0	65	8	> PL	> PL	> PL	
.1650	16,5		4,0	76	10	> PL	> PL	> PL	
.2050	20,5		5,0	83	10	> PL	> PL	> PL	
.2500	25,0		6,0	90	10	> PL	> PL	> PL	
.3100	31,0		9,0	98	12	> PL	> PL	> PL	
.6320		6320				> PL	> PL	> PL	
	6 tlg. Satz			in Rose®-Kunststoffbox					
	je 1 Stück			Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5mm					
.6325		6325				> PL	> PL	> PL	
	7 tlg. Satz			in Rose®-Kunststoffbox					
	je 1 Stück			Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5-25					

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.

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.

FR - Fraises coniques à 3 cannelures, 30°, à queue droite. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Avantages : travail sans vibrations et réaffûtage facile au niveau de la face de coupe. Résistance à la chaleur accrue grâce au matériau HSSECo5.

78340 Dapprich-TechBox

- 45° Werksnorm
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 45°
- Form C - mit 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft
- Abweichende Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

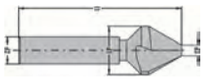
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✓	✓	✓	✓	○				✓	○	○		✓	○	✓	○				✓			✓	○	○		✓	✓	✓	✓	✓	✓		

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	€	€	€			
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück			
.0630	6,3		2,0	48	5	> PL	> PL	> PL			
.0830	8,3		2,5	55	6	> PL	> PL	> PL			
.1040	10,4		2,5	56	6	> PL	> PL	> PL			
.1240	12,4		3,0	59	8	> PL	> PL	> PL			
.1650	16,5		4,0	68	10	> PL	> PL	> PL			
.2050	20,5		5,0	73	10	> PL	> PL	> PL			
.2500	25,0		6,0	77	10	> PL	> PL	> PL			
.3100	31,0		9,0	83	12	> PL	> PL	> PL			
.6320		6320				> PL	> PL	> PL			
	6 tlg. Satz			in Rose®-Kunststoffbox							
	je 1 Stück			Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5 mm							
.6325		6325				> PL	> PL	> PL			
	7 tlg. Satz			in Rose®-Kunststoffbox							
	je 1 Stück			Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5-25							

Serie 78210

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 60°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft



60°

Typ 78210 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5.

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.

FR - Fraises coniques à 3 cannelures, 30°, à queue droite. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Avantages : travail sans vibrations et réaffûtage facile au niveau de la face de coupe. Résistance à la chaleur accrue grâce au matériau HSSECo5.

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	€	€	€
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück
.0630	6,3		1,6	45	5	> PL	> PL	> PL
.0800	8,0		2,0	50	6	> PL	> PL	> PL
.1000	10,0		2,5	50	6	> PL	> PL	> PL
.1250	12,5		3,2	56	8	> PL	> PL	> PL
.1600	16,0		4,0	63	10	> PL	> PL	> PL
.2000	20,0		5,0	67	10	> PL	> PL	> PL
.2500	25,0		6,3	71	10	> PL	> PL	> PL
.3150	31,5		10,0	76	12	> PL	> PL	> PL
.4000	40,0		10,0	91	13	> PL	> PL	> PL
.6320		6320				> PL	> PL	> PL
	6 tlg. Satz		in Rose®-Kunststoffbox					
	je 1 Stück		Ø 6,3-8,0-10,0-12,5-16,0-20,0 mm					
.6325		6325				> PL	> PL	> PL
	7 tlg. Satz		in Rose®-Kunststoffbox					
	je 1 Stück		Ø 6,3-8-10-12,5-16-20-25 mm					

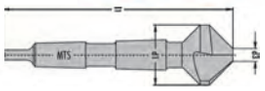
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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

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

FR - 3 fraises coniques à 60° avec queue conique Morse. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Avantages : travail sans vibrations et réaffûtage facile au niveau de la face de coupe. Résistance à la chaleur accrue grâce au matériau HSSECo5.

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

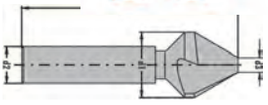
BestNr A					78 220	78 225										78 220	78 225
Gruppe					09	09										09	09
Qualität					HSSECo5	HSSECo5										HSSECo5	HSSECo5
Schicht					P0	P5-TiN										P0	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH										RH	RH
Senk Δ					60°	60°										60°	60°
	d1	d3	l1	MK	€	€			d1	d3	l1	MK				€	€
BestNr B	mm	mm	mm		Stück	Stück		BestNr B	mm	mm	mm					Stück	Stück
.1650	16,5	3,5	87	1	> PL	> PL		.4000	40,0	12,5	175	3				> PL	> PL
.2000	20,0	5,0	106	2	> PL	> PL		.5000	50,0	10,0	183	3				> PL	> PL
.2500	25,0	6,0	112	2	> PL	> PL		.6300	63,0	10,0	201	4				> PL	> PL
.3100	31,0	6,0	121	2	> PL	> PL		.8000	80,0	14,0	253	4				> PL	
.3700	37,0	10,0	172	3	> PL	> PL											

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.

FR - 3 fraises coniques à 60° avec queue droite. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et un chanfrein pour le taraudage.

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

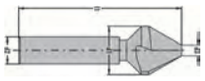
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✓	✓	✓	✓	✓	✓			○	○	○		✓	✓	✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		

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	> PL	> PL										
.0830	8,3		2,0	50	6	> PL	> PL										
.1040	10,4		2,5	50	8	> PL	> PL										
.1240	12,4		2,8	56	8	> PL	> PL										
.1650	16,5		3,2	60	10	> PL	> PL										
.2050	20,5		3,5	63	10	> PL	> PL										
.2500	25,0		3,8	67	10	> PL	> PL										
.3100	31,0		4,2	71	12	> PL	> PL										
.6320		6320				> PL	> PL		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5						
.6325		6325				> PL	> PL		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0					

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.

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.

FR - Fraises coniques à 3 cannelures, 90°, à queue droite. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Avantages : travail sans vibrations et réaffûtage facile au niveau de la face de coupe.

78350 Dapprich-TechBox

- 75° 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	+	
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●			

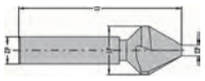
BestNr A						78 350	78 355	78 358
Gruppe						09	09	09
Qualität						HSSCo5	HSSCo5	HSSECo5
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔						RH	RH	RH
Senk Δ						75°	75°	75°
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück
.0630	6,3		1,5	45	5	> PL	> PL	> PL
.0830	8,3		2,0	50	6	> PL	> PL	> PL
.1040	10,4		2,5	51	6	> PL	> PL	> PL
.1240	12,4		3,0	55	8	> PL	> PL	> PL
.1650	16,5		3,5	61	10	> PL	> PL	> PL
.2050	20,5		4,0	65	10	> PL	> PL	> PL
.2500	25,0		5,0	69	10	> PL	> PL	> PL
.3100	31,0		9,0	80	12	> PL	> PL	> PL
.6320		6320				> PL	> PL	> PL
	6 tlg. Satz			in Rose®-Kunststoffbox				
	je 1 Stück			Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5 mm				
.6325		6325				> PL	> PL	> PL
	7 tlg. Satz			in Rose®-Kunststoffbox				
	j 1 Stück			Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5-25				

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.

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.

FR - Fraises coniques à 3 cannelures, 90°, à queue droite. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Avantages : travail sans vibrations et réaffûtage facile au niveau de la face de coupe.

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

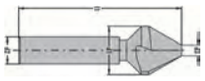
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++	+
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●			

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	€	€	€
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück
.0630	6,3		1,5	45	5	> PL	> PL	> PL
.0830	8,3		2,0	50	6	> PL	> PL	> PL
.1040	10,4		2,5	51	6	> PL	> PL	> PL
.1240	12,4		3,0	55	8	> PL	> PL	> PL
.1650	16,5		3,5	61	10	> PL	> PL	> PL
.2050	20,5		4,0	65	10	> PL	> PL	> PL
.2500	25,0		5,0	69	10	> PL	> PL	> PL
.3100	31,0		9,0	80	12	> PL	> PL	> PL
.6320		6320				> PL	> PL	> PL
	6 tlg. Satz			in Rose®-Kunststoffbox				
	je 1 Stück			Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5 mm				
.6325		6325				> PL	> PL	> PL
	7 tlg. Satz			in Rose®-Kunststoffbox				
	je 1 Stück			Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5-25				

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.

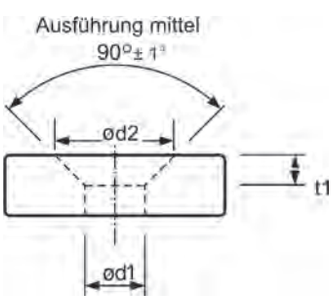
EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face.
FR - Fraises coniques à 3 cannelures, 90°, à queue droite. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Avantages : travail sans vibrations et réaffûtage facile au niveau de la face de coupe.

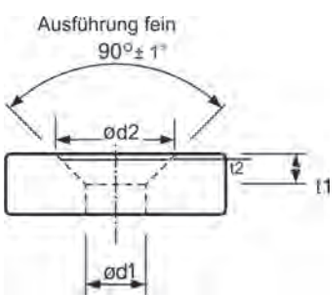
78011 Dapprich-TechBox

- 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	€
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF	Stück
.0430	4,3		1,3	40	4	M 2		> PL
.0500	5,0		1,5	40	4	M 2,5		> PL
.0530	5,3		1,5	40	4			> PL
.0580	5,8		1,5	45	5		M 2,5	> PL
.0600	6,0		1,5	45	5	M 3		> PL
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3	> PL
.0700	7,0		1,8	50	6	M 3,5		> PL
.0730	7,3		1,8	50	6		M 3,5	> PL
.0800	8,0		2,0	50	6	M 4		> PL
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4	> PL
.0940	9,4		2,2	50	6			> PL
.1000	10,0		2,5	50	6	M 5		> PL
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5	> PL
.1150	11,5		2,8	56	8	M 6		> PL
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6	> PL
.1340	13,4		2,9	56	8			> PL
.1500	15,0		3,2	60	10	M 8		> PL
.1650	16,5		3,2	60	10		M 8	> PL
.1900	19,0		3,5	63	10	M 10		> PL
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10	> PL
.2300	23,0		3,8	67	10	M 12		> PL
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12	> PL
.2600	26,0		3,8	67	10	M 14		> PL
.2800	28,0		4,0	71	12		M 14	> PL
.3000	30,0		4,2	71	12	M 16		> PL
.3100	31,0		4,2	71	12		M 16	> PL
.4000	40,0		5,2	80	13		M 20	> PL
.5000	50,0		8,0	85	13			> PL
.6320		6320					M3-M10	> PL
	6 tlg. Satz		in Rose®-Kunststoffbox					
	je 1 Stück		Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5 mm					
.6325		6325					M3-M12	> PL
	7 tlg. Satz		in Rose®-Kunststoffbox					
			Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5-25					



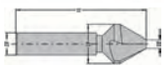


Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08500

HEXiBiT® HSS Kegel- und Entgratsenker 90°, Z3

mit 1/4" Sechskant-Bitschaft



1/4"

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.
FR - 3 fraises coniques à 90° avec queue hexagonale de 1/4". Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage dans les métaux. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Avantages : travail sans vibrations et réaffûtage facile de la face de coupe.

08500 Dapprich-TechBox

- 90° Werksnorm 1/4" Bit-Schaft
- HSS-M2
- Senkwinkel: 90°
- Form C - 3 Schneiden für Metall
- mit 1/4" Sechskant-Bitschaft
- E6,3 DIN3126 / ISO1173
- 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	
●	●	●	○									●	○	○	○							○	○			○	○			○			

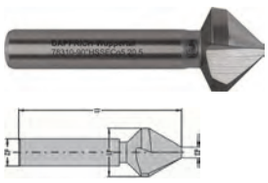
BestNr A								08 500							
Gruppe								09							
Qualität								HSS							
Schicht								P0							
Dreh ↔								RH							
Senk Δ								90°							
	Typ	d1	Satz-	d3	l1	d2	Senkung	€							
BestNr B		mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74BF	Stück							
.0630	XCM 06	6,3		1,0	32,5	1/4"	M 3	**> PL**							
.0830	XCM 08	8,3		1,0	34,0	1/4"	M 4	**> PL**							
.1040	XCM 10	10,4		1,0	35,0	1/4"	M 5	**> PL**							
.1240	XCM 12	12,4		1,5	36,5	1/4"	M 6	**> PL**							
.1650	XCM 16	16,5		1,5	40,0	1/4"	M 8	**> PL**							
.2050	XCM 20	20,5		2,0	43,5	1/4"	M 10	**> PL**							
.2500	XCM 25	25,0		2,5	49,0	1/4"	M 12	**> PL**							
.6325			6325			1/4"	M3-M12	**144,31**							

9 tlg. Satz	in Rose®-Consumerbox
je 1 Stück Senker	Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5-25
1 Stück	Soft-Grip Handhalter
1 Stück	Verlängerung 100 mm

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.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.

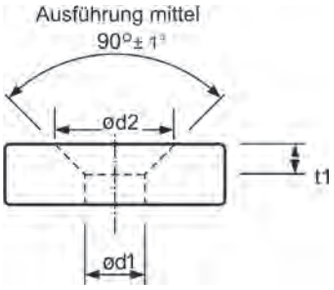
EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material.
FR - Fraises coniques à 3 cannelures, 90°, à queue droite. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Avantages : travail sans vibrations et réaffûtage facile au niveau de la face de coupe. Résistance à la chaleur accrue grâce au matériau HSSECo5.

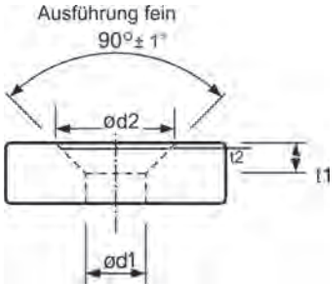
78310 Dapprich-TechBox

- 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		> PL	> PL	> PL				
.0500	5,0		1,5	40	4	M 2,5		> PL	> PL	> PL				
.0530	5,3		1,5	40	4			> PL	> PL	> PL				
.0580	5,8		1,5	45	5		M 2,5	> PL	> PL	> PL				
.0600	6,0		1,5	45	5	M 3		> PL	> PL	> PL				
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3	> PL	> PL	> PL				
.0700	7,0		1,8	50	6	M 3,5		> PL	> PL	> PL				
.0730	7,3		1,8	50	6		M 3,5	> PL	> PL	> PL				
.0800	8,0		2,0	50	6	M 4		> PL	> PL	> PL				
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4	> PL	> PL	> PL				
.0940	9,4		2,2	50	6			> PL	> PL	> PL				
.1000	10,0		2,5	50	6	M 5		> PL	> PL	> PL				
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5	> PL	> PL	> PL				
.1150	11,5		2,8	56	8	M 6		> PL	> PL	> PL				
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6	> PL	> PL	> PL				
.1340	13,4		2,9	56	8			> PL	> PL	> PL				
.1500	15,0		3,2	60	10	M 8		> PL	> PL	> PL				
.1650	16,5		3,2	60	10		M 8	> PL	> PL	> PL				
.1900	19,0		3,5	63	10	M 10		> PL	> PL	> PL				
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10	> PL	> PL	> PL				
.2300	23,0		3,8	67	10	M 12		> PL	> PL	> PL				
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12	> PL	> PL	> PL				
.2600	26,0		3,8	67	10	M 14		> PL	> PL	> PL				
.2800	28,0		4,0	71	12		M 14	> PL	> PL	> PL				
.3000	30,0		4,2	71	12	M 16		> PL	> PL	> PL				
.3100	31,0		4,2	71	12		M 16	> PL	> PL	> PL				
.4000	40,0		5,2	80	13		M 20	> PL	> PL	> PL				
.5000	50,0		8,0	85	13			> PL						
.6320		6320					M3-M10	> PL	> PL	> PL	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	
.6325		6325					M3-M12	> PL	> PL	> PL	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 3/5 Schneiden, mit Zylinderschaft

Typ 78610 - Innovartiver Kegelsenker mit 5 ungleich geteilten Schneiden - für gleichmäßige Verteiluing der Schnittkräfte und vibrationsfreies Arbeiten. 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.

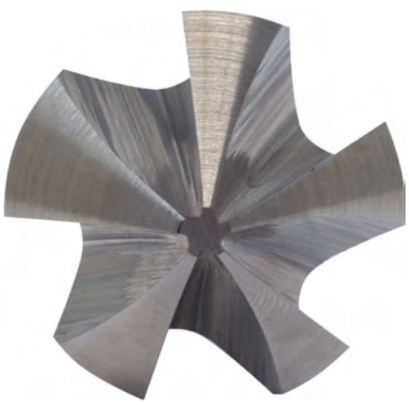
EN – Innovative countersink with 5 unevenly divided cutting edges – for even distribution of cutting forces and vibration-free working. Higher heat resistance thanks to HSSECo. For best results, select a low cutting speed with a higher feed rate. You can increase the service life of the tools by using our drilling paste.
FR - Fraise conique innovante avec 5 tranchants répartis de manière inégale - pour une répartition uniforme des forces de coupe et un travail sans vibrations. Résistance à la chaleur plus élevée grâce à HSSECo. Pour obtenir les meilleurs résultats, choisissez une vitesse de coupe faible avec une avance plus importante. Vous augmentez la durée de vie des outils en utilisant notre pâte à percer.

78610 Dapprich-TechBox

- 90° DIN 335
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 90°
- ~Form C 3-5 Schneiden - ungleiche Teilung
- mit Zylinderschaft, 3-Flächenschaft
- 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		
●	●	●	○	○				●	○			●	●	●		○			●			●	○	○		●	●	●	●				●	++
																																	○	+

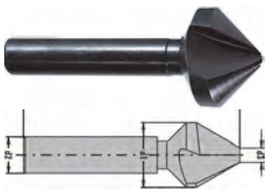
BestNr A									78 610	78 615	78 618				
Gruppe									09	09	09				
Qualität									HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5				
Schicht									P0	P5-TiN	P8-TiALN				
Dreh ↔									RH	RH	RH				
Senk Δ									90°	90°	90°				
	d1	Anzahl	d3	l1	d2	Senkung	Senkung		€	auf	auf				Stück-Gewicht
BestNr B	mm	Schneiden	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF		Stück	Anfrage	Anfrage				ca. kg
.0630	6,3	3	1,5	45	5		M 3		> PL						0,007
.0830	8,3	3	2,0	50	6		M 4		> PL						0,011
.1040	10,4	5	2,5	50	6		M 5		> PL						0,013
.1240	12,4	5	2,8	56	8		M 6		> PL						0,022
.1650	16,5	5	3,2	60	10		M 8		> PL						0,038
.2050	20,5	5	3,5	63	10		M 10		> PL						0,044
.2500	25,0	5	3,8	67	10		M 12		> PL						0,055
.3100	31,0	5	4,,2	71	12		M 16		> PL						0,085
.4000	40,0	5	10,0	75	12		M 20		> PL						0,110
.6320									> PL						0,320
	6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5 mm														
.6325									> PL						0,381
	6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5 - 25,0 mm														



Serie 78300

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

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft



Typ 78300 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen.Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSECo5. HT-Ox Beschihctung zur Vermeidung von Kaltaufschweißungen bei VA-Bearbeitung.

EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with straight shank. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Blue finish to avoid pick up on stainless steels.

FR - Fraises coniques à 3 cannelures, 90°, à queue droite. Utilisées pour réaliser des fraisages pour vis et un chanfrein pour le taraudage. Résistance à la chaleur accrue grâce au matériau HSSECo5. Finition bleue pour éviter les traces sur les aciers inoxydables.

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

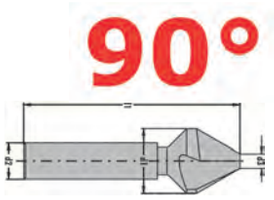
BestNr A									78 300						
Gruppe									09						
Qualität									HSSECo5						
Schicht									P1-vap						
Dreh ↔									RH						
Senk Δ									90°						
	d1	Satz-	d3	l1	d2	Senkung	Senkung		€						
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF		Stück						
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3		> PL						
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4		> PL						
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5		> PL						
.1150	11,5		2,9	56	8	M 6			> PL						
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6		> PL						
.1500	15,0		3,2	60	10	M 8			> PL						
.1650	16,5		3,2	60	10		M 8		> PL						
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10		> PL						
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12		> PL						
.3000	30,0		4,2	71	12	M 16			> PL						
.3100	31,0		4,2	71	12		M 16		> PL						
.4000	40,0		5,23	80	13		M 20		> PL						
.6320		6320					M3-M10		> PL						
	6 tlg. Satz		in Rose®-Kunststoffbox												
	je 1 Stück		Ø 6,3-8,3-10,4-12,5-16,5-20,5 mm												
.6325		6325					M3-M12		> PL						
	7 tlg. Satz		in Rose®-Kunststoffbox												
	je 1 Stück		Ø 6,3-8,3-10,4-12,5-16,5-20,5-25												

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



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.

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.

FR - Fraises coniques à 3 cannelures, 90°, à queue droite. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Avantages : travail sans vibrations et réaffûtage facile au niveau de la face de coupe. Nous recommandons cet outil pour les aciers trempés.

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

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								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	€	€				
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Stück				
.0430	4,3		1,5	40	4		M 2	> PL	> PL				
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3	> PL	> PL				
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4	> PL	> PL				
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5	> PL	> PL				
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6	> PL	> PL				
.1650	16,5		3,2	63	10		M 8	> PL	> PL				
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10	> PL	> PL				
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12	> PL	> PL				
.3100	31,0		4,2	71	12		M 16	> PL	> PL				
.6320		6320					M3-M10	> PL	> PL				
	6 tlg. Satz		in Rose®-Kunststoffbox										
	je 1 Stück		Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5 mm										
.6325		6325					M3-M12	> PL	> PL				
	7 tlg. Satz		in Rose®-Kunststoffbox										
	je 1 Stück		Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5-25										

Serie 78560

HSSECo5 XL-Kegel- und Entgratsenker 90°

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

Typ 78560 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für tiefliegende Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen. 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.

FR - Fraises coniques à 3 cannelures 90° avec queue droite longue de 100 mm. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Avantages : travail sans vibrations et réaffûtage facile au niveau de la face de coupe. Résistance à la chaleur accrue grâce au matériau HSSECo5.

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

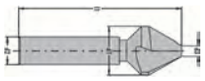
BestNr A							78 560								
Gruppe							09								
Qualität							HSSECo5								
Schicht							P0								
Dreh ↔							RH								
Senk Δ							90°								
	d1	Satz	d3	l1	d2	Senkung	€								
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74BF	Stück								
.0630	6,3		1,5	106	5	M 3	> PL								
.0830	8,3		2,0	107	6	M 4	> PL								
.1040	10,4		2,5	109	6	M 5	> PL								
.1240	12,4		2,8	109	8	M 6	> PL								
.1650	16,5		3,2	112	10	M 8	> PL								
.2050	20,5		3,5	116	10	M 10	> PL								
.2500	25,0		3,8	119	10	M 12	> PL								
.3000							> PL								
.6320		6320				M3-M10	> PL								
	6 tlg. Satz		in Kunststofbox												
	je 1 Stück		Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5 mm												
.6325		6325				M3-M12	> PL								
	7 tlg. Satz		in Kunststoffbox												
	je 1 Stück		Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5-25												

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



90°

Typ 78570 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für tiefliegende Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen. 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.

FR - Fraises coniques à 3 cannelures 90° avec queue droite longue de 150 mm. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Avantages : travail sans vibrations et réaffûtage facile au niveau de la face de coupe. Résistance à la chaleur accrue grâce au matériau HSSECo5.

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

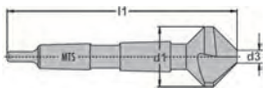
BestNr A							78 570
Gruppe							09
Qualität							HSSECo5
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Senk Δ							90°
	d1	Satz	d3	l1	d2	Senkung	€
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74BF	Stück
.0630	6,3		1,5	155	5	M 3	> PL
.0830	8,3		2,0	156	6	M 4	> PL
.1040	10,4		2,5	157	6	M 5	> PL
.1240	12,4		2,8	158	8	M 6	> PL
.1650	16,5		3,2	160	10	M 8	> PL
.2050	20,5		3,5	162	10	M 10	> PL
.2500	25,0		3,8	165	10	M 12	> PL
.6320		6320				M3-M10	> PL
	6 tlg. Satz			in Kunststoffbox			
	je 1 Stück			Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5 mm			
.6325		6325				M3-M12	> PL
	7 tlg. Satz			in Kunststoffbox			
	je 1 Stück			Ø 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5-25			

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.

FR - 3 fraises coniques à 90° avec queue conique Morse. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Avantages : travail sans vibrations et réaffûtage facile au niveau de la face de coupe.

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

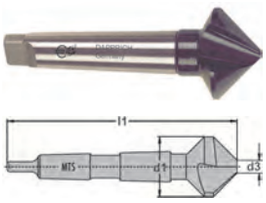
BestNr A							78 020
Gruppe							09
Qualität							HSS
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Senk Δ							90°
	d1	d3	l1	MK	Senkung	Senkung	€
BestNr B	mm	mm	mm		DIN 74AF	DIN 74BF	Stück
.1500	15,0	3,2	85	1	M 8		> PL
.1650	16,5	3,2	85	1		M 8	> PL
.1900	19,0	3,5	100	2	M 10		> PL
.2050	20,5	3,5	100	2		M 10	> PL
.2300	23,0	3,8	106	2	M 12		> PL
.2500	25,0	3,8	106	2		M 12	> PL
.2600	26,0	3,8	106	2	M 14		> PL
.2800	28,0	4,0	112	2		M 14	> PL
.3000	30,0	4,2	112	2	M 16		> PL
.3100	31,0	4,2	112	2		M 16	> PL
.3400	34,0	4,5	118	2	M 18		> PL
.3700	37,0	4,8	118	2		M 18	> PL
.4000	40,0	10,0	140	3		M 20	> PL
.5000	50,0	14,0	150	3			> PL
.6300	63,0	16,0	180	4			> PL
.8000	80,0	22,0	190	4			> PL
.9999	100,0	28,0	200	4			> PL

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.

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.

FR - Fraises coniques à 3 cannelures 90° avec queue MTS. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Avantages : travail sans vibrations et réaffûtage facile au niveau de la face de coupe.

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

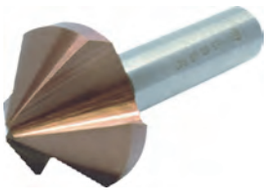
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++	+
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●			

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	> PL	> PL
.2050	20,5	3,2	94	2		M 10	> PL	> PL
.2500	25,0	3,2	105	2		M 12	> PL	> PL
.2800	28,0	3,5	112	2		M 14	> PL	> PL
.3100	31,0	3,5	112	2		M 16	> PL	> PL
.3400	34,0	4,5	133	2	M 18	M 18	> PL	> PL
.3700	37,0	4,5	145	3	M 20	M 20	> PL	> PL
.4000	40,0	4,5	160	3			> PL	> PL
.5000	50,0	5,0	168	3			> PL	> PL
.6300	63,0	10	182	3			> PL	> PL
.8000	80,0	14	229	4			> PL	> PL
.9999	100,0	40	185	4			> PL	> PL
.1250	125,0	50	192	4			> PL	> PL

Serie 78810

HARDOX®-Senker Xtrem / Xtrem-Plus, Mehrschneider

Werksnorm, mit Zylinderschaft



HARDOX® VERSCHLEISSBLECH

90°

Typ 78810 - Spezielles Entgrat- und Senkwerkzeug für schwer zerspanbare Werkstoffe, wie z.B.: HARDOX 450, Creusabro, Inconel, Hastelloy, Monel, Titan und Titanlegierungen.
Typ 78830 - zusätzlich einsetzbar in HARDOX 500, Mangan-Hartstahl, gehärtete Stähle bis 60 HRC.

EN - Multi-fluted countersinks 90° with patented cutting edge geometry. For tough jobs in HARDOX 450, Creusabro, Inconel, Nimonic, Hastelloy, Monel, Titan.
Solid carbide type additionally usable in HARDOX 500, Manganese steels, hardened steels up to 60 HRC.

FR - Type 78810: Outil spécial d'ébavurage et de fraisage pour les matériaux difficiles à usiner, tels que : HARDOX 450, Creusabro, Inconel, Hastelloy, Monel, titane et alliages de titane.
Type 78830 - également utilisable dans HARDOX 500, acier manganèse trempé, aciers trempés jusqu'à 60 HRC.

78810 Dapprich-TechBox

- 90° Werksnorm
- HSSECo5 / VHM
- Optimierte 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							HSSECo8	VHM
Schicht							AlTiCN	AlTiN
Dreh ↔							RH	RH
Senk Δ							90°	90°
	d1	d3	l1	d2	Anzahl	Senkung	€	€
BestNr B	mm Z9	mm	mm	mm h9	Schneiden	DIN 74BF	Stück	Stück
.0630	6,3	1,5	45	5	4	M 3	> PL	> PL
.0830	8,3	2,0	50	6	4	M 4	> PL	> PL
.1040	10,4	2,5	50	6	4	M 5	> PL	> PL
.1240	12,4	2,8	56	8	5	M 6	> PL	> PL
.1650	16,5	3,2	60	10	5	M 8	> PL	> PL
.2050	20,5	3,5	63	10	5	M 10	> PL	> PL
.2500	25,0	3,8	67	10	5	M 12	> PL	> PL
.3100	31,0	4,2	71	10	5	M 16	> PL	> PL

HSSECo8 AlTiCN / 67HRC +3500HV: für HARDOX®450 (≤ 1300N/mm² / ≤ 500HB)
VHM-K15 AlTiN / 1800HV + 3500HV: für HARDOX®500 (≥ 60HRC / ≤ 500HB)

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

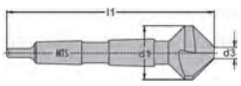
Serie 78820

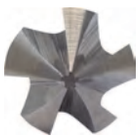
HARDOX®-Senker ENORM+, Mehrschneider

Werksnorm, mit Morsekegel DIN 228 B

HARDOX® VERSCHLEISSBLECH

90°





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.

FR - Fraises à chanfreiner à plusieurs cannelures à 90° avec géométrie de coupe brevetée. Pour les travaux difficiles dans les matériaux HARDOX 400, Creusabro, Inconel, Nimonic, Hastelloy, Monel, Titan.
Le type en carbure monobloc peut également être utilisé dans le HARDOX 500, les aciers au manganèse et les aciers trempés jusqu'à 60 HRC. En raison de son brevet européen, il ne peut être réaffûté que par nos soins. Les vitesses et avances seront fournies avec chaque outil.

78820 Dapprich-TechBox

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

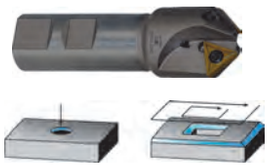
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
					✓	✓	○									✓	✓	✓																

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	> PL	> PL						
.4000	40	10(14)	140	3		M 20	> PL	> PL	(VHM)	HSSECo	bis	HARDOX®	450	
.5000	50	14(18)	150	3			> PL	> PL	(VHM)	HM/VHM	bis	HRC60		
.6300	63	16(22)	180	4			> PL	> PL	(VHM)					

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.

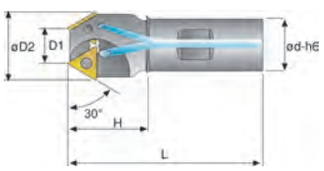
FR - Fraise à chanfreiner universelle. 3 types différents disponibles avec 60° - 90° - 120°, tous avec queue Weldon 1835B. Très efficace grâce à ses plaquettes indexables à 3 arêtes de coupe. Convient également aux petits diamètres.

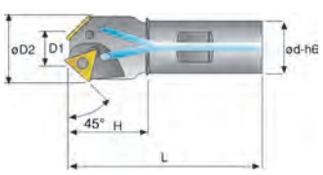
78760 Dapprich-TechBox

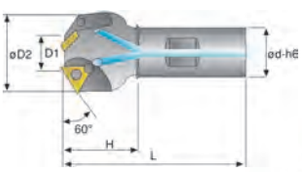
- 60°-90°-120° Werksnorm
- HM-TiN Wendeschneidplatten
- Senkwinkel: 60° - 90° - 120°
- rechtsschneidend
- Wendeschneidplatten bitte separat bestellen
- Zylinderschaft 1835B
- Commodity-Code 8207.7010

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		> PL		TCMT	16T304	
.1690		45°	90°	16	1,2	70	20	12	1		> PL		TCMT	110204	
.2190		45°	90°	21	7,2	90	35	20	2		> PL		TCMT	110204	
.2590		45°	90°	25	11	90	32	20	3		> PL		TCMT	110204	
.3290		45°	90°	32,5	10,4	100	39	25	2		> PL		TCMT	16T304	
.S302		45°	90°	Set 302							> PL		TCMT	110204	
	Satz in Kunststoff-Box: je 1 Fasefräser 90° Ø 16 + Ø 21 mm														
.S303		45°	90°	Set 303							> PL		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		> PL		TCMT	110204	
.2612		60°	120°	26	15,8	90	35	20	2		> PL		TCMT	110204	
.3512		60°	120°	35	20	100	39	25	2		> PL		TCMT	16T304	
.1102	TC11										> PL				10
.16T3	TC16										> PL				10







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

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.

FR - Outil universel d'ébavurage et de fraisage pour le bois et les métaux non ferreux. La tige hexagonale rectifiée de 1/4« s'adapte à tous les porte-embouts de 1/4 » E 6,3 DIN 3126 / ISO1173.

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	
																						✓								○	○		

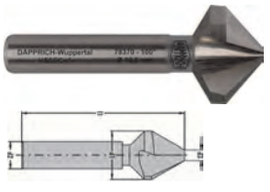
BestNr A							08 502
Gruppe							09
Qualität							HSS
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Senk Δ							90°
	Typ	d1	d3	l1	d2	Z	€
BestNr B		mm	mm	mm	mm		Stück
.1000	XCW 10	10	1,5	30,5	1/4"	5	> PL
.1500	XCW 15	15	1,5	33,5	1/4"	5	> PL
.2000	XCW 20	20	1,5	36,5	1/4"	5	> PL

Vornehmlich für die Holz-Bearbeitung

Serie 78370

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 100°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft



100°

Typ 78370 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen.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 straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Increased heat resistance due to HSSECo5 material.

FR - 3 fraises coniques à queue droite et à 90°. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Résistance à la chaleur accrue grâce au matériau HSSECo5.

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

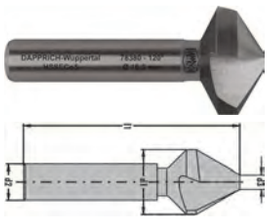
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✓	✓	✓	✓	○				✓	○			✓	○	✓	○				✓			✓	○	○		✓	✓	✓	✓	✓	✓		

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	> PL	> PL	> PL						
.0830	8,3		2,0	50	6	> PL	> PL	> PL						
.1040	10,4		2,5	50	6	> PL	> PL	> PL						
.1240	12,4		3,0	55	8	> PL	> PL	> PL						
.1650	16,5		3,5	58	10	> PL	> PL	> PL						
.2050	20,5		4,0	61	10	> PL	> PL	> PL						
.2500	25,0		5,0	64	10	> PL	> PL	> PL						
.3100	31,0		9,0	75	12	> PL	> PL	> PL						
.6320		6320				> PL	> PL	> PL		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5		
.6325		6325				> PL	> PL	> PL		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0	

Serie 78380

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 120°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft



120°

Typ 78380 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen.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 straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Increased heat resistance due to HSSECo5 material.

FR - 3 fraises coniques à queue droite et à 90°. Outil universel pour l'ébavurage et le fraisage. Utilisé pour réaliser des fraisages pour vis et des chanfreins pour le taraudage. Résistance à la chaleur accrue grâce au matériau HSSECo5.

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	
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●		● / ○

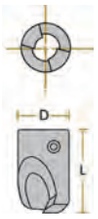
BestNr A						78 380	78 385	78 388						
Gruppe						09	09	09						
Qualität						HSSCo5	HSSCo5	HSSECo5						
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH						
Senk Δ						120°	120°	120°						
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-				
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte				
.0630	6,3		1,5	44	5	> PL	> PL	> PL						
.0830	8,3		2,0	49	6	> PL	> PL	> PL						
.1040	10,4		2,5	50	6	> PL	> PL	> PL						
.1240	12,4		3,0	53	8	> PL	> PL	> PL						
.1650	16,5		3,5	56	10	> PL	> PL	> PL						
.2050	20,5		4,0	59	10	> PL	> PL	> PL						
.2500	25,0		5,0	61	10	> PL	> PL	> PL						
.3100	31,0		9,0	73	12	> PL	> PL	> PL						
.6320		6320				> PL	> PL	> PL		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5		
.6325		6325				> PL	> PL	> PL		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 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.

FR - Le foret-fraise vous permet de percer et de fraiser en une seule opération. Le foret-fraise s'adapte à la plupart des forets hélicoïdaux standard dans la gamme de Ø 3,0 à Ø 30,0 mm. Fixé sur le foret à l'aide de deux vis.

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	> PL		.078x	7,8	7,9	0,1	15	24	> PL	
.0325	3,25			9	15	> PL		.080x	8,0	8,2	0,1	17	26	> PL	
.033x	3,3	3,7	0,1	9	15	> PL		.0825	8,25			17	26	> PL	
.0375	3,75			9	15	> PL		.083x	8,3	8,7	0,1	17	26	> PL	
.038x	3,8	3,9	0,1	9	15	> PL		.0875	8,75			17	26	> PL	
.040x	4,0	4,2	0,1	10	17	> PL		.088x	8,8	8,9	0,1	17	26	> PL	
.0425	4,25			10	17	> PL		.090x	9,0	9,2	0,1	19	28	> PL	
.043x	4,3	4,7	0,1	10	17	> PL		.0925	9,25			19	28	> PL	
.0475	4,75			10	17	> PL		.093x	9,3	9,7	0,1	19	28	> PL	
.048x	4,8	4,9	0,1	10	17	> PL		.0975	9,75			19	28	> PL	
.050x	5,0	5,2	0,1	12	19	> PL		.098x	9,8	9,9	0,1	19	28	> PL	
.0525	5,25			12	19	> PL		.100x	10,0	10,2	0,1	20	30	> PL	
.053x	5,3	5,7	0,1	12	19	> PL		.1025	10,25			20	30	> PL	
.0575	5,75			12	19	> PL		.103x	10,3	10,7	0,1	20	30	> PL	
.058x	5,8	5,9	0,1	12	19	> PL		.1075	10,75			20	30	> PL	
.060x	6,0	6,2	0,1	14	22	> PL		.108x	10,8	10,9	0,1	20	30	> PL	
.0625	6,25			14	22	> PL		.110x	11,0	12,75	0,25	23	32	> PL	
.063x	6,3	6,7	0,1	14	22	> PL		.130x	13,0	14,75	0,25	25	35	> PL	
.0675	6,75			14	22	> PL		.150x	15,0	16,75	0,25	28	38	> PL	
.068x	6,8	6,9	0,1	14	22	> PL		.170x	17,0	18,75	0,25	30	40	> PL	
.070x	7,0	7,2	0,1	15	24	> PL		.190x	19,0	20,75	0,25	34	42	> PL	
.0725	7,25			15	24	> PL		.210x	21,0	22,75	0,25	37	48	> PL	
.073x	7,3	7,7	0,1	15	24	> PL		.230x	23,0	25,75	0,25	40	50	> PL	
.0775	7,75			15	24	> PL		.260x	26,0	30,0	0,25	48	58	> PL	

Werkstoffklassifizierung bezogen auf Spiralbohrer unserer Type 01000.

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

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

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.

FR - Fraise à chanfreiner pour tarauds DIN à 2, 3 ou 4 cannelures. Lorsque le taraud inverse son sens de rotation pour sortir, la fraise à chanfreiner gauche se met en marche. L'outil est fixé par deux vis sur la tige du taraud.

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	> PL	> PL													
.023	M 2,3	8,0	2,8	> PL	> PL													
.026	M 2,6	8,0	2,8	> PL	> PL													
.030	M 3	9,5	3,5	> PL	> PL													
.035	M 3,5	9,5	4,0	> PL	> PL													
.040	M 4	10,5	4,5	> PL	> PL													
.050	M 5	10,5	6,0	> PL	> PL													
.060	M 6	13,0	6,0	> PL	> PL													
.070	M 7	13,0	7,0	> PL	> PL													
.080	M 8	14,5	8,0	> PL	> PL													
.090	M 9	17,0	9,0	> PL	> PL													
.100	M 10	17,0	10,0	> PL	> PL													

Geeignet für:

☑ Gerade Nuten Form C

☑ 15° RSP, Form C

Nicht geeignet für:

☒ Schälanschnitt Form B

☒ 35° RSP

☒ Gewindeformer

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

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

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.

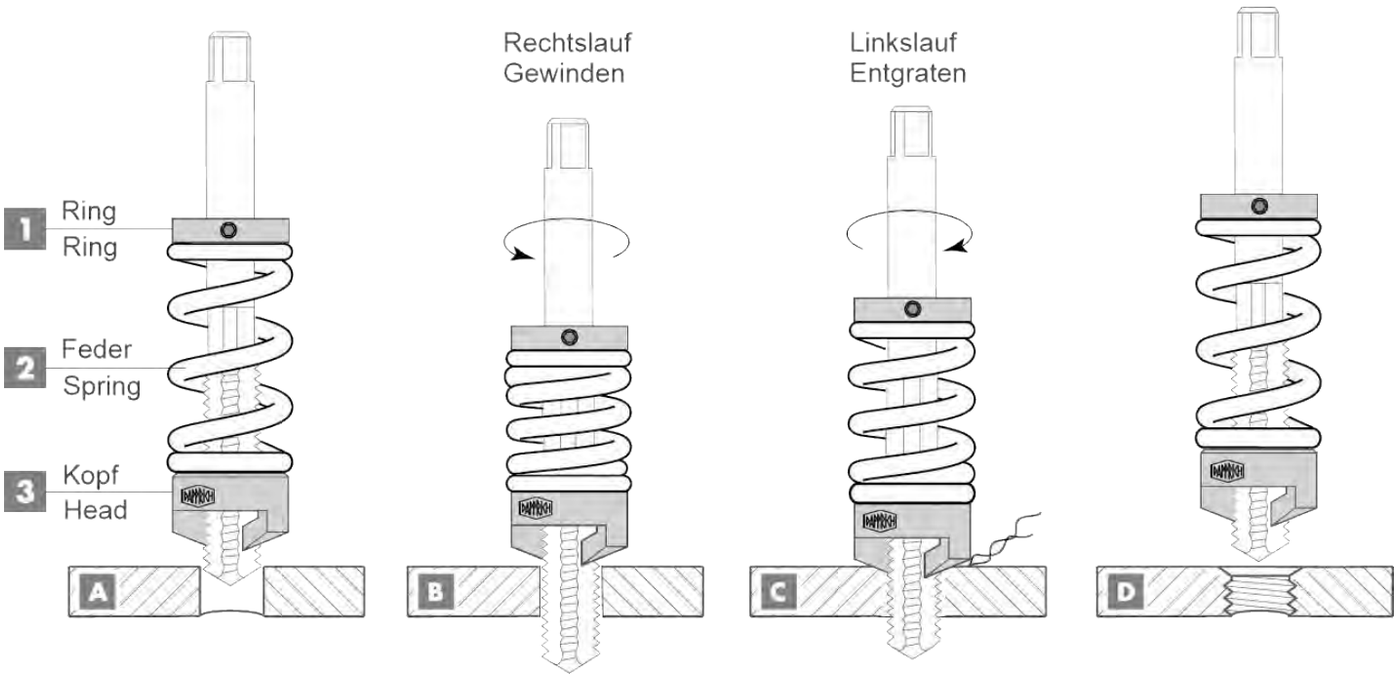
FR - Fraise à chanfreiner pour tarauds DIN à 2, 3 ou 4 cannelures. Lorsque le taraud inverse son sens de rotation pour sortir, la fraise à chanfreiner gauche se met en marche. L'outil est fixé par deux vis sur la tige du taraud.

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	
●	●	●	●	○				○	○			○	○	○								○	○	○		○	○	○	○				● / ○

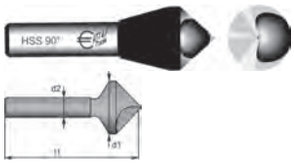
BestNr A				78 962	78 963		78 962	78 963																								
Gruppe				09	09		78 962	78 963																								
Qualität				HSSG	HSSG		Z2 / Z4	Z 3																								
Schicht				P1-vap	P1-vap																											
Dreh ↔				RH	RH																											
Senk Δ				120° Z2/4	120° Z3																											
	für	D	Schaft	€	€																											
BestNr B	Gewinde	mm	Ø mm	Stück	Stück																											
.030	M 3	9,5	2,2	> PL	> PL																											
.040	M 4	9,5	2,8	> PL	> PL																											
.050	M 5	9,5	3,5	> PL	> PL																											
.060	M 6	13	4,5	> PL	> PL																											
.080	M 8	14,5	6	> PL	> PL																											
.100	M 10	17	7	> PL	> PL																											
.120	M 12	21	9	> PL	> PL																											
.140	M 14	25,5	11	> PL	> PL																											
.160	M 16	25,5	12	> PL	> PL																											
.180	M 18	29	14	> PL	> PL																											
.200	M 20	29	16	> PL	> PL																											
.220	M 22	38	18	> PL	> PL																											
.240	M 24	38	18	> PL	> PL																											



Serie 78410

HSS Querlochsenker 90°

mit Zylinderschaft



90°

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.

FR - Outil d'ébavurage universel offrant un excellent centrage et une évacuation optimale des copeaux. Fonctionnement sans vibrations ; surfaces sans rayures grâce à une coupe par décollement. Convient à tous les matériaux facilement usinables.

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			
●	○	○																				●				●	●	○	○	○	○				

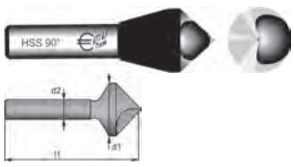
BestNr A						78 410								
Gruppe						09								
Qualität						HSS								
Schicht						P0								
Dreh ↔						RH								
Senk Δ		Senk-				90°								
	d1	Bereich	Satz-	l1	d2	€		Satz-						
BestNr B	mm	mm	Type	mm	mm	Stück		Inhalte						
.0205	10,0	2 - 5		46	6	> PL								
.0510	14,0	5 -10		46	8	> PL								
.1015	21,0	10 - 15		64	10	> PL								
.1520	28,0	15 - 20		80	12	> PL								
.2025	35,0	20 - 25		97	15	> PL								
.2530	44,0	25 - 30		115	15	> PL								
.3035	48,0	30 - 35		110	15	> PL								
.3540	53,0	35 - 40		120	15	> PL								
.4050	64,0	40 -50		135	15	> PL								
.DC220			DC 220			> PL		2-5	5-10	10-15	15-20			
.DC225			DC 225			> PL		2-5	5-10	10-15	15-20	20-25		
.XD208	9,0	2 - 8		40	1/4" Bit	> PL								
.XD513	14,0	5 - 13		47	1/4" Bit	> PL								
.XD720	21,0	7 - 20		59	1/4" Bit	> PL								

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

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.

FR - Outil d'ébavurage universel offrant un excellent centrage et une évacuation optimale des copeaux. Fonctionnement sans vibrations; surfaces sans rayures grâce à une coupe par décollement. Convient à tous les matériaux facilement sinables.Résistance thermique accrue grâce à HSSECo5. Les revêtements permettent une durée de vie des outils prolongée ou des performances de coupe supérieures.

78510 Dapprich-TechBox

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

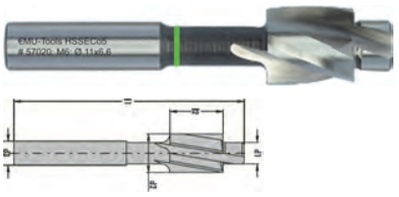
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++	+
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
●	○	○	○	○				○														●				●	●	●	○	○	○			

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	> PL	> PL								
.0510	14,0	5 - 10		46	8	> PL	> PL								
.1015	21,0	10 -15		64	10	> PL	> PL								
.1520	28,0	15 - 20		80	12	> PL	> PL								
.2025	35,0	20 - 25		97	15	> PL	> PL								
.2530	44,0	25 - 30		115	15	> PL	> PL								
.DC220			DC 220			> PL	> PL		2-5	5-10	10-15	15-20			
.DC225			DC 225			> PL	> PL		2-5	5-10	10-15	15-20	20-25		

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.

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.

FR - Pour fraises à chanfreiner selon DIN 74 partie 2, formes H, J et K, et DIN 974 partie 1, pour trous débouchants fins et moyens selon DIN ISO 273, et pour trous taraudés selon DIN 336 partie 1.
Pour métaux ferreux et non ferreux, et matières plastiques souples et rigides.

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					
.0102	M 1	F	2,2	1,1	45	2,2	> PL				K	Kernloch	
.0202	M 2	F	4,3	2,2	56	4,3	> PL				F	Dulo	"fein"
.0203	M 2	M	4,3	2,4	56	4,3	> PL				M	Dulo	"mittel"
.0301	M 3	K	6,0	2,5	71	5,0	> PL	> PL					
.0302	M 3	F	6,0	3,2	71	5,0	> PL	> PL					
.0303	M 3	M	6,0	3,4	71	5,0	> PL	> PL					
.0401	M 4	K	8,0	3,3	71	5,0	> PL	> PL					
.0402	M 4	F	8,0	4,3	71	5,0	> PL	> PL					
.0403	M 4	M	8,0	4,5	71	5,0	> PL	> PL					
.0501	M 5	K	10,0	4,2	80	8,0	> PL	> PL					
.0502	M 5	F	10,0	5,3	80	8,0	> PL	> PL					
.0503	M 5	M	10,0	5,5	80	8,0	> PL	> PL					
.0601	M 6	K	11,0	5,0	80	8,0	> PL	> PL					
.0602	M 6	F	11,0	6,4	80	8,0	> PL	> PL					
.0603	M 6	M	11,0	6,6	80	8,0	> PL	> PL					
.0801	M 8	K	15,0	6,8	100	12,5	> PL	> PL					
.0802	M 8	F	15,0	8,4	100	12,5	> PL	> PL					
.0803	M 8	M	15,0	9,0	100	12,5	> PL	> PL					
.1001	M 10	K	18,0	8,5	100	12,5	> PL	> PL					
.1002	M 10	F	18,0	10,5	100	12,5	> PL	> PL					
.1003	M 10	M	18,0	11,0	100	12,5	> PL	> PL					
.1201	M 12	K	20,0	10,2	100	12,5	> PL	> PL					
.1202	M 12	F	20,0	13,0	100	12,5	> PL	> PL					
.1203	M 12	M	20,0	13,5	100	12,5	> PL	> PL					
.3121	FSK	K					> PL	> PL					
	Satz 7tlg in Kunststoff-Box: je 1 Stück M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12												
.3122	FSF	F					> PL	> PL					
	Satz 7tlg in Kunststoff-Box: je 1 Stück M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12												
.3123	FSM	M					> PL	> PL					
	Satz 7tlg in Kunststoff-Box: je 1 Stück M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12												

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

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.

FR - Pour la réalisation de lamages pour vis à tête cylindrique creuse et vis à tête fendue. Destiné à l'usinage de tous les métaux ferreux et non ferreux, ainsi que des plastiques souples et durs. Conçu pour un alésage de jeu moyen ou fin, ou pour un alésage central.

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							
.1001	M 10	K	18	8,5	150	2	> PL				K	Kernloch		
.1002	M 10	F	18	10,5	150	2	> PL				F	Dulo	"fein"	
.1003	M 10	M	18	11,0	150	2	> PL				M	Dulo	"mittel"	
.1201	M 12	K	20	10,2	150	2	> PL							
.1202	M 12	F	20	13,0	150	2	> PL							
.1203	M 12	M	20	13,5	150	2	> PL							
.1401	M 14	K	24	12,0	160	2	> PL							
.1402	M 14	F	24	15,0	160	2	> PL							
.1403	M 14	M	24	15,5	160	2	> PL							
.1601	M 16	K	26	14,0	190	2	> PL							
.1602	M 16	F	26	17,0	190	2	> PL							
.1603	M 16	M	26	17,5	190	2	> PL							
.1801	M 18	K	30	15,5	190	3	> PL							
.1802	M 18	F	30	19,0	190	3	> PL							
.1803	M 18	M	30	20,0	190	3	> PL							
.2001	M 20	K	33	17,5	190	3	> PL							
.2002	M 20	F	33	21,0	190	3	> PL							
.2003	M 20	M	33	22,0	190	3	> PL							
.2201	M 22	K	36	19,5	205	3	> PL							
.2202	M 22	F	36	23,0	205	3	> PL							
.2203	M 22	M	36	24,0	205	3	> PL							
.2401	M 24	K	40	21,0	205	3	> PL							
.2402	M 24	F	40	25,0	205	3	> PL							
.2403	M 24	M	40	26,0	205	3	> PL							
.2701	M 27	K	43	24,0	240	4	> PL							
.2702	M 27	F	43	28,0	240	4	> PL							
.2703	M 27	M	43	30,0	240	4	> PL							
.3001	M 30	K	48	26,5	240	4	> PL							
.3002	M 30	F	48	31,0	240	4	> PL							
.3003	M 30	M	48	33,0	240	4	> PL							

Alle nicht aufgeführten Kombinationen bieten wir Ihnen gerne aus unserem GRANLUND-Kombisenksystem an.

Vollständige Übersicht auf: https://www.senker.tools/unitech.html

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

Kataloge und Auswahl online unter:
https://www.senekr.tools/unitech.html

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

Gewinde-Werkzeuge

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	

Amerikanische Gewinde = 60° Flankenwinkel

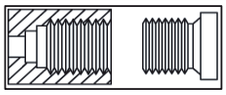
Nenn-Ø Zoll	Gewinde-Ø mm	UNC tpi	UNF tpi	UNEF tpi	UN tpi	UNS tpi
No. 0	1,524		80			
No. 1	1,854	64	72			
No. 2	2,184	56	64			
No. 3	2,515	48	56			
No. 4	2,845	40	48			
No. 5	3,175	40	44			
No. 6	3,505	32	40			
No. 8	4,166	32	36			
No.10	4,826	24	32			28,36,40,48,56
No.12	5,486	24	28	32		36,40,48,56
1/4"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

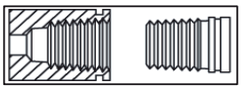
Nenn-No.	Gewinde-Ø in mm	BA tpi
0	6,0	25,4
1	5,3	28,2
2	4,7	31,4
3	4,1	34,8
4	3,6	38,5
5	3,2	43,1
6	2,8	47,9
7	2,5	52,9
8	2,2	59,1
9	1,9	65,1
10	1,7	72,6
11	1,5	80,6
12	1,3	90,7
13	1,2	101,6
14	1,0	110,4
15	0,90	120,9
16	0,79	133,7
17	0,70	149,4
18	0,62	169,3
19	0,54	181,4
20	0,48	211,7

Kegelige Gewinde / Kegel1:16

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

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

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

Gewinde-Schnellübersicht / Quick guide / Guide rapide

M
Seite 274

MF
Seite 279

G
Seite 281

UNF
Seite 287

UNC
Seite 286

UNEF
Seite 288

UN(s)
Seite 289

BSW
Seite 284

BSF
Seite 285

NPT
Seite 289

NPTF
bitte anfragen

NPS
bitte anfragen

Tr
Seite 290

PG
Seite 290

Vg
bitte anfragen

Rc_{BSPT}
Seite 283

Rp
Seite 283

Rd
bitte anfragen

EGM
Seite 278

Sets

BA
Seite 285

Brass
bitte anfragen

Zubehör
Seite 291

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 **294**
Serie **62104**			HSS M2	DIN 352	LH	6H	Blank	IQ	I II III			Seite **296**
Serie **60707**			HSSE	DIN 352	RH	6H	VAP	IQ	I II III	Typ **VA**		Seite **297**
Serie **60636**			HSSE PM	DIN 352	RH	6HX	AlTiSi	HiPC	I II III	HRC 40		Seite **298**

DIN Einschnittgewindebohrer / Short machine taps / Tarauds machine courts

Serie **08529**		**IMPACT**	HSS M2	WN	RH	6H	Site H3Ro	IQ	B	7/16"		Seite **300**
Serie **08532**			HSS M2	WN	RH	6H	Blank	IQ	D	1/4" Bit		Seite **299**
Serie **60702**			HSS M2	DIN 352	RH	6H	Blank	IQ	C			Seite **301**
Serie **60712**			HSSE	DIN 352	RH	6H	Blank	IQ	B			Seite **302**
Serie **60752**			HSSE	DIN 352	RH	6H	Blank	IQ	B-Az			Seite **302**
Serie **60722**			HSSE	DIN 352	RH	6H	blank	IQ	35° RSP			Seite **303**
Serie **60732**			HSSE	DIN 352	RH	6H	blank	IQ	15° RSP			Seite **303**

ISO Einschnittgewindebohrer / Short machine taps / Tarauds machine courts

Serie **60312**			HSSE	ISO 529	RH	6H	Blank	IQ	B			Seite **304**
Serie **60322**			HSSE	ISO 529	RH	6H	Blank	IQ	35° RSP			Seite **305**

Seite **300**

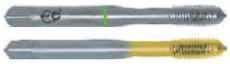
... und im Netz unter: https://www.dapprich.com/siteh3ro.html

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

DIN MASCHINENGEWINDEBOHRER / MACHINE-TAPS / TARAUDS DE MACHINE
TYP UNI - GERADE NUTEN FORM C

SERIE 61802				HSSE	DIN 371	RH	6H	BLANK	IQ	C				SEITE 306
SERIE 61804				HSSE	DIN 371	LH	6H	BLANK	IQ	C				SEITE 306
SERIE 61702				HSSE	DIN 376	RH	6H	BLANK	IQ	C				SEITE 307
SERIE 61704				HSSE	DIN 376	LH	6H	BLANK	IQ	C				SEITE 307
SERIE 65928				HSSE	371 376	RH	6HX	TICN	HIPC	C	TYP GG			SEITE 308
SERIE 65926				HSSE	371 376	RH	6HX	TICN	HIPC	C	TYP GG		IK	SEITE 309

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 311
SERIE 60010				HSSE	371	RH	6H	BLANK	IQ	B	TIN	TIALN		SEITE 312
SERIE 60110				HSSE	376	RH	6H	BLANK	IQ	B	TIN	TIALN		SEITE 313
SERIE 61819				HSSE PM	371 376	RH	6HX	HL	MPX	B				SEITE 314
SERIE 61814				HSSE	DIN 371	LH	6H	BLANK	HIPC	B				SEITE 312
SERIE 61714				HSSE	DIN 376	LH	6H	BLANK	HIPC	B				SEITE 313
SERIE 61290		XL		HSSE	371 376	RH	6H	BLANK	IQ	B	TIN	TICN	TIALN	SEITE 315
SERIE 61852				HSSE	DIN 371	RH	6H	BLANK	IQ	B-AZ				SEITE 316
SERIE 61752				HSSE	DIN 376	RH	6H	BLANK	IQ	B-AZ				SEITE 317
SERIE 65712				HSSE	371 376	RH	6H	BLANK	DXT	B	ALU			SEITE 319
SERIE 65517				HSSE	371 376	RH	6H	VAP	DXT	B	TYP VA			SEITE 320

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

M

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 321
Serie 65317				HSSE V3	371 376	RH	6H	VAP	DXT	B	Typ H	Typ H			Seite 322
Serie 61318				HSSE V3	371 376	RH	6H	TiCN	DXT	B	Typ H	Typ H			Seite 323
Serie 61816				HSSE PM	371 376	RH	6HX	ALTiSi	MPX	B	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH				Seite 324
Serie 61416				VHM	371 376	RH	6HX	TiCN	DXC	D	HRC 60				Seite 325
Serie 61516				VHM	371 376	RH	6HX	TiCN	DXC	D	HRC 60	IK			Seite 325

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

Serie 60100				HSS M2	371 376	RH	6H	Blank	Basic	C 35°					Seite 327
Serie 60020				HSSE	DIN 371	RH	6H	Blank	IQ	C 40°	TiN	TiALN			Seite 328
Serie 60120				HSSE	DIN 376	RH	6H	Blank	IQ	C 40°	TiN	TiALN			Seite 329
Serie 61824				HSSE	DIN 371	LH	6H	Blank	HiPC	C 40°					Seite 328
Serie 61724				HSSE	DIN 376	LH	6H	Blank	HiPC	C 40°					Seite 329
Serie 61310		XL		HSSE	371 376	RH	6H	Blank	IQ	C 40°	TiN	TiCN	TiALN		Seite 330
Serie 61829				HSSE PM	371 376	RH	6H 6HX	HL	MPX	C 40°					Seite 331
Serie 65722				HSSE	371 376	RH	6H	Blank	DXT	C 40°	ALU				Seite 333
Serie 65527				HSSE	371 376	RH	6H	VAP	DXT	C 40°	Typ VA	Stainless			Seite 334
Serie 65528				HSSE	371 376	RH	6H	TiCN	DXT	C 40°	Typ VA	Stainless			Seite 335

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

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

SERIE 65337				HSSE V3	371 376	RH	6H	VAP	DXT	C 40°	Typ H	Typ H			SEITE 336
SERIE 65338				HSSE PM	371 376	RH	6H	FNT	DXT	C 15°	Typ H	Typ H			SEITE 337
SERIE 61826				HSSE PM	371 376	RH	6H	ALTiSi	MPX	C 15°	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH				SEITE 338

KOMBI-MASCHINENGEWINDEBOHRER / COMBINATED MACHINE-TAPS / FORETS TARAUDEURS

SERIE 60001					HSSE	WN	RH	6H	BLANK	IQ	D	TiN			SEITE 340
SERIE 08530					HSS	WN	RH	6H	BLANK	BASIC	D	1/4" BIT	1/4"		SEITE 342
SERIE 08533		Z 3			HSS M2	WN	RH	6H	BLANK	CLASSIC	D	1/4" BIT	1/4"		SEITE 341

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

SERIE 61090				HSSG HSSE	DIN 357	RH	6H	BLANK	IQ	A+					SEITE 343

MASCHINEN-GEWINDEFORMER / FOPRMING-TAPS / TARAUDS À REFOULER

SERIE 61845				HSSE	DIN 2174	RH	6Hx	TiN	HiPC	C	ÖL-Nut				SEITE 344
SERIE 61305				HSSE	DIN 2174	RH	6Hx	TiN	HiPC	C	ÖL-Nut	Typ VA	Stainless		SEITE 345

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 346
Serie 64200				HSS M2	DIN 22568	LH	6g	Blank	IQ	B				Seite 346
Serie 64002				HSS M2	WN 25x9	RH	6g	Blank	Basic					Seite 347
Serie 64019				HSSE	DIN 22568	RH	6g	VAP	IQ	B	Typ VA			Seite 348
Serie 64204				HSSE	DIN 22568	LH	6g	VAP	IQ	B	Typ VA			Seite 348
Serie 64003				HSSE	DIN 22568	RH	**6e**	Blank	IQ	B				Seite 348
Serie 64400				HSS M2	DIN 382	RH	6g	Blank	IQ					Seite 349
Serie 64517				HSSE	DIN 382	RH	6g	VAP	IQ		Typ VA			Seite 350

Serie 69100					HSS	WN	RH	6H MOD	Blank	Classic				Seite 351
Serie 69500					HSS	WN	RH	6H 6G	Blank	Classic	Stahl			Seite 353
Serie 69600					HSS	WN	RH	6H 6G	Blank	Classic	Kunst-stoff			Seite 354
Serie 69700					HSS	WN	RH	6H 6G	Blank	Classic	Holz			Seite 355

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 356
Serie 63922				HSSE PM	371 376	RH	6H MOD	HL	MPX	C40°				Seite 356

Serie 69100					HSS	WN	RH	6H MOD	Blank	Classic				Seite 351

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

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

MF

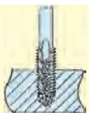
DIN Handgewindebohrer / Hand-Serial-Taps / Tarauds à main

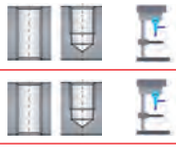
Serie 62110			HSS M2	DIN 352	RH	6H	Blank	IQ	I III			Seite 358
Serie 62114			HSS M2	DIN 352	LH	6H	Blank	IQ	I III			Seite 363
Serie 61036			HSSE PM	DIN 352	RH	6HX	TiCN	IQ	I III	HRC 40		Seite 364

Einschnittgewindebohrer / Short machine taps / Tarauds machine courts

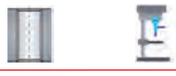
Serie 08331			HSS M2	WN	RH	6H	Blank VAP	IQ	D	SW HEX		Seite 365

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



Serie 61542			HSSE	DIN 374	RH	6H	blank	IQ	C			Seite 366
Serie 61544			HSSE	DIN 374	LH	6H	blank	IQ	C			Seite 366

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

Serie 61552			HSSE	DIN 374	RH	6H	Blank	IQ	B			Seite 368
Serie 66517			HSSE	DIN 374	RH	6H	VAP	DXT	B	Typ VA		Seite 370
Serie 66316			HSSE V3	DIN 374	RH	6H	TiCN	DXT	B	Typ H		Seite 371

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

Serie 61562			HSSE	DIN 374	RH	6H	Blank	IQ	40° RSP			Seite 372
Serie 66527			HSSE	DIN 374	RH	6H	Blank	DXT	40° RSP	Typ VA		Seite 374
Serie 66336			HSSE V3	DIN 374	RH	6H	TiCN	DXT	40° RSP	Typ H		Seite 375

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

MF

Kombi-Maschinengewindebohrer / Combinated Machine-Taps / Forets Taraudeurs

Serie **60101**				HSSE	WN	RH	6H	Blank	IQ	D	TiN	Seite **376**

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

Serie **61081**				HSSG	DIN 357	RH	6H	Blank	IQ	A+		Seite **377**

DIN MaschinengewindeFormer / Forming-Taps / Tarauds à refouler

Serie **63215**				HSSE PM	DIN 2174	RH	6HX	TiN	*MPX*	C	**Öl-Nut**	Seite **378**

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

Serie **64010**				HSS M2	DIN 22568	RH	6G	Blank	IQ	B		Seite **379**
Serie **64210**				HSS M2	DIN 22568	LH	6G	Blank	IQ	B		Seite **379**
Serie **64119**				HSSE	DIN 22568	RH	6G	VAP	IQ	B	Typ **VA** Stainless	Seite **382**
Serie **64410**				HSS M2	DIN 382	RH	6G	Blank	IQ			Seite **383**
Serie **69110**				HSS	WN	RH	6H MOD	Blank	Classic			Seite **385**
Serie **69510**				HSS	WN	RH	6H 6G	Blank	Classic	Stahl		Seite **386**
Serie **69610**				HSS	WN	RH	6H 6G	Blank	Classic	Kunst-stoff		Seite **387**
Serie **69710**				HSS	WN	RH	6H 6G	Blank	Classic	Holz		Seite **388**

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

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

G

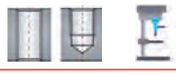
DIN Handgewindebohrer / Hand-Serial-Taps / Tarauds à main

Serie 62160			HSS M2	DIN 5157	RH	ISO 228	Blank	IQ	I III			Seite 390
Serie 62164			HSS M2	DIN 5157	LH	ISO 228	Blank	IQ	I III			Seite 391
Serie 62187			HSSE	DIN 5157	RH	ISO 2285	VAP	IQ	I III	Typ VA	Stainless	Seite 392
Serie 62036			HSSE PM	DIN 5157	RH	ISO 228x	AlTiSi	IQ	I III	HRC 40		Seite 393

Einschnittgewindebohrer / Short machine taps / Tarauds machine courts

Serie 60610			HSS M2	ISO 2284	RH	ISO 228	Blank	IQ	B			Seite 394

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 395
Serie 62004			HSSE	DIN 5156	LH	ISO 228	Blank	IQ	C			Seite 395

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

Serie 62012			HSSE	DIN 5156	RH	ISO 228	Blank	IQ	B	TiN		Seite 396
Serie 62014			HSSE	DIN 5156	LH	ISO 228	Blank	IQ	B			Seite 396
Serie 62517			HSSE	DIN 5156	RH	ISO 228	VAP	IQ	B	TiN	Typ VA Stainless	Seite 397
Serie 62019			HSSE PM	DIN 5156	RH	ISO 228	HL	MPX	B			Seite 400

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

Serie 62022			HSSE	DIN 5156	RH	ISO 228	Blank	IQ	C40°	TiN		Seite 398

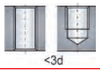
Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

G

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

Serie 62024				HSSE	DIN 5156	LH	ISO 228	Blank	IQ	C40°				Seite 398
Serie 62527				HSSE	DIN 5156	RH	ISO 228	VAP	IQ	C40°	Typ VA	Stainless		Seite 399
Serie 62029				HSSE PM	DIN 5156	RH	ISO 228	HL	MPX	C50°				Seite 401

MaschinengewindeFormer / Forming-Taps / Tarauds à refouler

Serie 62085		 <3d		HSSE PM	DIN 5156	RH	ISO 228X	TiN	HiPC	C	ÖI-Nut			Seite 402

Kombi-Maschinengewindebohrer / Combinated Machine-Taps / Forets Taraudeurs

Serie 62040				HSS M2	WN	RH	ISO 228	Blank	IQ	D	TiN			Seite 403

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

Serie 64090				HSS M2	~DIN 357	RH	ISO 228	Blank	IQ	A+				Seite 404

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

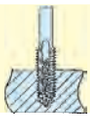
Serie 64060				HSS M2	DIN 24231	RH	228 A	Blank	IQ	B				Seite 405
Serie 64064				HSS M2	DIN 24231	LH	228 A	Blank	IQ	B				Seite 405
Serie 64269				HSSE	DIN 24231	RH	228 A	VAP	IQ	B	Typ VA	Stainless		Seite 406
Serie 64460				HSS M2	DIN 382	RH	228 A	Blank	IQ					Seite 407
Serie 69660				HSS	WN	RH	ISO 228	Blank	Classic	Kunst-stoff				Seite 408
Serie 69760				HSS	WN	RH	ISO 228	Blank	Classic	Holz				Seite 409
Serie 69160				HSS	WN	RH	228 MOD	Blank	Classic					Seite 410

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

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		412

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

Serie												Seite
62812				HSSE	DIN 5156	RH	DIN 2999	Blank	IQ	B		412

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

Serie												Seite
62822				HSSE	DIN 5156	RH	DIN 2999	TiN	IQ	C40°		412

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			414

Schneideisen / Round Dies / Filiéres rondes

Serie												Seite
64080				HSS M2	DIN 24230	RH	ISO 7-1	Blank	IQ	B		414

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 416
Serie 62144				HSS M2	DIN 352	LH	Tol. mittel	Blank	IQ	I II III		Seite 417

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

Serie 61872				HSSE	371 376	RH	Tol. mittel	Blank	IQ	B		Seite 418

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

Serie 61882				HSSE	371 376	RH	Tol. mittel	Blank	IQ	C40°		Seite 418

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

Serie 64030					HSS M2	DIN 22568	RH	Tol. mittel	Blank	IQ			Seite 419
Serie 64240					HSS M2	DIN 22568	LH	Tol. mittel	Blank	IQ			Seite 419
Serie 64440					HSS M2	DIN 382	RH	Tol. mittel	Blank	IQ			Seite 420
Serie 69140					HSS	WN	RH	6H MOD	Blank	Classic			Seite 421
Serie 69660					HSS	WN	RH	Tol. mittel	Blank	Classic	Kunst-stoff		Seite 422
Serie 69760					HSS	WN	RH	Tol. mittel	Blank	Classic	Holz		Seite 422

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

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

BSF

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

Serie **61402**				HSS M2	ISO 529	RH	Tol. fein	Blank	IQ	I II		Seite **424**

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

Serie **60400**				HSSE	371 374	RH	Tol. fein	Blank	IQ	C		Seite **425**

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

Serie **64150**					HSS M2	DIN 22568	RH	Tol. fein	Blank	IQ		Seite **426**
Serie **64450**					HSS M2	DIN 382	RH	Tol. fein	Blank	IQ		Seite **427**

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

BA

ISO Einschnittgewindebohrer / short Machine-Taps / Tarauds à main

Serie **60500**			HSS M2	ISO 529	RH	Tol. to BS	Blank	IQ	C			Seite **430**
Serie **60510**			HSS M2	ISO 529	RH	Tol. to BS	Blank	IQ	B			Seite **430**
Serie **60520**			HSS M2	ISO 529	RH	Tol. BS	Blank	IQ	C35°			Seite **430**

Schneideisen / Round Dies Dienuts / Filiéres rondes & Filiéres hexagonales

Serie **64170**					HSS M2	BS 93	RH	Tol. to BS	Blank	IQ		Seite **431**

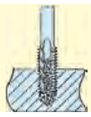
Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

UNC

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

Serie 62120				HSS M2	DIN 352	RH	2B	Blank	IQ	I II III		Seite 434
Serie 62124				HSS M2	DIN 352	LH	2B	Blank	IQ	I II III		Seite 435

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



Serie 61912				HSSE	DIN 371	RH	2B	Blank	IQ	C		Seite 436
Serie 61652				HSSE	DIN 376	RH	2B	Blank	IQ	C		Seite 437

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

Serie 61992				HSSE	DIN 371	RH	2B	Blank	IQ	B		Seite 438
Serie 61662				HSSE	DIN 376	RH	2B	Blank	IQ	B		Seite 439
Serie 68550				HSSE	371 376	RH	2BX	VAP	DXT	B	Typ VA	Seite 442

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

Serie 61932				HSSE	DIN 371	RH	2B	Blank	IQ	C35°		Seite 440
Serie 61672				HSSE	DIN 376	RH	2B	Blank	IQ	C35°		Seite 441
Serie 68554				HSSE	371 376	RH	2BX	VAP	DXT	C35°	Typ VA	Seite 443

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

Serie 64040				HSS M2	DIN 22568	RH	2A	Blank	IQ	Seite 444

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

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

UNC

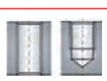
Schneideisen & sechskant-Schneidmuttern, Sortimente & Drahteinsätze / Round Dies & Hexagon-Dienuts, Sets & Wire-Inserts / Filiéres rondes & hexagonales

Serie **64220**				HSS M2	DIN 22568	LH	2A	Blank	IQ		Seite **444**
Serie **64420**				HSS M2	DIN 382	RH	2A	Blank	IQ		Seite **445**
Serie **69120**				HSS	WN	RH	6H MOD	Blank	Classic		Seite **446**
Serie **69620**				HSS	WN	RH	2A 2B	Blank	Classic	Kunst-stoff	Seite **447**
Serie **69720**				HSS	WN	RH	2A 2B	Blank	Classic	Holz	Seite **447**

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											Seite
62562				HSSE	DIN 374	RH	2B	Blank	IQ	C40°	454

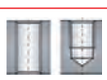
Schneideisen & sechskant-Schneidmuttern, Sortimente & Drahteinsätze / Round Dies & Hexagon-Dienuts, Sets & Wire-Inserts / Filiéres rondes & hexagonales

Serie											Seite
69130				HSS	WN	RH	2A MOD	Blank	Classic		455
64050				HSS M2	DIN 22568	RH	2A	Blank	IQ		456
64230				HSS M2	DIN 22568	LH	2A	Blank	IQ		456
64430				HSS M2	DIN 382	RH	2A	Blank	IQ		457
69660				HSS	WN	RH	2A 2B	Blank	Classic	Kunst-stoff	458
69760				HSS	WN	RH	2A 2B	Blank	Classic	Holz	458

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

UNEF

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

Serie											Seite
62150				HSS M2	DIN 2181	RH	2B	Blank	IQ	I III	460

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

Serie											Seite
61962				HSSE	DIN 374	RH	2B	Blank	IQ	C	461

Schneideisen / Round Dies / Filiéres rondes

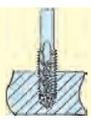
Serie											Seite
64180				HSS M2	DIN 22568	RH	Tol. mittel	Blank	IQ		462

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

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

UNS

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



Serie												Seite
61567				HSSE Co5	DIN 2184-1	RH	ANSI	VAP	IQ	C		464

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

UN

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

Serie												Seite
61810				HSSE	DIN 2184-1	RH	ANSI	Blank	IQ	C		465

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

NPT

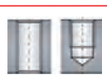
DIN Handgewindebohrer / Hand-Serial-Taps / Tarauds à main

Serie												Seite
60757			HSSE Co5	WN	RH	ANSI	VAP	IQ	I III	Typ VA		468

Einschnittgewindebohrer / Short machine taps / tarauds machine courts

Serie										Seite
60750			HSS M2	ISO 2284	RH	ISO 228	Blank	IQ	B		469

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

Serie												Seite
62752				HSSE	~DIN 374	RH	ANSI	Blank	IQ	C		470
62755				HSSE	~DIN 374	RH	ANSI	TiN	IQ	C		470

Schneideisen / Solid Round Dies / Filiéres Rondes

Serie										Seite
64090				HSS M2	DIN 22568	RH	ANSI	Blank	IQ		471

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

TR

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

Serie 62180			HSS / HSSE	DIN 103	RH	7H	Blank	IQ	I - II III		Seite 474
Serie 62184			HSS / HSSE	DIN 103	LH	7H	Blank	IQ	I - II III		Seite 474

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

Serie 62902				HSS / HSSE	DIN 103	RH	7H	Blank	IQ	~A	Seite 475
Serie 62904				HSS / HSSE	DIN 103	LH	7H	Blank	IQ	~A	Seite 475

Schneideisen / Solid Round Dies / Filiéres Rondes

Serie 64020				HSS M2	DIN 22568	RH	7e	Blank	IQ		Seite 476
Serie 64024				HSS M2	DIN 22568	RH	7e	Blank	IQ		Seite 476

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

PG

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

Serie 62190			HSS M2	DIN 40430	RH		Blank	IQ	I III		Seite 478

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

Serie 62200				HSSE	~DIN 374	RH	ANSI	Blank	IQ	C	Seite 479

Schneideisen / Solid Round Dies / Filiéres Rondes

Serie 64070				HSS M2	DIN 22568	RH		Blank	IQ		Seite 480

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

Haltewerkzeuge - Zubehör
Accessories / Accessoires

Serie 69820			WS	DIN 377	Blank Brün.		Seite 490
Serie 69830			WS	WN	Brü-niert		Seite 490
Serie 69832			WS	WN	Blank		Seite 491
Serie 69838			WS	WN	Chrom		Seite 491
Serie 69840			WS	WN	Chrom	IQ	Seite 491
Serie 69841			WS	DIN 1814	Brü-niert	IQ	Seite 492
Serie 69843			Zink DG	DIN 1814	Blank	AUSLAUFARTIKEL	Seite 493
Serie 69842			WS	WN	Blank Brün.		Seite 493
Serie 91524			WS	WN	Blank Brün.		Seite 494
Serie 91700			WS	WN			Seite 495
Serie 91710			WS	WN			Seite 496
Serie 69413			WS	DIN 225	Brü-niert	IQ	Seite 497
Serie 69412			Zink DG	WN	Grau		Seite 497
Serie 69420			WS	WN	Brü-niert		Seite 498
Serie 69430			WS	WN	Brü-niert		Seite 499
Serie 69440			WS	WN	Brü-niert		Seite 500
Serie 69490			WS	WN			Seite 501
Serie 69492			WS	WN			Seite 502
Serie 69450			WS	WN			Seite 503

Weitere Gewindenormen (Auszug) / Other thread standards (excerpt) / Autres normes relatives aux filetages (extrait)

MFS	Metrisches ISO-Gewinde für Festsitz	Bsp: MFS 12 x 1,5 nach DIN 8141-1
Mc	Metrisches kegeliges Aussengewinde	Bsp: M 30 x 2 keg nach DIN 158-1
MJ	MJ-Gewinde m. vergrössertem Kernradius	Bsp: MJ 6 x 1 - 4H6H nach DIN ISO 5855-1 + 2
KT	Trapezgewinde für Kunststoffbehältniss	Bsp: KT 22 nach DIN 6063-2
S	Metrisches Sägengewinde	Bsp: S 48 x 8 nach DIN 513-3 bis 513-3
S	Sägengewinde 45° für hydraulische Pressen	Bsp: S 630 x 20 nach DIN 2781
S	Selbstformentes kegeliges Sägen-Aussengewinde	Bsp: S 8 x 1 nach DIN 71412 für Kegelschmiernippel
GS	Sägengewinde für Glasbehältnisse	Bsp: GS 22 nach DIN 55525
KS	Sägengewinde für Kunststoffbehältnisse	Bsp: KS 22 nach DIN 6063-1
GL	zylindrisches Rundgewinde für Glasbehältnisse	Bsp: S 25 x 3 nach DIN 168-1
E	Elektrogewinde	Bsp: E 27 nach DIN 40400, DIN ISO 60061-1
ST	Blechschraubengewinde	Bsp: ST 3,5 nach DIN EN ISO 1478
FG	Fahrradgewinde	Bsp: FG 9,5 nach DIN 79012
V	Ventilgewinde	Bsp: 8V1 nach ISO 4570
E17	kegeliges Whitworth-Gewinde (Stutzen an Gasflaschen)	Bsp: E7con (früher W19,8x1/14keg.) DIN EN 144-1
25E	kegeliges Whitworth-Gewinde (Stutzen an Gasflaschen)	Bsp: 25E (früher W28,8x1/14keg) DIN EN 629-1
RMS	Gewinde für Mikroskop-objektive	Bsp: W0,8x1/36 nach DIN 58888
Gg	kegeliges Gestängerohrgewinde	Bsp: Gg4 1/2 nach DIN 20314 im Bergbau
AMO	Mikroskop-Gewinde	Bsp: 0.800-36 AMO nach ASA B1.11
ACME	Britisches Trapezgewinde	Bsp: 1.3/4-4 ACME-2G nach BS 1104
Stub-Acme	Amerikanisches Trapezgewinde	Bsp: 0.500-20 STUB ACME nach ANSI B1.8

UNM - UNR - UNRC - UNRF - UNREF - UNRS - UNJ - UNJC - UNJF - UNJEF - C - NF - NEF - NS - N

NPSC - NPSM - NPSL - NPSH - NH - NHR - NPSF - NPSI - NGO

BUTT - Buttrees - ART - BSC - CSG - LCSG - NC Rotary - TBG - IF - FH - REG - Sucker Rods

UND VIELE MEHR .....

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

Metrisches Regelgewinde nach DIN 13

M

Serie 62100

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, ISO2/6H - RH

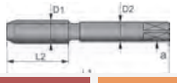
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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.

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 - 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.



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	<2,5d					
.010	M 1	0,25	0,75	> PL	> PL	> PL	> PL		38,5	5,5	2,5	2	0
.011	M 1,1	0,25	0,85	> PL	> PL	> PL	> PL		38,5	5,5	2,5	2	0
.012	M 1,2	0,25	0,95	> PL	> PL	> PL	> PL		38,5	5,5	2,5	2	0
.014	M 1,4	0,30	1,10	> PL	> PL	> PL	> PL		40	7	2,5	2	0
.016	M 1,6	0,35	1,25	> PL	> PL	> PL	> PL		41	8	2,5	2	0
.017	M 1,7	0,35	1,30	> PL	> PL	> PL	> PL		41	8	2,5	2	0
.018	M 1,8	0,35	1,45	> PL	> PL	> PL	> PL		41	8	2,5	2	0
.020	M 2	0,40	1,60	> PL	> PL	> PL	> PL		36	8	2,8	2,1	0
.022	M 2,2	0,45	1,75	> PL	> PL	> PL	> PL		36	9	2,8	2,1	0
.023	M 2,3	0,40	1,90	> PL	> PL	> PL	> PL		36	9	2,8	2,1	0
.025	M 2,5	0,45	2,05	> PL	> PL	> PL	> PL		40	9	2,8	2,1	0
.026	M 2,6	0,45	2,15	> PL	> PL	> PL	> PL		40	9	2,8	2,1	0
.030	M 3	0,50	2,50	> PL	> PL	> PL	> PL		40	11	3,5	2,7	1
.035	M 3,5	0,60	2,90	> PL	> PL	> PL	> PL		45	13	4	3	1
.040	M 4	0,70	3,30	> PL	> PL	> PL	> PL		45	13	4,5	3,4	1
.045	M 4,5	0,75	3,75	> PL	> PL	> PL	> PL		50	16	6	4,9	1
.050	M 5	0,80	4,20	> PL	> PL	> PL	> PL		50	16	6	4,9	1
.055	M 5,5	0,90	4,60	> PL	> PL	> PL	> PL		50	18	6	4,9	1
.060	M 6	1,00	5,00	> PL	> PL	> PL	> PL		50	19	6	4,9	1
.070	M 7	1,00	6,00	> PL	> PL	> PL	> PL		50	19	6	4,9	1
.080	M 8	1,25	6,80	> PL	> PL	> PL	> PL		56	22	6	4,9	1,5
.090	M 9	1,25	7,75	> PL	> PL	> PL	> PL		63	22	7	5,5	1,5
.100	M 10	1,50	8,50	> PL	> PL	> PL	> PL		70	24	7	5,5	1,5
.110	M 11	1,50	9,50	> PL	> PL	> PL	> PL		70	24	8	6,2	2
.120	M 12	1,75	10,20	> PL	> PL	> PL	> PL		75	29	9	7	2
.140	M 14	2,00	12,00	> PL	> PL	> PL	> PL		80	30	11	9	2
.150	M 15	2,00	13,00	> PL	> PL	> PL	> PL		80	30	12	9	2
.160	M 16	2,00	14,00	> PL	> PL	> PL	> PL		80	30	12	9	2
.180	M 18	2,50	15,50	> PL	> PL	> PL	> PL		95	30	14	11	3
.200	M 20	2,50	17,50	> PL	> PL	> PL	> PL		95	32	16	12	3
.220	M 22	2,50	19,50	> PL	> PL	> PL	> PL		100	32	18	14,5	4
.240	M 24	3,00	21,00	> PL	> PL	> PL	> PL		110	34	18	14,5	4
.270	M 27	3,00	24,00	> PL	> PL	> PL	> PL		110	36	20	16	4
.300	M 30	3,50	26,50	> PL	> PL	> PL	> PL		125	45	22	18	5
.330	M 33	3,50	29,50	> PL	> PL	> PL	> PL		125	50	25	20	5
.360	M 36	4,00	32,00	> PL	> PL	> PL	> PL		150	56	28	22	6
.390	M 39	4,00	35,00	> PL	> PL	> PL	> PL		150	60	32	24	6
.420	M 42	4,50	37,50	> PL	> PL	> PL	> PL		150	60	32	24	6
.450	M 45	4,50	40,50	> PL	> PL	> PL	> PL		160	65	36	29	7
.480	M 48	5,00	43,00	> PL	> PL	> PL	> PL		180	70	36	29	7
.520	M 52	5,00	47,00	> PL	> PL	> PL	> PL		180	70	40	32	7
.560	M 56	5,50	50,50	> PL	> PL	> PL	> PL		180	70	40	32	7
.600	M 60	5,50	54,50	> PL	> PL	> PL	> PL		200	75	45	35	8
.640	M 64	6,00	58,00	> PL	> PL	> PL	> PL		220	80	50	39	8
.680	M 68	6,00	62,00	> PL	> PL	> PL	> PL		220	80	50	39	8
.720	M 72	6,00	66,00	> PL	> PL	> PL	> PL		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	> PL	> PL	> PL	> PL		250	80	56	44	
.800	M 80	6,00	74,00	> PL	> PL	> PL	> PL		250	80	56	44	
.840	M 84	6,00	78,00	> PL	> PL	> PL	> PL		250	80	56	44	
.880	M 88	6,00	82,00	> PL	> PL	> PL	> PL		250	90	63	49	
.900	M 90	6,00	84,00	> PL	> PL	> PL	> PL		250	90	63	49	
.920	M 92	6,00	86,00	> PL	> PL	> PL	> PL		280	90	63	49	
.960	M 96	6,00	90,00	> PL	> PL	> PL	> PL		280	90	63	49	
.999	M 100	6,00	94,00	> PL	> PL	> PL	> PL		300	100	63	49	
.3700	M3-M12			> PL									

21tlg. Satz in RoseBox

Inhalt	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12
DIN 352, 3tlg. Sätze	Handgewindebohrer HSSG

.3810	M3-M12			> PL									

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

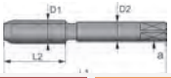
Präz.-Handgewindebohrer HSSG, ISO2/6H - LH

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.

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 - 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.



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	> PL	> PL	> PL	> PL		36	8	2,8	2,1	0
.025	M 2,5	0,45	2,05	> PL	> PL	> PL	> PL		40	9	2,8	2,1	0
.030	M 3	0,50	2,50	> PL	> PL	> PL	> PL		40	11	3,5	2,7	1
.035	M 3,5	0,60	2,90	> PL	> PL	> PL	> PL		45	13	4	3	1
.040	M 4	0,70	3,30	> PL	> PL	> PL	> PL		45	13	4,5	3,4	1
.045	M 4,5	0,75	3,75	> PL	> PL	> PL	> PL		50	16	6	4,9	1
.050	M 5	0,80	4,20	> PL	> PL	> PL	> PL		50	16	6	4,9	1
.060	M 6	1,00	5,00	> PL	> PL	> PL	> PL		50	19	6	4,9	1
.070	M 7	1,00	6,00	> PL	> PL	> PL	> PL		50	19	6	4,9	1
.080	M 8	1,25	6,80	> PL	> PL	> PL	> PL		56	22	6	4,9	1,5
.090	M 9	1,25	7,75	> PL	> PL	> PL	> PL		63	22	7	5,5	1,5
.100	M 10	1,50	8,50	> PL	> PL	> PL	> PL		70	24	7	5,5	1,5
.110	M 11	1,50	9,50	> PL	> PL	> PL	> PL		70	24	8	6,2	2
.120	M 12	1,75	10,20	> PL	> PL	> PL	> PL		75	29	9	7	2
.140	M 14	2,00	12,00	> PL	> PL	> PL	> PL		80	30	11	9	2
.160	M 16	2,00	14,00	> PL	> PL	> PL	> PL		80	30	12	9	2
.180	M 18	2,50	15,50	> PL	> PL	> PL	> PL		95	30	14	11	3
.200	M 20	2,50	17,50	> PL	> PL	> PL	> PL		95	32	16	12	3
.220	M 22	2,50	19,50	> PL	> PL	> PL	> PL		100	32	18	14,5	4
.240	M 24	3,00	21,00	> PL	> PL	> PL	> PL		110	34	18	14,5	4
.270	M 27	3,00	24,00	> PL	> PL	> PL	> PL		110	36	20	16	4
.300	M 30	3,50	26,50	> PL	> PL	> PL	> PL		125	40	22	18	5
.330	M 33	3,50	29,50	> PL	> PL	> PL	> PL		125	40	25	20	5
.360	M 36	4,00	32,00	> PL	> PL	> PL	> PL		150	50	28	22	6
.390	M 39	4,00	35,00	> PL	> PL	> PL	> PL		150	50	32	24	6
.420	M 42	4,50	37,50	> PL	> PL	> PL	> PL		150	56	32	24	6
.450	M 45	4,50	40,50	> PL	> PL	> PL	> PL		160	58	36	29	7
.480	M 48	5,00	43,00	> PL	> PL	> PL	> PL		180	65	36	29	7
.520	M 52	5,00	47,00	> PL	> PL	> PL	> PL		180	65	40	32	7
.560	M 56	5,50	50,50	> PL	> PL	> PL	> PL		180	70	40	32	7
.600	M 60	5,50	54,50	> PL	> PL	> PL	> PL		200	70	45	35	8
.640	M 64	6,00	58,00	> PL	> PL	> PL	> PL		220	75	50	39	8
.680	M 68	6,00	62,00	> PL	> PL	> PL	> PL		220	75	50	39	8
.3810	M3-M12			> PL									

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

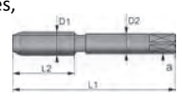
HSSE-VA HT-Ox Handgewindebohrer ISO2/6H - RH

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.

FR - Jeux de tarauds à main pour le taraudage dans les aciers inoxydables, résistants à la chaleur et résistants aux acides jusqu'à 100N/mm². En outre, le taraud conique est fourni avec un pilote auto-centrant pour un alignement parfait.



M

HSSE M35
5% Cobalt

60707 Dapprich-TechBox

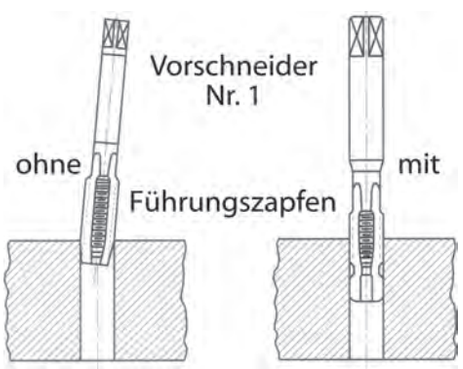
- DIN 352 - VA
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xD
- 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- M3-M20: Vorschneider mit Führungszapfen & VAP
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Commodity-Code 8207.4010

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

BestNr A						60 707	81 707	82 707	83 707					
Gruppe						10	10	10	10					
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5					
Schicht						P1-vap	P1-vap	P1-vap	P1-vap					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH					mögliche
Toleranz						ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H					Wind-
	D1	Steigung	d	Führungs-	VAP	€	auf	auf	auf	L1	L2	D2	a	Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Zapfen		Stück	Anfrage	Anfrage	Anfrage	mm	mm	mm	mm	Gr.
	M					<2,5d	Nr.1	Nr.2	Nr.3					
.020	M 2	0,40	1,60	-	-	> PL				36	8	2,8	2,1	0
.025	M 2,5	0,45	2,05	-	-	> PL				40	9	2,8	2,1	0
.030	M 3	0,50	2,50	√	√	> PL				40	11	3,5	2,7	1
.035	M 3,5	0,60	2,90	-	-	> PL				45	11	4	3	1
.040	M 4	0,70	3,30	√	√	> PL				45	13	4,5	3,4	1
.050	M 5	0,80	4,20	√	√	> PL				50	16	6	4,9	1
.060	M 6	1,00	5,00	√	√	> PL				56	19	6	4,9	1
.080	M 8	1,25	6,80	√	√	> PL				63	22	6	4,9	1,5
.100	M 10	1,50	8,50	√	√	> PL				70	24	7	5,5	1,5
.120	M 12	1,75	10,20	√	√	> PL				75	29	9	7	2
.140	M 14	2,00	12,00	√	√	> PL				80	30	11	9	2
.160	M 16	2,00	14,00	√	√	> PL				80	32	12	9	2
.180	M 18	2,50	15,50	√	√	> PL				95	40	14	11	3
.200	M 20	2,50	17,50	√	√	> PL				95	40	16	12	3
.220	M 22	2,50	19,50	-	-	> PL				100	32	18	14,5	4
.240	M 24	3,00	21,00	-	-	> PL				110	34	18	14,5	4
.270	M 27	3,00	24,00	-	-	> PL				110	36	20	16	4
.300	M 30	3,50	26,50	-	-	> PL				125	40	22	18	5
.330	M 33	3,50	29,50	-	-	> PL				125	40	25	20	5
.360	M 36	4,00	32,00	-	-	> PL				150	50	28	22	6
.3810	M3-M12			√	√	> PL								

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

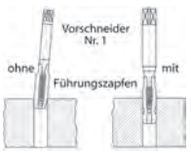
Type 60636 - Satzgewindebohrer zum Schneiden von Hand in gehärtete Stähle bis 40HRC.

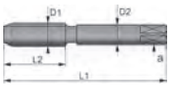
EN - Sets of Hand Taps suitable for hardened steels up to 40 HRC with maximum cutting depth of 1,5xd.

FR - Jeux de tarauds à main adaptés aux aciers trempés jusqu'à 40 HRC avec une profondeur de coupe maximale de 1,5xd

M

HRC 40





Pulver-Metall

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	> PL							40	10	3,5	2,7	1
.040	M 4	0,70	3,30	> PL							50	12	6	4,9	1
.050	M 5	0,80	4,20	> PL							50	14	6	4,9	1
.060	M 6	1,00	5,00	> PL							56	16	6	4,9	1
.080	M 8	1,25	6,80	> PL							63	20	6	4,9	1,5
.100	M 10	1,50	8,50	> PL							70	22	7	5,5	1,5
.120	M 12	1,75	10,20	> PL							75	24	9	7	2
.160	M 16	2,00	14,00	> PL							80	27	12	9	2
.200	M 20	2,50	17,50	> PL							95	32	16	12	3
.035				> PL											

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 08532

HSSG-Einschnittgewindebits, ¼"-Sechskant-Schaft

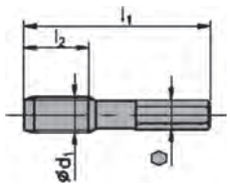
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

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	> PL				13	40			
.0400	BTM 4	M 4	0,70	¼"	3,3	> PL				12	40			
.0500	BTM 5	M 5	0,80	¼"	4,2	> PL				11	40			
.0600	BTM 6	M 6	1,00	¼"	5,0	> PL				11	40			
.0800	BTM 8	M 8	1,25	¼"	6,8	> PL				17	40			
.1000	BTM 10	M 10	1,50	¼"	8,5	> PL				15	40			
.1200	BTM 12	M 12	1,75	¼"	10,2	> PL				15	40			

Serie 61919

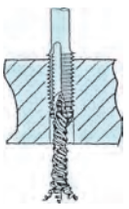
SITEH3RO™ - IMPACT-Gewindebohrer HSSXN-coated

zum Einsatz auf Schlagschraubern

Typ 61919 - Schlagschrauber-geeignete Gewindebohrer für Durchgangslöcher. Unerlässlich beim Stahl- und Hallenbau. Durch Hightec-Beschichtung 70% höherer Standzeit.

EN - Impact wrench-compatible short machine taps for thru-holes only. Indispensable for steel and hall construction. 70% longer tool life thanks to high-tech coating.

FR - Tarauds adaptés aux visseuses à chocs pour trous traversants. Indispensables dans la construction métallique et la construction de halls. Durée de vie prolongée de 70 % grâce au revêtement haute technologie.



SITEH3RO™

61919 Dapprich-TechBox

- Werksnorm ROTABROACH™
- HSS-M2 Qualität
- Schlagschrauber-geeignet
- State-of-the-Art Beschichtung
- max 25mm Durchgangsbohrungen
- Einheitsschaft 7/16" Sechskant
- 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	
✓	✓	✓	✓	○				✓				✓	○	○	○							○	○			○	○						

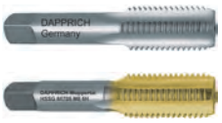
BestNr A							61 919
Gruppe							10
Qualität							HSS-M2
Schicht							P9-TiAlSiN
Dreh ↔							RH
Toleranz			max				6H
	Ø	P	Schnitt-	l1	d2	d	€
BestNr B	d1 mm	mm	Länge mm	mm	mm	mm	Stück
	M	60° P	≈1,5d			d	
.050	M 5	0,80	25	88	7/16"	4,2	> PL
.060	M 6	1,00	25	88	7/16"	5,0	> PL
.080	M 8	1,25	25	88	7/16"	6,8	> PL
.100	M 10	1,50	25	88	7/16"	8,5	> PL
.120	M 12	1,75	25	92	7/16"	10,2	> PL
.140	M 14	2,00	25	103	7/16"	12,0	> PL
.160	M 16	2,00	25	103	7/16"	14,0	> PL
.180	M 18	2,50	25	103	7/16"	15,5	> PL
.200	M 20	2,50	25	103	7/16"	17,5	> PL
.240	M 24	3,00	25	103	7/16"	21,0	> PL
.270	M 27	3,00	25	103	7/16"	24,0	> PL
.300	M 30	3,50	25	103	7/16"	26,5	> PL
.0616	Set5						> PL
	5 tlg. Satz		in Kunststoffbox				
	je 1 Stück		M 6 - M 8 - M 10 - M 12 - M16				
.1224	Set4						> PL
	4 tlg. Satz		in Kunststoffbox				
	je 1 Stück		M 12 - M 16 - M 20 - M 24				
.0530	Set9						> PL
	9 tlg. Satz		in Kunststoffkoffer				
	je 1 Stück		M 5 - M 6 - M 8 - M 10				
			M 12 - M 16 - M 20				
			M 24 - M 30				

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

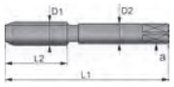


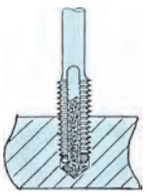
M

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.

FR - Taraud à goujure droite pleine taille utilisé comme taraud à main ou à machine pour le taraudage dans l'acier à coupe libre jusqu'à 800 N/mm². Pas de fond.





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

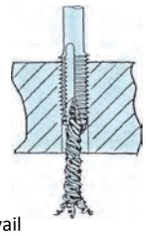
BestNr A					60 702	60 705							
Gruppe					10	10							
Qualität					HSSG	HSSG							
Schicht					P0	P5-TiN							
Dreh ↔					RH	RH							mögl.
Form					C	C							Wind-
	D1	Steigung	d		€	€			L1	L2	D2	a	Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück			mm	mm	mm	mm	Gr.
	M	60° P	d	<2,5d									
.020	M 2	0,40	1,60		> PL	> PL			36	8	2,8	2,1	0
.025	M 2,5	0,45	2,05		> PL	> PL			40	9	2,8	2,1	0
.030	M 3	0,50	2,50		> PL	> PL			40	11	3,5	2,7	1
.040	M 4	0,70	3,30		> PL	> PL			45	13	4,5	3,4	1
.050	M 5	0,80	4,20		> PL	> PL			50	16	6	4,9	1
.060	M 6	1,00	5,00		> PL	> PL			50	19	6	4,9	1
.070	M 7	1,00	6,00		> PL	> PL			50	19	6	4,9	1
.080	M 8	1,25	6,80		> PL	> PL			56	22	6	4,9	1,5
.090	M 9	1,25	7,75		> PL	> PL			63	22	7	5,5	1,5
.100	M 10	1,50	8,50		> PL	> PL			70	24	7	5,5	1,5
.120	M 12	1,75	10,20		> PL	> PL			75	29	9	7	2
.140	M 14	2,00	12,00		> PL	> PL			80	30	11	9	2
.160	M 16	2,00	14,00		> PL	> PL			80	30	12	9	2
.180	M 18	2,50	15,50		> PL	> PL			95	30	14	11	3
.200	M 20	2,50	17,50		> PL	> PL			95	32	16	12	3
.220	M 22	2,50	19,50		> PL	> PL			100	32	18	14,5	4
.240	M 24	3,00	21,00		> PL	> PL			110	34	18	14,5	4

Serie 60712

DULO-Einschnittgewindebohrer HSSECo5

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 60712 - Kurze Einschnittgewindebohrer mit Schälanschnitt (Spanabfuhr in Schneidrichtung), für Stähle bis 800N/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

FR - Tarauds à pointe hélicoïdale courte avec goujures droites pour le travail dans l'acier à coupe libre jusqu'à 800 N/mm². Les copeaux sont poussés vers l'avant dans le sens de la coupe.
Type 60752 avec filetage interrompu

M

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

HSSE M35
5% Cobalt

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++	+
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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	60° P	d	<3d											
.030	M 3	0,50	2,50		> PL	> PL			40	9	3,5	2,7	0		
.040	M 4	0,70	3,30		> PL	> PL			45	12	4,5	3,4	1		
.050	M 5	0,80	4,20		> PL	> PL			50	13	6	4,9	1		
.060	M 6	1,00	5,00		> PL	> PL			56	15	6	4,9	1		
.080	M 8	1,25	6,80		> PL	> PL			63	18	6	4,9	1		
.100	M 10	1,50	8,50		> PL	> PL			70	20	7	5,5	1,5		
.120	M 12	1,75	10,20		> PL	> PL			75	23	9	7	1,5		
.140	M 14	2,00	12,00		> PL	> PL			80	30	11	9	2		
.160	M 16	2,00	14,00		> PL	> PL			80	32	12	9	2		
.180	M 18	2,50	15,50		> PL	> PL			95	40	14	11	2		
.200	M 20	2,50	17,50		> PL	> PL			95	40	16	12	3		
.220	M 22	2,50	19,50		> PL	> PL			100	40	18	14,5	4		
.240	M 24	3,00	21,00		> PL	> PL			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

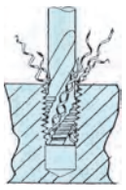
GRULO-Einschnittgewindebohrer HSSECo5

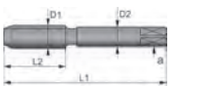
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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. Type 60732 with 15° for short-chipping Copper-Tin-alloys.

FR - Tarauds courts avec goujure hélicoïdale à environ 35°.Le chanfrein court permet de travailler dans des aciers faciles à usiner jusqu'à 800 N/mm² et des alliages d'aluminium contenant plus de 0,5 % de silicium. Type 60732 avec 15° pour les alliages cuivre-étain à copeaux courts.





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

HSSE M35
5% Cobalt

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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	60° P	d	<2,5d									
.030	M 3	0,50	2,50		> PL	> PL			40	5	3,5	2,7	1
.040	M 4	0,70	3,30		> PL	> PL			45	7	4,5	3,4	1
.050	M 5	0,80	4,20		> PL	> PL			50	8	6	4,9	1
.060	M 6	1,00	5,00		> PL	> PL			56	10	6	4,9	1
.080	M 8	1,25	6,80		> PL	> PL			63	13	6	4,9	1,5
.100	M 10	1,50	8,50		> PL	> PL			70	15	7	5,5	1,5
.120	M 12	1,75	10,20		> PL	> PL			75	18	9	7	2

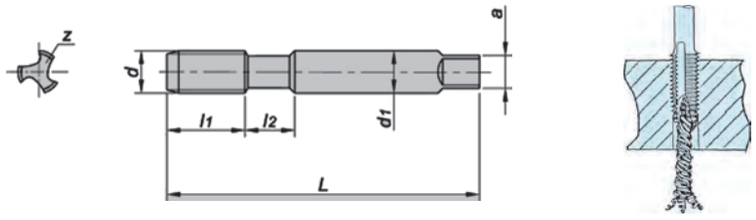
Serie 60312

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



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	> PL				41	8		2,5	2	3
.025	M 2,5	0,45	2,05	> PL				44,5	9,5		2,8	2,24	3
.026	M 2,6	0,45	2,15	> PL				44,5	9,5		2,8	2,24	3
.030	M 3	0,50	2,5	> PL				48	11	7	3,15	2,5	3
.035	M 3,5	0,60	2,9	> PL				50	13	7	3,55	2,8	3
.040	M 4	0,70	3,3	> PL				53	13	8	4	3,15	3
.045	M 4,5	0,75	3,75	> PL				53	13	8	4,5	3,55	3
.050	M 5	0,80	4,2	> PL				58	16	9	5	4	3
.060	M 6	1,00	5,0	> PL				66	9	11	6,3	5	3
.070	M 7	1,00	6,0	> PL				66	19	11	7,1	5,6	3
.080	M 8	1,25	6,8	> PL				72	22	13	8	6,3	3
.090	M 9	1,25	7,8	> PL				72	22	14	9	7,1	3
.100	M 10	1,50	8,5	> PL				80	24	15	10	8	3
.110	M 11	1,50	9,5	> PL				85	25	-	8	6,3	3
.120	M 12	1,75	10,2	> PL				89	29	-	9	7,1	3
.140	M 14	2,00	12,0	> PL				95	30	-	11,2	9	3
.160	M 16	2,00	14,0	> PL				102	32	-	12,5	10	3
.180	M 18	2,50	15,5	> PL				112	37	-	14	11,2	3
.200	M 20	2,50	17,5	> PL				112	37	-	14	11,2	3
.220	M 22	2,50	19,5	> PL				118	38	-	16	12,5	3
.240	M 24	3,00	21,0	> PL				130	45	-	18	14	3
.270	M 27	3,00	24,0	> PL				135	45	-	20	16	3
.300	M 30	3,50	26,5	> PL				138	48	-	20	16	3
.330	M 33	3,50	29,5	> PL				151	51	-	22,4	18	4
.360	M 36	4,00	32,0	> PL				162	57	-	25	20	4
.390	M 39	4,00	35,0	> PL				170	60	-	28	22,4	4
.420	M 42	4,50	37,5	> PL				170	60	-	28	22,4	4
.450	M 45	4,50	40,5	> PL				187	67	-	31,5	25	6
.480	M 48	5,00	43,0	> PL				187	67	-	31,5	25	6
.520	M 52	5,00	47,0	> PL				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

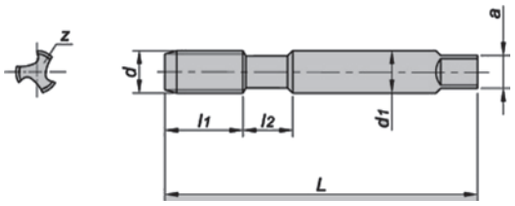
Application: Aciers de construction<800N/mm. Aciers inoxydables. Fontes. Alliages légers et ultra-légers

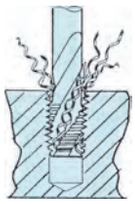
Type 60322: HSSECo5
Type 60325: HSSECo5 TiN
Type 60328: HSSECo5 TiALN

M

ISO 529

HSSE M35 5% Cobalt





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	> PL				48	11	7	3,15	2,5	3	
.040	M 4	0,70	3,3	> PL				53	13	8	4,0	3,15	3	
.050	M 5	0,80	4,2	> PL				58	16	9	5,0	4,0	3	
.060	M 6	1,00	5,0	> PL				66	19	11	6,3	5,0	3	
.070	M 7	1,00	6,0	> PL				66	19	11	7,1	5,6	3	
.080	M 8	1,25	6,8	> PL				72	22	13	8,0	6,3	3	
.100	M 10	1,50	8,5	> PL				80	24	15	10,0	8,0	3	
.120	M 12	1,75	10,2	> PL				89	29	-	9,0	7,1	3	
.140	M 14	2,00	12,0	> PL				95	30	-	11,2	9,0	3	
.160	M 16	2,00	14,0	> PL				102	32	-	12,5	10,0	3	
.180	M 18	2,50	15,5	> PL				112	37	-	14,0	11,2	3	
.200	M 20	2,50	17,5	> PL				112	37	-	14,0	11,2	3	
.220	M 22	2,50	19,5	> PL				118	38	-	16,0	12,5	3	
.240	M 24	3,00	21,0	> PL				130	45	-	18,0	14,0	3	
.270	M 27	3,00	24,0	> PL				135	45	-	20,0	16,0	3	
.300	M 30	3,50	26,5	> PL				138	48	-	20,0	16,0	3	

Serie 61802

IQ-UNI Maschinengewindebohrer HSSECo5

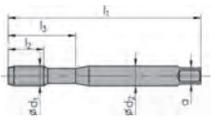
Metrische ISO-Regelgewinde nach DIN 13

M

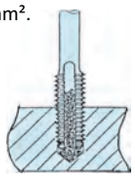
Type 61802/ 61804 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

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



HSSE M35
5% Cobalt

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			<1,5d		LH								
.010	M 1	0,25	0,75		> PL			40	5		2,5	2,1		
.011	M 1,1	0,25	0,85		> PL			40	5		2,5	2,1		
.012	M 1,2	0,25	0,95		> PL			40	5		2,5	2,1		
.014	M 1,4	0,30	1,10		> PL			40	7		2,5	2,1		
.016	M 1,6	0,35	1,25		> PL			40	8		2,5	2,1		
.017	M 1,7	0,35	1,35		> PL			40	8		2,5	2,1		
.018	M 1,8	0,35	1,45		> PL			40	8		2,5	2,1		
.020	M 2	0,40	1,60		> PL			45	8		2,8	2,1		
.022	M 2,2	0,45	1,75		> PL			45	9		2,8	2,1		
.023	M 2,3	0,40	1,90		> PL			45	9		2,8	2,1		
.025	M 2,5	0,45	2,05		> PL			50	9		2,8	2,1		
.026	M 2,6	0,45	2,15		> PL			50	9		2,8	2,1		
.030	M 3	0,50	2,50		> PL	> PL		56	9	8	3,5	2,7		
.035	M 3,5	0,60	2,90		> PL			56	11	9	4,0	3,0		
.040	M 4	0,70	3,30		> PL	> PL		63	12	9	4,5	3,4		
.045	M 4,5	0,75	3,75		> PL			70	13	11	6,0	4,9		
.050	M 5	0,80	4,20		> PL	> PL		70	13	11	6,0	4,9		
.060	M 6	1,00	5,00		> PL	> PL		80	15	14	6,0	4,9		
.070	M 7	1,00	6,00		> PL			80	15	13	7,0	5,5		
.080	M 8	1,25	6,75		> PL	> PL		90	18	17	8,0	6,2		
.090	M 9	1,25	7,75		> PL			90	18	17	9,0	7,0		
.100	M 10	1,50	8,50		> PL	> PL		100	20	19	10,0	8,0		
.3810	M3-M12				> PL	> PL								

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

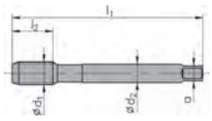
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

M

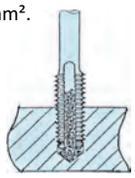
Type 61702/ 61704 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

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



HSSE M35
5% Cobalt

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			<1,5d		LH							
.030	M 3	0,50	2,50		> PL	> PL		56	9	2,2	1,8		
.040	M 4	0,70	3,30		> PL	> PL		63	12	2,8	2,1		
.050	M 5	0,80	4,20		> PL	> PL		70	13	3,5	2,7		
.060	M 6	1,00	5,00		> PL	> PL		80	15	4,5	3,4		
.070	M 7	1,00	6,00		> PL	> PL		80	15	5,5	4,3		
.080	M 8	1,25	6,75		> PL	> PL		90	18	6,0	4,9		
.090	M 9	1,25	7,75		> PL	> PL		90	18	7,0	5,5		
.100	M 10	1,50	8,50		> PL	> PL		100	20	7,0	5,5		
.110	M 11	1,50	9,50		> PL	> PL		100	20	8,0	6,2		
.120	M 12	1,75	10,25		> PL	> PL		110	23	9,0	7,0		
.140	M 14	2,00	12,00		> PL	> PL		110	25	11,0	9,0		
.160	M 16	2,00	14,00		> PL	> PL		110	25	12,0	9,0		
.180	M 18	2,50	15,50		> PL	> PL		125	30	14,0	11,0		
.200	M 20	2,50	17,50		> PL	> PL		140	30	16,0	12,0		
.220	M 22	2,50	19,50		> PL	> PL		140	30	18,0	14,5		
.240	M 24	3,00	21,00		> PL	> PL		160	36	18,0	14,5		
.270	M 27	3,00	24,00		> PL	> PL		160	36	20,0	16,0		
.300	M 30	3,50	26,50		> PL	> PL		180	40	22,0	18,0		
.330	M 33	3,50	29,50		> PL	> PL		180	42	25,0	20,0		
.360	M 36	4,00	32,00		> PL	> PL		200	50	28,0	22,0		
.390	M 39	4,00	35,00		> PL	> PL		200	50	32,0	24,0		
.420	M 42	4,50	37,50		> PL	> PL		200	56	32,0	24,0		
.450	M 45	4,50	40,50		> PL	> PL		200	56	36,0	29,0		
.480	M 48	5,00	43,00		> PL	> PL		250	63	36,0	29,0		
.520	M 52	5,00	47,00		> PL	> PL		250	63	40,0	32,0		
.560	M 56	5,50	50,50		> PL	> PL		250	75	45,0	35,0		
.600	M 60	6,00	54,00		> PL	> PL		250	75	45,0	35,0		
.640	M 64	6,00	58,00		> PL	> PL		315	85	50,0	39,0		
.680	M 68	6,00	62,00		> PL	> PL		315	85	50,0	39,0		
.720	M 72	6,00	66,00		> PL	> PL		315	85	56,0	44,0		
.760	M 76	6,00	70,00		> PL	> PL		315	85	56,0	44,0		
.800	M 80	6,00	74,00		> PL	> PL		315	85	56,0	44,0		
.840	M 84	6,00	78,00		> PL	> PL		315	85	56,0	44,0		
.880	M 88	6,00	82,00		> PL	> PL		315	100	63,0	49,0		
.900	M 90	6,00	84,00		> PL	> PL		315	100	63,0	49,0		
.920	M 92	6,00	86,00		> PL	> PL		315	100	63,0	49,0		
.960	M 96	6,00	90,00		> PL	> PL		315	100	63,0	49,0		
.999	M 100	6,00	94,00		> PL	> PL		315	100	63,0	49,0		

Serie 65928

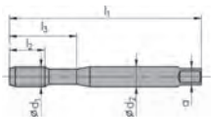
HiPC-Maschinengewindebohrer HSSE-TiCN, GG-UNI, RH

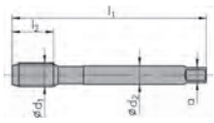
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

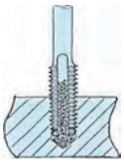
Type 65928 - Maschinengewindebohrer aus HSSE zur Bearbeitung von Gusswerkstoffen bis 900N/mm².

EN - Straight flute Machine tap for working in Cast Iron up to 900N/mm².

FR - Taraud à rainure droite pour le travail de la fonte jusqu'à 900 N/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

HSSE M35 5% Cobalt

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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		> PL	√		56	9	18	3,5	2,7			
.x36	M 3	0,50	2,50		> PL		√	56	9	-	3,0	-			
.040	M 4	0,70	3,30		> PL	√		63	12	21	4,5	3,4			
.x46	M 4	0,70	3,30		> PL		√	63	12	-	2,8	2,1			
.050	M 5	0,80	4,20		> PL	√		70	13	25	6,0	4,9			
.x56	M 5	0,80	4,20		> PL		√	70	13	-	3,5	2,7			
.060	M 6	1,00	5,00		> PL	√		80	15	30	6,0	4,9			
.x66	M 6	1,00	5,00		> PL		√	80	15	-	4,5	3,4			
.080	M 8	1,25	6,75		> PL	√		90	18	35	8,0	6,2			
.x86	M 8	1,25	6,75		> PL		√	90	18	-	6,0	4,9			
.100	M 10	1,50	8,50		> PL	√		100	20	39	10,0	8,0			
.x16	M 10	1,50	8,50		> PL		√	110	23	-	9,0	7,0			
.120	M 12	1,75	10,25		> PL		√	110	20	-	9,0	7,0			
.140	M 14	2,00	12,00		> PL		√	110	25	-	11,0	9,0			
.160	M 16	2,00	14,00		> PL		v	110	25	-	12,0	9,0			
.180	M 18	2,50	15,50		> PL		√	125	30	-	14,0	11,0			
.200	M 20	2,50	17,50		> PL		√	140	30	-	16,0	12,0			
.220	M 22	2,50	19,50		> PL		√	140	30	-	18,0	14,5			
.240	M 24	3,00	21,00		> PL		√	160	36	-	18,0	14,5			
.270	M 27	3,00	24,00		> PL		√	160	36	-	20,0	16,0			
.300	M 30	3,50	26,50		> PL		√	180	40	-	22,0	18,0			
.3810	M3-M12				> PL	√	√								

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.

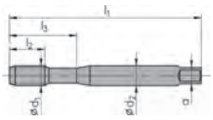
FR - Taraud à goujure droite avec lubrification axiale, fabriqué en HSSE avec revêtement TiCN, pour le travail dans la fonte jusqu'à 900 N/mm².

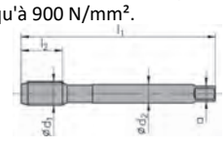
M

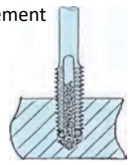
HSSE M35
5% Cobalt

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	60° P	d	<2,5d										
.050	M 5	0,80	4,20		> PL	√		70	13	25	6,0	4,9		
.x56	M 5	0,80	4,20		> PL		√	70	13	-	3,5	2,7		
.060	M 6	1,00	5,00		> PL	√		80	15	30	6,0	4,9		
.x66	M 6	1,00	5,00		> PL		√	80	15	-	4,5	3,4		
.080	M 8	1,25	6,80		> PL	√		90	18	35	8,0	6,2		
.x86	M 8	1,25	6,80		> PL		√	90	18	-	6,0	4,9		
.100	M 10	1,50	8,50		> PL	√		100	20	39	10,0	8,0		
.1x6					> PL									
.120	M 12	1,75	10,20		> PL		√	110	23	-	9,0	7,0		
.140	M 14	1,75	12,00		> PL		√	110	25	-	11,0	9,0		
.160	M 16	2,00	14,00		> PL		√	110	25	-	12,0	9,0		
.200	M 20	2,50	17,50		> PL		√	140	30	-	16,0	12,0		

Unser bis dato grösstes Gewindebohrer-Projekt.

Our biggest tap project so far.

Notre plus grand projet de taraudage à ce jour.

M 180 x 4

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

Serie 60000

BASIC-Maschinengewindebohrer HSSG, DULO, RH

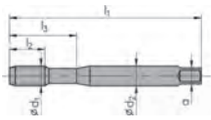
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

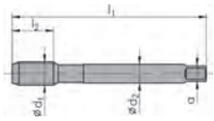
M

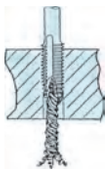
Type 60000 - Robuster Maschinengewindebohrer aus HSS für rauhen Monteureinsatz. Mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 750N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

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.

FR - Taraud à pointe hélicoïdale et à goujures droites pour le travail de l'acier jusqu'à 750 N/mm².







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	60° P	d	<3d										
.030	M 3	0,50	2,50		> PL		√		56	11	-	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30		> PL		√		63	13	-	4,5	3,4	
.050	M 5	0,80	4,20		> PL		√		70	16	-	6	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00		> PL		√		80	19	-	6	4,9	
.080	M 8	1,25	6,80		> PL		√		90	22	-	8	6,2	
.100	M 10	1,50	8,50		> PL		√		100	24	-	10	8	
.120	M 12	1,75	10,20		> PL			√	110	28	-	9	7	
.3700	M3-M12				> PL		√	√						

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				> PL		√	√						

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

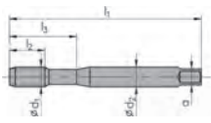
IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

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

HSSE M35 5% Cobalt

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++	+
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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		> PL				√	40	5,5	-	2,5	2,1
.011	M 1,1	0,25	0,85		> PL				√	40	5,5	-	2,5	2,1
.012	M 1,2	0,25	0,95		> PL				√	40	5,5	-	2,5	2,1
.014	M 1,4	0,30	1,10		> PL				√	40	7	-	2,5	2,1
.016	M 1,6	0,35	1,25		> PL					40	8	-	2,5	2,1
.017	M 1,7	0,35	1,35		> PL					40	8	-	2,5	2,1
.018	M 1,8	0,35	1,45		> PL					40	8	-	2,5	2,1
.020	M 2	0,40	1,60		> PL	> PL	> PL			45	8	-	2,8	2,1
.022	M 2,2	0,45	1,75		> PL					45	9	-	2,8	2,1
.023	M 2,3	0,40	1,90		> PL					45	9	-	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05		> PL	> PL	> PL			50	9	-	2,8	2,1
.026	M 2,6	0,45	2,15		> PL					50	9	-	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50		> PL	> PL	> PL	> PL		56	10	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90		> PL	> PL	> PL	> PL		56	11	20	4,0	3,0
.040	M 4	0,70	3,30		> PL	> PL	> PL	> PL		63	12	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,75		> PL	> PL	> PL			70	14	25	6,0	4,9
.050	M 5	0,80	4,20		> PL	> PL	> PL	> PL		70	14	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		> PL	> PL	> PL	> PL		80	18	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00		> PL	> PL	> PL			80	17	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,75		> PL	> PL	> PL	> PL		90	20	35	8,0	6,2
.090	M 9	1,25	7,75		> PL	> PL	> PL			90	18	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50		> PL	> PL	> PL	> PL		100	20	39	10,0	8,0
.3700	M3-M12				> PL	> PL	> PL							
	7tlg. Satz in Kunststoff-Box													
.3810	M3-M12				> PL	> PL	> PL	> PL						
	14tlg. Satz in Kunststoff-Box inkl. HSSE-Spiralbohrer													
.MKS320	M3-M20				> PL									
	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				> PL									
	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

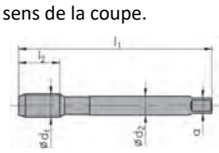
IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

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.



M

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

HSSE M35
5% Cobalt

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++	+
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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	60° P	d	<3d				LH						
.030	M 3	0,50	2,50		> PL	> PL	> PL			56	11	2,2	1,8	
.035	M 3,5	0,60	2,90		> PL					56	13	2,5	2,1	
.040	M 4	0,70	3,30		> PL	> PL	> PL			63	13	2,8	2,1	
.045	M 4,5	0,75	3,75		> PL					70	16	3,5	2,7	
.050	M 5	0,80	4,20		> PL	> PL	> PL			70	16	3,5	2,7	
.060	M 6	1,00	5,00		> PL	> PL	> PL	> PL		80	19	4,5	3,4	
.070	M 7	1,00	6,00		> PL	> PL	> PL			80	19	5,5	4,3	
.080	M 8	1,25	6,75		> PL	> PL	> PL	> PL		90	22	6	4,9	
.090	M 9	1,25	7,75		> PL					90	22	7	5,5	
.100	M 10	1,50	8,50		> PL	> PL	> PL	> PL		100	24	7	5,5	
.110	M 11	1,50	9,50		> PL	> PL	> PL			100	24	8	6,2	
.120	M 12	1,75	10,25		> PL	> PL	> PL	> PL		110	29	9	7	
.140	M 14	2,00	12,00		> PL	> PL	> PL	> PL		110	30	11	9	
.150	M 15	2,00	13,00		> PL					110	32	12	9	
.160	M 16	2,00	14,00		> PL	> PL	> PL	> PL		110	32	12	9	
.180	M 18	2,50	15,50		> PL	> PL	> PL	> PL		125	34	14	11	
.200	M 20	2,50	17,50		> PL	> PL	> PL	> PL		140	34	16	12	
.220	M 22	2,50	19,50		> PL	> PL	> PL	> PL		140	34	18	14,5	
.240	M 24	3,00	21,00		> PL	> PL	> PL	> PL		160	38	18	14,5	
.270	M 27	3,00	24,00		> PL	> PL	> PL			160	38	20	16	
.300	M 30	3,50	26,50		> PL	> PL	> PL			180	45	22	18	
.330	M 33	3,50	29,50		> PL	> PL	> PL			180	50	25	20	
.360	M 36	4,00	32,00		> PL	> PL	> PL			200	56	28	22	
.390	M 39	4,00	35,00		> PL	> PL	> PL			200	60	32	24	
.420	M 42	4,50	37,50		> PL	> PL	> PL			200	60	32	24	
.450	M 45	4,50	40,50		> PL	> PL	> PL			220	65	36	29	
.480	M 48	5,00	43,00		> PL	> PL	> PL			250	70	36	29	
.520	M 52	5,00	47,00		> PL	> PL	> PL			250	70	40	32	
.560	M 56	5,50	50,50		> PL					250	75	45	35	
.600	M 60	5,50	64,50		> PL					250	75	45	35	
.640	M 64	6,00	58,00		> PL					315	85	50	39	
.680	M 68	6,00	62,00		> PL					315	85	50	39	
.720	M 72	6,00	66,00		> PL					315	85	56	44	
.760	M 76	6,00	70,00		> PL					315	85	56	44	
.800	M 80	6,00	74,00		> PL					315	85	56	44	
.840	M 84	6,00	78,00		> PL					315	85	56	44	
.880	M 88	6,00	82,00		> PL					315	100	63	49	
.900	M 90	6,00	84,00		> PL					315	100	63	49	
.920	M 92	6,00	86,00		> PL					315	100	63	49	
.960	M 96	6,00	90,00		> PL					315	100	63	49	
.999	M 100	6,00	94,00		> PL					315	100	63	49	

Serie 61819

MPX-Maschinengewindebohrer HSSE-PM-Hardlube, DULO, RH

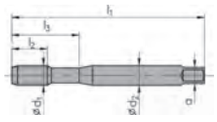
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

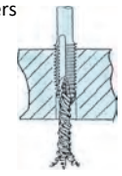
M

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.





Pulver-Metall

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

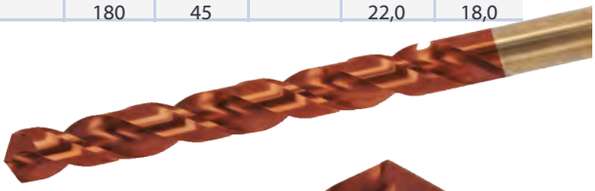
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				++	+
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	○

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	√		> PL			45	8	13	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05	6HX	√		> PL			50	9	14	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50	6HX	√		> PL			56	11	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30	6HX	√		> PL			63	13	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20	6HX	√		> PL			70	16	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	6HX	√		> PL			80	19	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,75	6HX	√		> PL			90	22	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50	6HX	√		> PL			100	24	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25	6HX		√	> PL			110	28		9,0	7,0
.3810	M3-M12			6HX	√	√	> PL							

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		√	> PL			110	30		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00	6HX		√	> PL			110	32		12,0	9,0
.200	M 20	2,50	17,50	6HX		√	> PL			140	34		16,0	12,0
.240	M 24	3,00	21,00	6HX		√	> PL			160	38		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00	6HX		√	> PL			160	38		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50	6HX		√	> PL			180	45		22,0	18,0



Super Elite

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

Serie 61290

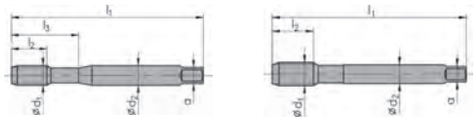
IQ-Maschinengewindebohrer XXL, HSSECo5, DULO, RH

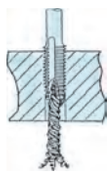
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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.





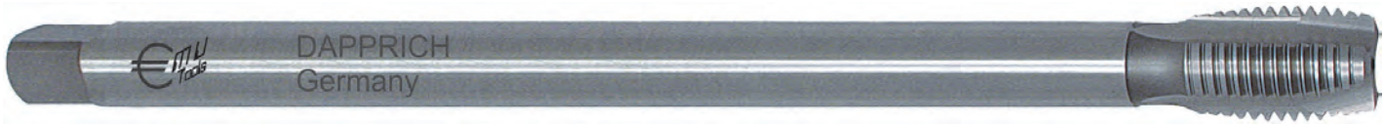
61290 Dapprich-TechBox

HSSE M35 5% Cobalt

- 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	60° P	d	<3d										
.030	M 3	0,50	2,50		> PL	> PL	> PL	> PL	√		100	10	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		> PL	> PL	> PL	> PL	√		125	12	4,5	3,0
.050	M 5	0,80	4,20		> PL	> PL	> PL	> PL	√		140	14	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		> PL	> PL	> PL	> PL	√		160	18	6,0	4,9
.x06	M 6	1,00	5,00		> PL	> PL	> PL	> PL		√	160	19	4,5	3,4
.080	M 8	1,25	6,75		> PL	> PL	> PL	> PL	√		180	20	8,0	6,2
.x08	M 8	1,25	6,75		> PL	> PL	> PL	> PL		√	180	20	6,0	4,9
.100	M 10	1,50	8,50		> PL	> PL	> PL	> PL		√	200	20	6,0	4,9
.120	M 12	1,75	10,25		> PL	> PL	> PL	> PL		√	220	22	9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00		> PL	> PL	> PL	> PL		√	220	30	11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		> PL	> PL	> PL	> PL		√	250	32	12,0	14,0
.180	M 18	2,50	15,50		> PL	> PL	> PL	> PL		√	250	34	14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		> PL	> PL	> PL	> PL		√	280	34	16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		> PL	> PL	> PL	> PL		√	280	34	18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		> PL	> PL	> PL	> PL		√	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

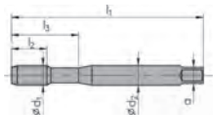
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

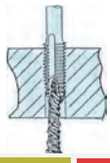
M

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

HSSE M35 5% Cobalt

- 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			<3d											
.030	M 3	0,50	2,50		> PL					56	11	18	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30		> PL					63	13	21	4,5	3,4	
.050	M 5	0,80	4,20		> PL					70	16	25	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00		> PL					80	19	30	6,0	4,9	
.080	M 8	1,25	6,80		> PL					60	22	35	8,0	6,2	
.100	M 10	1,50	8,50		> PL					100	24	39	10,0	8,0	
.3810	M3-M12				> PL										

14 tlg. Satz in RoseBox® inkl. Kernlochspiralbohrer

Gewinde	Maschinengewuindebohrer 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

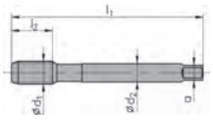
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

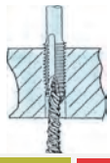
M

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.





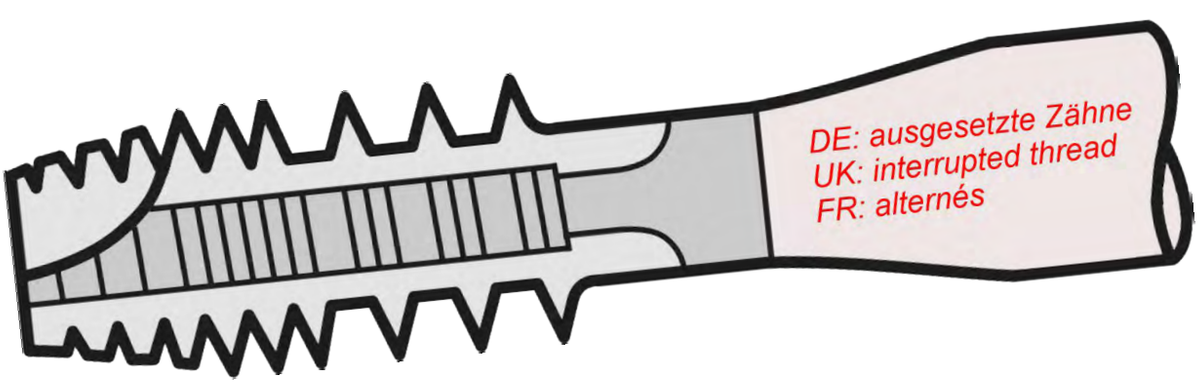
61752 Dapprich-TechBox

HSSE M35 5% Cobalt

- 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		> PL						56	11	-	2,2	1,8		
.040	M 4	0,70	3,30		> PL						63	13	-	2,8	2,1		
.050	M 5	0,80	4,20		> PL						70	16	-	3,5	2,7		
.060	M 6	1,00	5,00		> PL						80	19	-	4,5	3,4		
.080	M 8	1,25	6,80		> PL						90	22	-	6,0	4,9		
.100	M 10	1,50	8,50		> PL						100	24	-	7,0	5,5		
.120	M 12	1,75	10,20		> PL						110	29	-	9,0	7,0		
.140	M 14	2,00	12,00		> PL						110	30	-	11,0	9,0		
.160	M 16	2,00	14,00		> PL						110	32	-	12,0	9,0		
.180	M 18	2,50	15,50		> PL						125	34	-	14,0	11,0		
.200	M 20	2,50	17,50		> PL						140	34	-	16,0	12,0		
.220	M 22	2,50	19,50		> PL						140	34	-	18,0	14,5		
.240	M 24	3,00	21,00		> PL						160	38	-	18,0	14,5		
.270	M 27	3,00	24,00		> PL						160	38	-	20,0	16,0		
.300	M 30	3,50	26,50		> PL						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

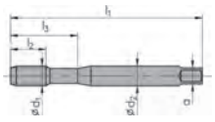
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

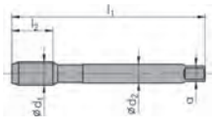
M

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.





65712 Dapprich-TechBox

HSSE M35 5% Cobalt

- 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		> PL		√		56	9	18	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30		> PL		√		63	12	21	4,5	3,4	
.050	M 5	0,80	4,20		> PL		√		70	13	25	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00		> PL		√		80	15	30	6,0	4,9	
.080	M 8	1,25	6,75		> PL		√		90	18	35	8,0	6,2	
.100	M 10	1,50	8,50		> PL		√		100	20	39	10,0	8,0	
.120	M 12	1,75	10,25		> PL			√	110	23		9,0	7,0	
.3810	M3-M12				> PL		√	√						

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		> PL			√	110	25		11,0	9,0	
.160	M 16	2,00	14,00		> PL			√	110	25		12,0	9,0	
.180	M 18	2,50	15,50		> PL			√	125	30		14,0	11,0	
.200	M 20	2,50	17,50		> PL			√	140	30		16,0	12,0	
.220	M 22	2,50	19,50		> PL			√	140	34		18,0	14,5	
.240	M 24	3,00	21,00		> PL			√	160	38		18,0	14,5	
.020					> PL									

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		> PL		√		45	8	11	2,8	2,1	
.025	M 2,5	0,45	2,05		> PL		√		50	9	13	2,8	2,1	
.030	M 3	0,50	2,50		> PL		√		56	9	18	3,5	2,7	
.x03	M 3	0,50	2,50		> PL			√	56	9		2,2	-	
.040	M 4	0,70	3,30		> PL		√		63	12	21	4,5	3,4	
.x04	M 4	0,70	3,30		> PL			√	63	12		2,8	2,1	
.050	M 5	0,80	4,20		> PL		√		70	13	25	6,0	4,9	
.x05	M 5	0,80	4,20		> PL			√	70	13		3,5	2,7	
.060	M 6	1,00	5,00		> PL		√		80	15	30	6,0	4,9	
.x06	M 6	1,00	5,00		> PL			√	80	15		4,5	3,4	
.070	M 7	1,00	6,00		> PL		√		80	15	30	7,0	5,5	
.080	M 8	1,25	6,75		> PL		√		90	18	35	8,0	6,2	
.x08	M 8	1,25	6,75		> PL			√	90	18		6,0	4,9	
.090	M 9	1,25	7,75		> PL		√		90	18	35	9,0	7,0	
.100	M 10	1,50	8,50		> PL		√		100	20	39	10,0	8,0	
.x10	M 10	1,50	8,50		> PL			√	100	20		7,0	5,5	
.120	M 12	1,75	10,25		> PL			√	110	23		9,0	7,0	
.3810	M3 - 12				> PL		√	√						

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		> PL			√	110	25		11,0	9,0	
.160	M 16	2,00	14,00		> PL			√	110	25		14,0	9,0	
.180	M 18	2,50	15,50		> PL			√	125	30		14,0	11,0	
.200	M 20	2,50	17,50		> PL			√	140	30		16,0	12,0	
.MKE320	M3 - 20				> PL		√	√						

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		> PL			√	140	30		18,0	14,5	
.240	M 24	3,00	21,00		> PL			√	160	36		18,0	14,5	
.270	M 27	3,00	24,00		> PL			√	160	36		20,0	16,0	
.300	M 30	3,50	26,50		> PL			√	180	40		22,0	18,0	

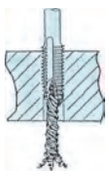
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 65518

DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSE-TiCN, DULO, RH

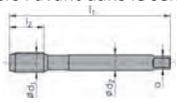
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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.



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

HSSE M35
5% Cobalt

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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		> PL		√		56	11	18	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30		> PL		√		63	13	21	4,5	3,4	
.050	M 5	0,80	4,20		> PL		√		70	16	25	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00		> PL		√		80	19	30	6,0	4,9	
.080	M 8	1,25	6,75		> PL		√		90	22	35	8,0	6,2	
.100	M 10	1,50	8,50		> PL		√		100	24	39	10,0	8,0	
.120	M 12	1,75	10,25		> PL			√	110	29		9,0	7,0	
.3810	M3 - 12				> PL		√	√						

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		> PL			√	110	30		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		> PL			√	110	32		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		> PL			√	125	34		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		> PL			√	140	34		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		> PL			√	140	34		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		> PL			√	160	38		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		> PL			√	160	38		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		> PL			√	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.

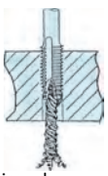
Bitte fragen Sie gezielt an - Vielen Dank !

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.

M

HSSE V3

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		> PL		√		56	9	18	3,5	2,7
.x03	M 3	0,50	2,50		> PL			√	56	9		2,2	-
.040	M 4	0,70	3,30		> PL		√		63	12	21	4,5	3,4
.x04	M 4	0,70	3,30		> PL			√	63	12		2,8	2,1
.050	M 5	0,80	4,20		> PL		√		70	13	25	6,0	4,9
.x05	M 5	0,80	4,20		> PL			√	70	13		3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00		> PL		√		80	15	30	6,0	4,9
.x06	M 6	1,00	5,00		> PL			√	80	15		4,5	3,4
.080	M 8	1,25	6,75		> PL		√		90	18	35	8,0	6,2
.x08	M 8	1,25	6,75		> PL			√	90	18		6,0	4,9
.100	M 10	1,50	8,50		> PL		√		100	20	39	10,0	8,0
.x10	M 10	1,50	8,50		> PL			√	100	20		7,0	5,5
.120	M 12	1,75	10,25		> PL			√	110	23		9,0	7,0
.3810	M3 - 12				> PL		√	√					

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		> PL			√	110	25		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		> PL			√	110	25		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		> PL			√	125	30		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	19,50		> PL			√	140	30		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		> PL			√	140	30		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		> PL			√	160	36		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		> PL			√	160	36		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		> PL			√	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

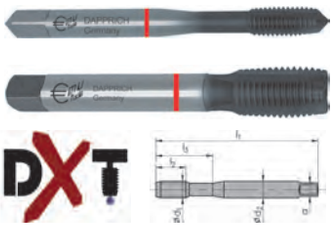
DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSEV3-TiCN, DULO, RH

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

HSSE V3

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				++	+
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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	60° P	d	<3d									
.030	M 3	0,50	2,50		> PL		√		56	11	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		> PL		√		63	13	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20		> PL		√		70	16	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		> PL		√		80	19	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,75		> PL		√		90	22	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		> PL		√		100	24	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25		> PL			√	110	29		9,0	7,0
.3810	M 3-12				> PL		√	√					

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		> PL			√	110	29		9,0	7,0
.160	M 16	2,00	14,00		> PL			√	110	32		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		> PL			√	125	34		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		> PL			√	140	34		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		> PL			√	140	34		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		> PL			√	160	38		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		> PL			√	160	36		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		> PL			√	180	40		22,0	18,0

DXT-Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► HSSECo-Kryo-gehärtete Spiralbohrer für maximale Performance > ***Serie 01117 (siehe Seite 68)***

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%+

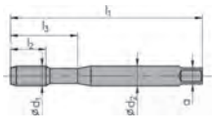
FR - Pour les matériaux difficiles à usiner et les aciers résistants à la chaleur jusqu'à 1400N/mnm², ainsi que les matériaux en aluminium avec une teneur en silicium très élevée, supérieure à 10%.

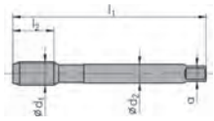
HARDOX® VERSCHLEISSBLECH

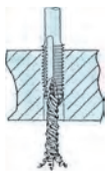
Pulver-Metall

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	60° P	d	d		<3d								
.030	M 3	0,50	2,50	2,70	> PL		√		56	10	18	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30	3,50	> PL		√		63	12	21	4,5	3,4	
.050	M 5	0,80	4,20	4,40	> PL		√		70	14	25	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00	5,25	> PL		√		80	18	30	6,0	4,9	
.080	M 8	1,25	6,80	7,10	> PL		√		90	20	35	8,0	6,2	
.x08	M 8	1,25	6,80	7,10	> PL			√	90	20		6,0	4,9	
.100	M 10	1,50	8,50	8,90	> PL		√		100	20	39	10,0	8,0	
.x10	M 10	1,50	8,50	8,90	> PL			√	100	20		7,0	5,5	
.3810	M 3-12				> PL		√	√						

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	> PL			√	110	24		9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00		> PL			√	110	25		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		> PL			√	110	32		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		> PL			√	125	32		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		> PL			√	140	32		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		> PL			√	140	32		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		> PL			√	160	38		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		> PL			√	160	38		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		> PL			√	180	45		22,0	18,0
.330	M 33	3,50	29,50		> PL			√	180	45		25,0	20,0
.360	M 36	4,00	32,00		> PL			√	200	50		28,0	22,0

Für die HARDOX®-Bearbeitung halten wir spezielle Bohrer für Sie am Lager:

> mit Zylinderschaft: Serie 01218 (Seite 69)
> mit Morsekegel: Serie 11211 (Seite 104)

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

Serie 61416

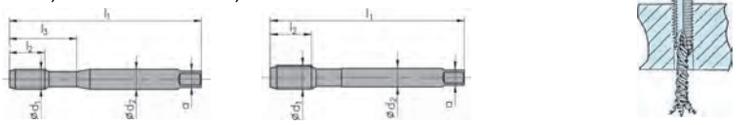
DxC VHM-TiAlSiXN Maschinengewindebohrer HRC60, UNI

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 61416 - Maschinengewindebohrer aus Vollhartmetall, gerade genutet zur Bearbeitung von gehärteten Stählen bis 60HRC, wie z.B. Weldox1100, Hardox 500.

EN - Solid Carbide machine taps with straight flutes for working in materials up to 60HRC, such as high strength steels, hardened steels, hard castings.

FR - Taraud en carbure monobloc, à rainures droites pour l'usinage des aciers trempés jusqu'à 60HRC, comme Weldox1100, Hardox 500.



DXC

M

HRC60

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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		> PL		√		56	5	18	3,5	2,7	
NIK.040	M 4	0,70	3,30		> PL		√		63	7	21	4,5	3,4	
NIK.050	M 5	0,80	4,20		> PL		√		70	8	25	6,0	4,9	
NIK.060	M 6	1,00	5,00		> PL		√		80	10	30	6,0	4,9	
NIK.080	M 8	1,25	6,80		> PL		√		90	13	35	8,0	6,2	
NIK.100	M 10	1,50	8,50		> PL		√		100	15	39	10,0	8,0	
NIK.120	M 12	1,75	10,20		> PL			√	110	18		9,0	7,0	
NIK.140	M 14	2,00	12,00		> PL			√	110	20		11,0	9,0	
NIK.160	M 16	2,00	14,00		> PL			√	110	20		12,0	9,0	

Serie 61516

DxC VHM-TiCN-Maschinengewindebohrer HRC60, mit IK

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 61516 - wie Type 61416, jedoch mit innenliegendem Kühklkanal

EN - as type 61416 but with internal cooling

FR - comme le type 61416, mais avec canal de refroidissement intérieur

DXC

M

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					61 516									
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		> PL		√		80	10	30	6,0	4,9	
.080	M 8	1,25	6,80		> PL		√		90	13	35	8,0	6,2	
.100	M 10	1,50	8,50		> PL		√		100	15	39	10,0	8,0	
.120	M 12	1,75	10,20		> PL			√	110	18		9,0	7,0	
.140	M 14	2,00	12,00		> PL			√	110	20		11,0	9,0	
.160	M 16	2,00	14,00		> PL			√	110	20		12,0	9,0	

Serie 60100

BASIC-Maschinengewindebohrer HSSG, GRULO, RH

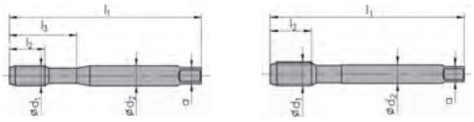
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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	60° P	d	<2,5d										
.030	M 3	0,50	2,50		> PL		√		56	5	-	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30		> PL		√		63	7	-	4,5	3,4	
.050	M 5	0,80	4,20		> PL		√		70	8	-	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00		> PL		√		80	10	-	6,0	4,9	
.080	M 8	1,25	6,80		> PL		√		90	13	-	8,0	6,2	
.100	M 10	1,50	8,50		> PL		√		100	15	-	10,0	8,0	
.120	M 12	1,75	10,20		> PL			√	110	18	-	9,0	7,0	
.3700	M3-M12				> PL		√	√						

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				> PL		√	√						

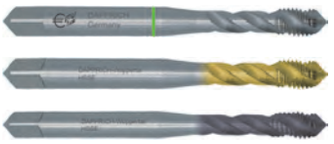
14tlg. Satz in Kunststoff-Kassette inkl. HSS-Spiralbohrer

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

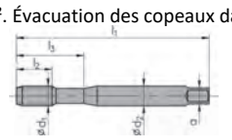


M

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.



HSSE M35
5% Cobalt

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		> PL					40	6	13	2,5	2,1
.011	M 1,1	025	0,85		> PL					40	6	13	2,5	2,1
.012	M 1,2	0,25	0,95		> PL					40	6	13	2,5	2,1
.014	M 1,4	0,30	1,10		> PL					40	8	13	2,5	2,1
.016	M 1,6	0,35	1,25		> PL					40	8	13	2,5	2,1
.017	M 1,7	0,35	1,35		> PL					40	8	13	2,5	2,1
.018	M 1,8	0,35	1,45		> PL					40	8	13	2,5	2,1
.020	M 2	0,40	1,60		> PL	> PL	> PL			45	6	13	2,8	2,1
.022	M 2,2	0,45	1,75		> PL					45	10	13	2,8	2,1
.023	M 2,3	0,40	1,90		> PL					45	10	13	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05		> PL	> PL	> PL			50	7,5	14	2,8	2,1
.026	M 2,6	0,45	2,15		> PL					50	5	14	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50		> PL	> PL	> PL	> PL		56	5	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90		> PL					56	6	20	4,0	3,0
.040	M 4	0,70	3,30		> PL	> PL	> PL	> PL		63	7	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,75		> PL					70	8	25	6,0	4,9
.050	M 5	0,80	4,20		> PL	> PL	> PL	> PL		70	8	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		> PL	> PL	> PL	> PL		80	10	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00		> PL	> PL	> PL	> PL		80	10	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,80		> PL	> PL	> PL	> PL		90	13	35	8,0	6,2
.090	M 9	1,25	7,75		> PL	> PL				90	13	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50		> PL	> PL	> PL	> PL		100	15	39	10,0	8,0
.3700	M3-M12				> PL			> PL						
	7tlg Satz in RoseBox®													
.3810	M3-M12				> PL	> PL	> PL	> PL						
	14tlg. Satz in RoseBox®, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)													
.MKS320	M3-M20				> PL									
	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				> PL																													
	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

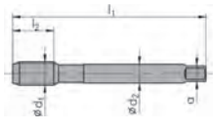
IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

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

HSSE M35
5% Cobalt

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++	+
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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		> PL	> PL	> PL			56	5	2,2	-
.035	M 3,5	0,60	2,90		> PL					56	6	2,5	2,1
.040	M 4	0,70	3,30		> PL	> PL	> PL			63	7	2,8	2,1
.045	M 4,5	0,75	3,75		> PL					70	8	3,5	2,7
.050	M 5	0,80	4,20		> PL	> PL	> PL			70	8	3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00		> PL	> PL	> PL	> PL		80	10	4,5	3,4
.070	M 7	1,00	6,00		> PL					80	10	5,5	4,3
.080	M 8	1,25	6,75		> PL	> PL	> PL	> PL		90	13	6	4,9
.090	M 9	1,25	7,75		> PL					90	13	7	5,5
.100	M 10	1,50	8,50		> PL	> PL	> PL	> PL		100	15	7	5,5
.110	M 11	1,50	9,50		> PL					100	15	8	6,2
.120	M 12	1,75	10,25		> PL	> PL	> PL	> PL		110	18	9	7
.140	M 14	2,00	12,00		> PL	> PL	> PL	> PL		110	20	11	9
.150	M 15	2,00	13,00		> PL					110	20	12	9
.160	M 16	2,00	14,00		> PL	> PL	> PL	> PL		110	20	12	9
.180	M 18	2,50	15,50		> PL	> PL	> PL	> PL		125	25	14	11
.200	M 20	2,50	17,50		> PL	> PL	> PL	> PL		140	25	16	12
.220	M 22	2,50	19,50		> PL	> PL	> PL			140	25	18	14,5
.240	M 24	3,00	31,00		> PL	> PL	> PL	> PL		160	30	18	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		> PL	> PL	> PL	> PL		160	30	20	16
.300	M 30	3,50	26,50		> PL	> PL	> PL	> PL		180	35	22	18
.330	M 33	3,50	29,50		> PL	> PL	> PL			180	35	25	20
.360	M 36	4,00	32,00		> PL	> PL	> PL	> PL		200	40	28	22
.390	M 39	4,00	35,00		> PL	> PL	> PL			200	40	32	24
.420	M 42	4,50	37,50		> PL	> PL	> PL			200	45	32	24
.450	M 45	4,50	40,50		> PL	> PL	> PL			220	45	36	29
.480	M 48	5,00	43,00		> PL	> PL	> PL			250	50	36	29
.520	M 52	5,00	47,00		> PL	> PL	> PL			250	50	40	32
.560	M 56	5,50	50,50		> PL					250	75	45	35
.600	M 60	5,50	54,50		> PL					250	75	45	35
.640	M 64	6,00	58,00		> PL					315	85	50	39
.680	M 68	6,00	62,00		> PL					315	85	50	39
.720	M 72	6,00	66,00		> PL					315	85	56	44
.760	M 76	6,00	70,00		> PL					315	85	56	44
.800	M 80	6,00	74,00		> PL					315	85	56	44
.840	M 84	6,00	78,00		> PL					315	85	56	44
.880	M 88	6,00	82,00		> PL					315	100	63	49
.900	M 90	6,00	84,00		> PL					315	100	63	49
.920	M 92	6,00	86,00		> PL					315	100	63	49
.960	M 96	6,00	90,00		> PL					315	100	63	49
.999	M 100	6,00	94,00		> PL					315	100	63	49

Serie 61310

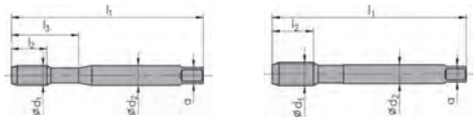
IQ-Maschinengewindebohrer XXL, HSSECo5, GRULO, RH

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

HSSE M35 5% Cobalt

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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		> PL	> PL	> PL	> PL	√		100	5	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30		> PL	> PL	> PL	> PL	√		125	4	4,5	3,0	
.050	M 5	0,80	4,20		> PL	> PL	> PL	> PL	√		140	8	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00		> PL	> PL	> PL	> PL	√		160	10	6,0	4,9	
.x06	M 6	1,00	5,00		> PL	> PL	> PL	> PL		√	160	10	4,5	3,4	
.080	M 8	1,25	6,75		> PL	> PL	> PL	> PL	√		180	13	8,0	6,2	
.x08	M 8	1,25	6,75		> PL	> PL	> PL	> PL		√	180	13	6,0	4,9	
.100	M 10	1,50	8,50		> PL	> PL	> PL	> PL		√	180	15	7,0	5,5	
.120	M 12	1,75	10,25		> PL	> PL	> PL	> PL		√	220	18	9,0	7,0	
.140	M 14	2,00	12,00		> PL	> PL	> PL	> PL		√	220	20	11,0	9,0	
.160	M 16	2,00	14,00		> PL	> PL	> PL	> PL		√	220(250)	20	12,0	9,0	
.180	M 18	2,50	15,50		> PL	> PL	> PL	> PL		√	250	25	14,0	11,0	
.200	M 20	2,50	18,00		> PL	> PL	> PL	> PL		√	250	25	16,0	12,0	
.220	M 22	2,50	19,50		> PL	> PL	> PL	> PL		√	250(280)	25	18,0	14,5	
.240	M 24	3,00	21,00		> PL	> PL	> PL	> PL		√	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

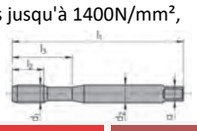
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

M

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

Pulver-Metall

MPX

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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	√		> PL			45	10	13	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05	6HX	√		> PL			50	9	14	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50	6HX	√		> PL			56	5	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30	6HX	√		> PL			63	7	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20	6HX	√		> PL			70	8	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	6HX	√		> PL			80	10	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,75	6HX	√		> PL			90	13	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50	6HX	√		> PL			100	15	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25	6HX		√	> PL			110	18	-	9,0	7,0
.3810	M3-M12			6HX	√	√	> PL							

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		√	> PL			110	20	-	11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00	6HX		√	> PL			110	20	-	12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50	6HX		√	> PL			125	25	-	14,0	11,0
.200	M 20	250	17,50	6HX		√	> PL			140	25	-	16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50	6HX		√	> PL			140	25	-	18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00	6HX		√	> PL			160	30	-	18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00	6HX		√	> PL			160	30	-	20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50	6HX		√	> PL			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

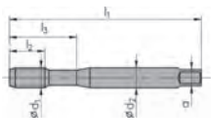
DXT-ALU Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

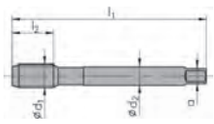
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

HSSE M35
5% Cobalt

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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		> PL		371	56	9	18	3,5	2,7		
.040	M 4	0,70	3,30		> PL		371	63	12	21	4,5	3,4		
.050	M 5	0,80	4,20		> PL		371	70	13	25	6,0	4,9		
.060	M 6	1,00	5,00		> PL		371	80	15	30	6,0	4,9		
.080	M 8	1,25	6,75		> PL		371	90	18	35	8,0	6,2		
.100	M 10	1,50	8,50		> PL		371	100	20	39	10,0	8,0		
.120	M 12	1,75	10,25		> PL		376	110	23		9,0	7,0		
.3810	M3-M12				> PL									

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		> PL		376	110	25		11,0	9,0		
.160	M 16	2,00	14,00		> PL		376	110	25		12,0	9,0		
.180	M 18	2,50	15,50		> PL		376	125	30		14,0	11,0		
.200	M 20	2,50	17,50		> PL		376	140	30		16,0	12,0		
.220	M 22	2,50	19,50		> PL		376	140	25		18,0	14,5		
.240	M 24	3,00	21,00		> PL		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

HSSE M35
5% Cobalt

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				✓ ++ / ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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		> PL		√		45	8	11	2,8	2,1	
.025	M 2,5	0,45	2,05		> PL		√		50	9	13	2,8	2,1	
.030	M 3	0,50	2,50		> PL		√		56	5	18	3,5	2,7	
.x03	M 3	0,50	2,50		> PL			√	56	5		2,2	-	
.040	M 4	0,70	3,30		> PL		√		63	7	21	4,5	3,4	
.x04	M 4	0,70	3,30		> PL			√	63	7		2,8	2,1	
.050	M 5	0,80	4,20		> PL		√		70	8	25	6	4,9	
.x05	M 5	0,80	4,20		> PL			√	70	8		3,5	2,7	
.060	M 6	1,00	5,00		> PL		√		80	10	30	6	4,9	
.x06	M 6	1,00	5,00		> PL			√	80	10		4,5	3,4	
.070	M 7	1,00	6,00		> PL		√		80	10	30	7	5,5	
.080	M 8	1,25	6,80		> PL		√		90	13	35	8	6,2	
.x08	M 8	1,25	6,80		> PL			√	90	13		6	4,9	
.100	M 10	1,50	8,50		> PL		√		100	15	35	9	7	
.x10	M 10	1,50	8,50		> PL		√		100	15		10	8	
.120	M 12	1,75	10,25		> PL			√	110	18		9	7	
.3810	M3-M12				> PL		√	√						

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		> PL			√	110	20		11	9	
.160	M 16	2,00	14,00		> PL			√	110	20		11	9	
.180	M 18	2,50	15,50		> PL			√	125	25		14	11	
.200	M 20	2,50	17,50		> PL			√	140	25		16	12	
.MKE320	M3-M20				> PL		√	√						

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		> PL			√	140	25		18	14,5	
.240	M 24	3,00	21,00		> PL			√	160	30		18	14,5	
.270	M 27	3,00	24,00		> PL			√	160	30		20	16	
.300	M 30	3,50	26,50		> PL			√	180	35		22	18	

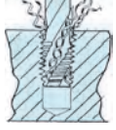
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 65528

DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSE-TiCN, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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.



M

HSSE M35
5% Cobalt

65528 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C40°
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xD in INOX
- 2-3 Gang Anschnitt, spiralgenutet
- TiCN-beschichtet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

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

BestNr A					65 528										
Gruppe					10										
Qualität					HSSECo5										
Schicht					P6-TiCN										
Dreh ↔					RH										
Toleranz					ISO2/6H										
	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		> PL		√		56	11	18	3,5	2,7		
.040	M 4	0,70	3,30		> PL		√		63	13	21	4,5	3,4		
.050	M 5	0,80	4,20		> PL		√		70	16	25	6,0	4,9		
.060	M 6	1,00	5,00		> PL		√		80	19	30	6,0	4,9		
.080	M 8	1,25	6,75		> PL		√		90	22	35	8,0	6,2		
.100	M 10	1,50	8,50		> PL		√		100	24	39	10,0	8,0		
.120	M 12	1,75	10,25		> PL			√	110	29		9,0	7,0		
.3810	M3-M12				> PL		√	√							

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		> PL			√	110	30		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		> PL			√	110	32		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		> PL			√	125	34		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		> PL			√	140	34		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		> PL			√	140	34		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		> PL			√	160	38		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		> PL			√	160	38		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		> PL			√	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 !

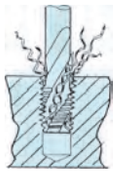
Serie 65337

DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSEV3, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

M

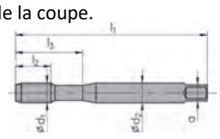
Type 65337 - Maschinengewindebohrer aus HSSEV3, mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Vergütungs- und Werkzeugstähle bis 1100N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.
EN - Machine tap with 40° spirale flutes for working in heat-treated steels and tool steel up to 1000N/mm². Swarf is forced 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.

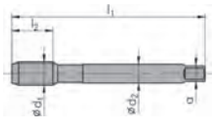


65337 Dapprich-TechBox

- 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

HSSE V3





P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				✓ ++ / ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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			<2d										
.030	M 3	0,50	2,50		> PL		√		56	9	18	3,5	2,7	
.x03	M 3	0,50	2,50		> PL			√	56	9		2,2	-	
.040	M 4	0,70	3,30		> PL		√		63	12	21	4,5	3,4	
.x04	M 4	0,70	3,30		> PL			√	63	12		2,8	2,1	
.050	M 5	0,80	4,20		> PL		√		70	13	25	6,0	4,9	
.x05	M 5	0,80	4,20		> PL			√	70	13		3,5	2,7	
.060	M 6	1,00	5,00		> PL		√		80	15	30	6,0	4,9	
.x06	M 6	1,00	5,00		> PL			√	80	15		4,5	3,4	
.080	M 8	1,25	6,80		> PL		√		90	18	35	8,0	6,2	
.x08	M 8	1,25	6,80		> PL			√	90	18		6,0	4,9	
.100	M 10	1,50	8,50		> PL		√		100	20	39	10,0	8,0	
.x10	M 10	1,50	8,50		> PL			√	100	20		7,0	5,5	
.120	M 12	1,75	10,25		> PL			√	110	23		9,0	7,0	
.3810	M3 - 12				> PL		√	√						

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		> PL			√	110	25		11,0	9,0	
.160	M 16	2,00	14,00		> PL			√	110	25		12,0	9,0	
.180	M 18	2,50	15,50		> PL			√	125	30		14,0	11,0	
.200	M 20	2,50	19,50		> PL			√	140	30		16,0	12,0	
.MKE320	M3 - 20				> PL		√	√						

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		> PL			√	140	30		18,0	14,5	
.240	M 24	3,00	21,00		> PL			√	160	36		18,0	14,5	
.270	M 27	3,00	24,00		> PL			√	160	36		20,0	16,0	
.300	M 30	3,50	26,50		> PL			√	180	40		22,0	18,0	

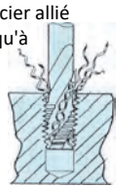
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 65338

DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSE-PM-FNT, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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.



M

HSSE V3

65338 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C15°
- HSSE-PM
- für Grundlöcher <3xD in hochfeste Werkstoffe
- 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- Futura Nano Top Beschichtung
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

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

BestNr A					65 338								
Gruppe					10								
Qualität					HSSE-PM								
Schicht					P9-FNT								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					ISO2/6H								
	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		> PL		√		56	5	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		> PL		√		63	7	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20		> PL		√		70	8	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		> PL		√		80	10	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,75		> PL		√		90	12,5	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		> PL		√		100	15	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25		> PL			√	110	17,5		9,0	7,0
.3810	M 3-12				> PL		√	√					

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		> PL			√	110	20		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		> PL			√	110	20		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		> PL			√	125	25		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		> PL			√	140	25		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		> PL			√	140	25		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		> PL			√	160	30		18,0	14,5

HighPerformance 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%.

M

HARDOX® VERSCHLEISSBLECH

Pulver-Metall

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	> PL		√		56	10	18	3,5	2,7		
.040	M 4	0,70	3,30	3,50	> PL		√		63	12	21	4,5	3,4		
.050	M 5	0,80	4,20	4,40	> PL		√		70	14	25	6,0	4,9		
.060	M 6	1,00	5,00	5,25	> PL		√		80	18	30	6,0	4,9		
.080	M 8	1,25	6,80	7,10	> PL		√		90	20	35	8,0	6,2		
.x08	M 8	1,25	6,80	7,10	> PL			√	90	20		6,0	4,9		
.100	M 10	1,50	8,50	8,90	> PL		√		100	20	39	10,0	8,0		
.x10	M 10	1,50	8,50	8,90	> PL			√	100	20		7,0	5,5		
.120	M 3-12				> PL		√	√							

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
1 Stück 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	> PL			√	110	24		9,0	7,0		
.140	M 14	2,00	12,00		> PL			√	110	25		11,0	9,0		
.160	M 16	2,00	14,00		> PL			√	110	32		12,0	9,0		
.180	M 18	2,50	15,50		> PL			√	125	32		14,0	11,0		
.200	M 20	2,50	17,50		> PL			√	140	32		16,0	12,0		
.220	M 22	2,50	19,50		> PL			√	140	32		18,0	14,5		
.240	M 24	3,00	21,00		> PL			√	160	38		18,0	14,5		
.270	M 27	3,00	24,00		> PL			√	160	38		20,0	16,0		
.300	M 30	3,50	26,50		> PL			√	180	45		22,0	18,0		
.330	M 33	3,50	29,50		> PL			√	180	45		25,0	20,0		
.360	M 36	4,00	32,00		> PL			√	200	50		28,0	22,0		

Für die HARDOX®-Bearbeitung halten wir spezielle Bohrer für Sie am Lager:

> mit Zylinderschaft: Serie 01218 (Seite 69)
> mit Morsekegel: Serie 11211 (Seite 104)

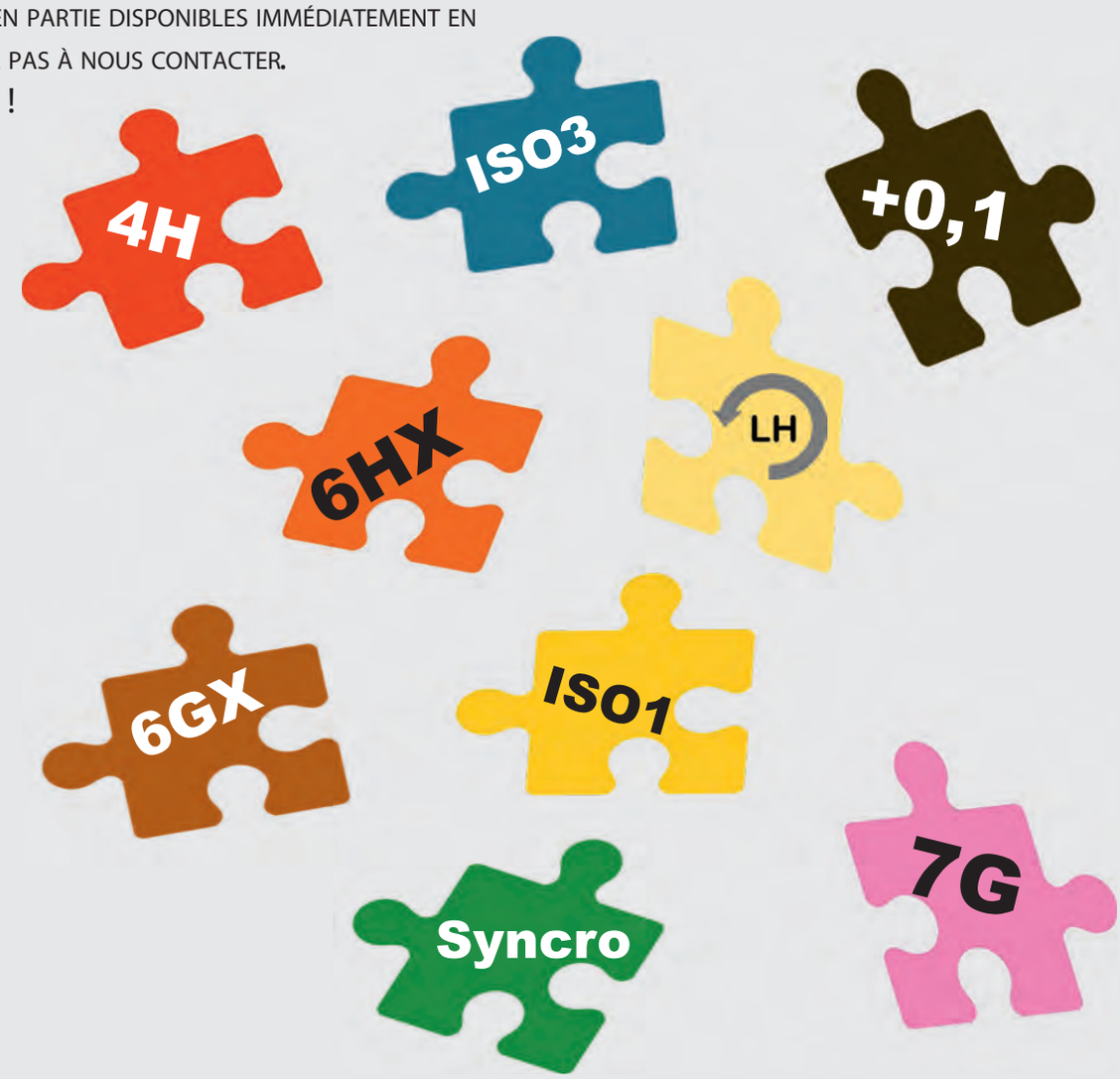
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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

M

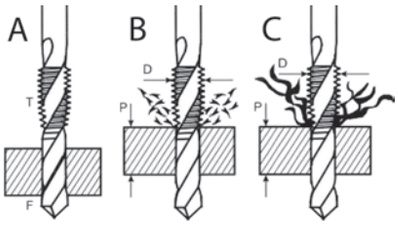
Typ 60001 - Kombigewindebohrer zum Bohren und Gewindeschneiden in einem Arbeitsgang. Nur für Durchgangslöcher geeignet in leicht spanbare Materialien.
EN - Combinated drill & Taps are designed to achieve drilling and tapping with only one tool. Thus, this tool allows an increase in productivity. It is 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		> PL	> PL	> PL		56	11	16	3	2,4
.040	M 4	0,70	3,30		> PL	> PL	> PL		63	14	18	4	3
.050	M 5	0,80	4,20		> PL	> PL	> PL		71	18	20	5	3,8
.060	M 6	1,00	5,00		> PL	> PL	> PL		80	22	22	6	4,9
.080	M 8	1,25	6,80		> PL	> PL	> PL		95	25	26	8	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		> PL	> PL	> PL		106	31	30	10	8
.120	M 12	1,75	10,20		> PL	> PL	> PL		115	35	32	12	9
.140	M 14	2,00	12,00		> PL	> PL	> PL		120	35	32	11	9
.160	M 16	2,00	14,00		> PL	> PL	> PL		125	37	32	12	9
.180	M 18	2,50	15,50		> PL	> PL			132	39	35	14	11
.200	M 20	2,50	17,50		> PL	> PL	> PL		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.

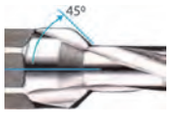
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08533

IQ-Kombigewindebits m. 3 Schneiden, HSS-M2, 1/4"-Bit-Schaft

Bohren-Gewinden-Senken

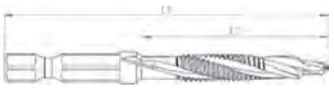
M



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.



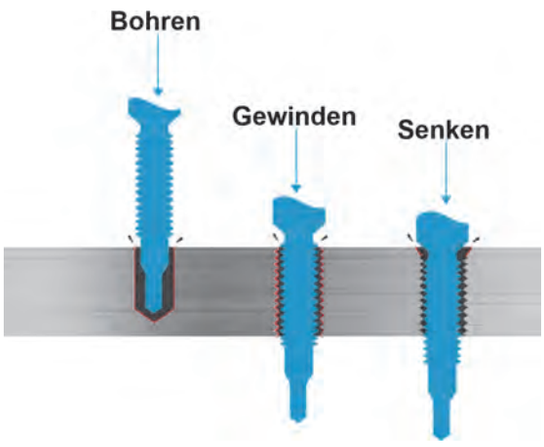
08533 Dapprich-TechBox

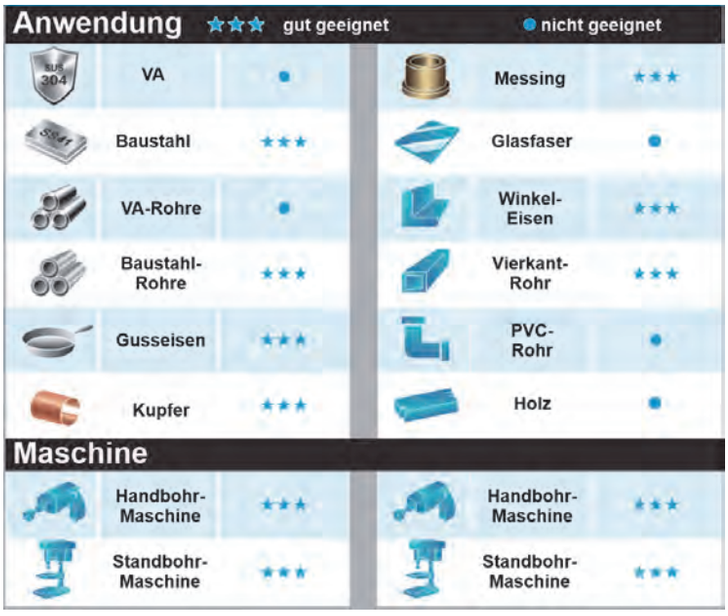
- Werksnorm (CLASSIC)
- HSSG-M2
- für Durchgangslöcher
- Bohren-Gewinden-Senken
- rechtsschneidend
- Standardtoleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

HSSE M35
5% Cobalt

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														
.030	M 3	0,50	2,50		> PL			5,0		55	31	1/4"			
.040	M 4	0,70	3,30		> PL			5,0		57	33	1/4"			
.050	M 5	0,80	4,20		> PL			5,0		60	36	1/4"			
.060	M 6	1,00	5,00		> PL			5,0		65	41	1/4"			
.080	M 8	1,25	6,75		> PL			6,0		75	51	1/4"			
.100	M 10	1,50	8,50		> PL			6,0		81	57	1/4"			
.120	M 12	1,75	10,25		> PL			8,0		86	62	1/4"			
.1312	M3 - 12				> PL										
	7 tlg. Satz in Kunststoffbox														
	je 1 Stück			M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12											
.2312	M3 - 12				> PL										
	10 tlg. Satz in Kunststoffbox														
	je 1 Stück			M 3 - 4 - 10 - 12											
	je 2 Stück			M 5 - 6 - 8											

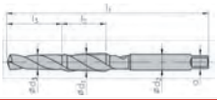




Serie 08530

Craft-Pro® BASIC Kombigewindebits HSS, 1/4"-Bit

Bohren-Gewinden-Senken



M

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"		> PL				49	10	7	2,6	
XKBM4	XKB M4	M 4	0,70	¼"		> PL				54	13	9,5	3,4	
XKBM5	XKB M5	M 5	0,80	¼"		> PL				60	16	10	4,3	
XKBM6	XKB M6	M 6	1,00	¼"		> PL				65	23	13,5	5,1	
XKBM8	XKB M8	M 8	1,25	¼"		> PL				72	24	17,5	6,9	
XKBM10	XKB M1	M 10	1,50	¼"		> PL				86	27	20	8,6	
XKBM12	XKB M1	M 12	1,75	¼"		> PL				103	35	28,5	10,3	
XKB310	XKB 310	M3-M10		¼"		> PL								
	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

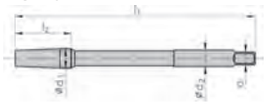
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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.

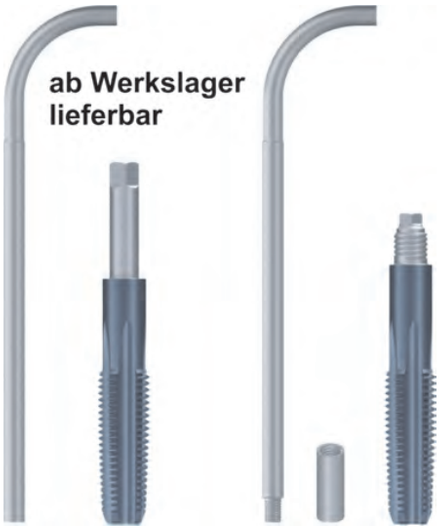


61090 Dapprich-TechBox

- 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		> PL				60	8	1,4	-	3
.025	M 2,5	0,45	2,05		> PL				60	9	1,8	-	3
.030	M 3	0,50	2,50		> PL				70	22	2,2	-	3
.035	M 3,5	0,60	2,90		> PL				80	12	2,5	-	3
.040	M 4	0,70	3,30		> PL				90	25	2,8	2,1	3
.050	M 5	0,80	4,20		> PL				100	28	3,5	2,7	3
.060	M 6	1,00	5,00		> PL				110	32	4,5	3,5	3
.070	M 7	1,00	6,00		> PL				110	36	5,5	4,3	3
.080	M 8	1,25	6,80		> PL				125	40	6	4,9	3
.090	M 9	1,25	7,80		> PL				140	40	7	5,5	3
.100	M 10	1,50	8,50		> PL				140	45	7	5,5	3
.120	M 12	1,75	10,20		> PL				180	50	9	7	3
.140	M 14	2,00	12,00		> PL				200	56	11	9	3
.160	M 16	2,00	14,00		> PL				200	63	12	9	3
.180	M 18	2,50	15,50		> PL				220	63	14	11	3
.200	M 20	2,50	17,50		> PL				250	70	16	12	3
.220	M 22	2,50	19,50		> PL				220	50	18	14	3
.240	M 24	3,00	21,00		> PL				250	60	18	14	3
.270	M 27	3,00	24,00		> PL				250	60	20	16	3
.300	M 30	3,50	26,50		> PL				280	70	22,4	18	3



Serie 61845

HiPC-Maschinengewinde-Former HSSECo5, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 61845 ff - Gewindeformer mit 2-4 Gang Anschnitt, zur spanlosen Herstellung von Gewinden bis 3xd, für Werkstoffe mit Bruchdehnung <10% und <900N/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

HSSE M35 5% Cobalt

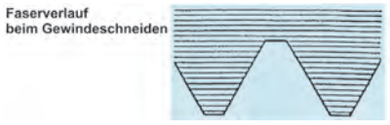
61845 Dapprich-TechBox

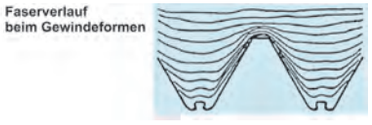
- DIN 2174
- HSSE-Co5 / HSSE-PM
- für Grund- & Durchgangslöcher >2xd / >3xd
- 2-4 Gang Anschnitt; Form E auf Anfrage
- Toleranz 6HX
- ohne/ mit Schmiernuten
- Commodity-Code 8207.4010

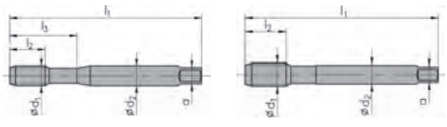
Pulver-Metall

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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	> PL	> PL			√		45	8	8	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,30	> PL	> PL			√		50	9	9	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,80	> PL	> PL			√		56	10	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	1,00	5,55	> PL				√		56	11	19	4	3
.040	M 4	0,70	3,70	> PL	> PL			√		63	13	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,65	> PL	> PL			√		70	16	25	6	4,9
.060	M 6	1,00	5,55	> PL	> PL			√		80	19	30	6	4,9
.080	M 8	1,25	7,45	> PL	> PL			√		90	22	35	8	6,2
.100	M 10	1,50	9,35	> PL	> PL			√		100	24	39	10	8
.120	M 12	1,75	11,25	> PL	> PL				√	110	28		9	7
.160	M 16	2,00	15,10	> PL	> PL				√	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

HSSE M35
5% Cobalt

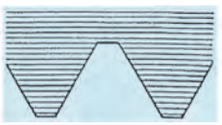
63105 Dapprich-TechBox

- DIN 2174
- HSSE-Co5
- für Grund- & Durchgangslöcher >2xd / >3xd
- 2-4 Gang Anschnitt
- Toleranz 6HX
- mit Schmiernuten
- Commodity-Code 8207.4010

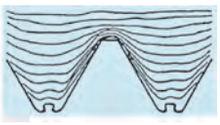
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✓	✓	✓						✓	○	○												✓	○			✓	✓	✓	✓				

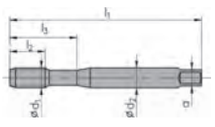
BestNr A				63 105	63115										
Gruppe				10	10										
Qualität				HSSECo5	HSSECo5										
Schicht				P5-TiN	P5-TiN										
Dreh ↔				RH	RH										
Toleranz				6HX	6HX										
	D1	Steigung	d	€	€			verst.	Überlauf-	L1	L2	D2	a	Z	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück			Schaft	Schaft	mm	mm	mm	mm		
	M														
.020	M 2	0,40	1,83	> PL				√		45	8	2,8	2,1	3	
.025	M 2,5	0,45	2,33	> PL				√		50	9	2,8	2,1	3	
.030	M 3	0,50	2,80	> PL				√		56	11	3,5	2,7	4	
.035	M 3,5	0,60	3,25	> PL				√		56	11	4	3	4	
.040	M 4	0,70	3,70	> PL				√		63	13	4,5	3,4	5	
.050	M 5	0,80	4,65	> PL				√		70	16	6	4,9	5	
.060	M 6	1,00	5,55	> PL	> PL			√		80	19	6	4,9	5	
.080	M 8	1,25	7,40	> PL	> PL			√		90	22	87	6,2	6	
.100	M 10	1,50	9,30	> PL	> PL			√		100	24	10	8	6	
.120	M 12	1,75	11,20	> PL	> PL				√	110	28	9	7	6	
.140	M 14	2,00	13,00	> PL	> PL				√	110	30	11	9	5	
.160	M 16	2,00	15,00	> PL	> PL				√	110	32	12	9	7	

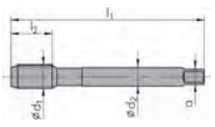
Faserverlauf beim Gewindeschneiden



Faserverlauf beim Gewindeformen



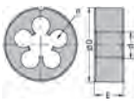




Serie 64000

IQ 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 - Filières solides avec entrée en spirale (M2-M68) pour utilisation à la main et sur machine dans les aciers de construction générale et les aciers de décolletage 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	> PL	> PL		.330	M 33	3,50	65x25	32,79	> PL	> PL
.011	M 1,1	0,25	16x5	1,07	> PL	> PL		.360	M 36	4,00	65x25	35,70	> PL	> PL
.012	M 1,2	0,25	16x5	1,17	> PL	> PL		.390	M 39	4,00	75x30	38,70	> PL	> PL
.014	M 1,4	0,30	16x5	1,36	> PL	> PL		.420	M 42	4,50	75x30	41,69	> PL	> PL
.016	M 1,6	0,35	16x5	1,54	> PL	> PL		.450	M 45	4,50	90x36	44,69	> PL	> PL
.017	M 1,7	0,35	16x5	1,64	> PL	> PL		.480	M 48	5,00	90x36	47,66	> PL	> PL
.018	M 1,8	0,35	16x5	1,74	> PL	> PL		.520	M 52	5,00	90x36	51,66	> PL	> PL
.020	M 2	0,40	16x5	1,94	> PL	> PL		.560	M 56	5,50	105x36	55,65	> PL	> PL
.022	M 2,2	0,45	16x5	2,13	> PL	> PL		.600	M 60	5,50	105x36	59,65	> PL	> PL
.023	M 2,3	0,40	16x5	2,23	> PL	> PL		.640	M 64	6,00	120x36	63,62	> PL	> PL
.025	M 2,5	0,45	16x5	2,43	> PL	> PL		.680	M 68	6,00	120x36	67,62	> PL	> PL
.026	M 2,6	0,45	16x5	2,53	> PL	> PL		.720	M 72	6,00	120x36	71,62	> PL	> PL
.030	M 3	0,50	20x5	2,92	> PL	> PL		.760	M 76	6,00	120x36	75,62	> PL	> PL
.035	M 3,5	0,60	20x5	3,41	> PL	> PL		.800	M 80	6,00	130x36	79,62	> PL	> PL
.040	M 4	0,70	20x5	3,91	> PL	> PL		.900	M 90	6,00	150x36	89,62	> PL	> PL
.045	M 4,5	0,75	20x7	4,41	> PL	> PL		.999	M100	6,00	150x36	99,62	> PL	> PL
.050	M 5	0,80	20x7	4,90	> PL	> PL		.3700	M3-12				> PL	
.055	M 5,5	0,90	20x7	5,41	> PL	> PL			7tlg. in Kunststoffbox					
.060	M 6	1,00	20x7	5,88	> PL	> PL			**Gewinde**	Schneideisen mit Schälanschnitt				
.070	M 7	1,00	25x9	6,88	> PL	> PL			je 1 Stück	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12				
.080	M 8	1,25	25x9	7,87	> PL	> PL		.3810	M3-12				> PL	
.090	M 9	1,25	30x11	8,87	> PL	> PL			20tlg. in Kunststoffkoffer					
.100	M 10	1,50	30x11	9,85	> PL	> PL			**Gewinde**	Schneideisen ohne Schälanschnitt				
.110	M 11	1,50	38x14	10,85	> PL	> PL			je 1 Stück	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12				
.120	M 12	1,75	38x14	11,83	> PL	> PL			**Zubehör**	Haltewerkzeuge				
.140	M 14	2,00	38x14	13,82	> PL	> PL			je 1 Stück	Schneideisenführung je Ø				
.150	M 15	2,00	38x14	14,82	> PL	> PL			je 1 Stück	Schneideisenhalter je Außen-Ø				
.160	M 16	2,00	45x18	15,82	> PL	> PL								
.180	M 18	2,50	45x18	17,79	> PL	> PL								
.200	M 20	2,50	45x18	19,79	> PL	> PL								
.220	M 22	2,50	55x22	21,79	> PL	> PL								
.240	M 24	3,00	55x22	23,77	> PL	> PL								
.270	M 27	3,00	65x25	26,77	> PL	> PL								
.300	M 30	3,50	65x25	29,73	> PL	> PL								

HSSECo5 / M35

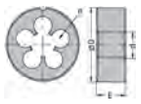
- Siehe übernächste Seite
- Scroll to page after next
- Voir page suivante

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	> PL													
.040.25	M 4	0,70	25x9	3,91	> PL													
.050.25	M 5	0,80	25x9	4,90	> PL													
.060.25	M 6	1,00	25x9	5,88	> PL													
.080.25	M 8	1,25	25x9	7,87	> PL													
.100.25	M 10	1,50	25x9	9,85	> PL													
.120.25	M 12	1,75	25x9	11,83	> PL													

Größer geht immer !

Serie 64019

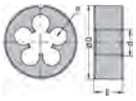
IQ VA-Schneideisen HSSECo5

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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	
●	●	●	○					●	●	●												●	●	●	○	●	●	●	○				● / ○

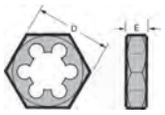
BestNr A						64 019	64 003	64 204		
Gruppe						10	10	10		
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5		
Schicht						P9-nit	P0	P0		
Dreh ↔						RH	RH	LH		
Toleranz				Dreh-Ø	Dreh-Ø	6g	6e	6g		
	Nenn-Ø	P	DxE	mm	mm	€	€	€		
BestNr B		mm	mm	6g	6e	Stück	Stück	Stück		
	M						Tol. 6e	LH		
.018	M 1,8	0,35	16x5	1,74		> PL				
.020	M 2	0,40	16x5	1,94	1,90	> PL	> PL	> PL		
.022	M 2,2	0,45	16x5	2,13		> PL				
.025	M 2,5	0,45	16x6	2,43	2,40	> PL	> PL			
.030	M 3	0,50	20x5	2,92	2,89	> PL	> PL	> PL		
.035	M 3,5	0,60	20x5	3,41	3,38	> PL	> PL	> PL		
.040	M 4	0,70	20x5	3,91	3,87	> PL	> PL	> PL		
.045	M 4,5	0,75	20x7	4,41		> PL		> PL		
.050	M 5	0,80	20x7	4,90	4,86	> PL	> PL	> PL		
.060	M 6	1,00	20x7	5,88	5,85	> PL	> PL	> PL		
.070	M 7	1,00	25x9	6,88		> PL		> PL		
.080	M 8	1,25	25x9	7,87	7,83	> PL	> PL	> PL		
.090	M 9	1,25	25x9	8,87		> PL		> PL		
.100	M 10	1,50	30x11	9,85	9,81	> PL	> PL	> PL		
.110	M 11	1,50	30x11	10,85		> PL		> PL		
.120	M 12	1,75	38x14	11,83	11,80	> PL	> PL	> PL		
.140	M 14	2,00	38x14	13,82	13,79	> PL	> PL	> PL		
.160	M 16	2,00	45x18	15,82	15,79	> PL	> PL	> PL		
.180	M 18	2,50	45x18	17,79	17,75	> PL	> PL	> PL		
.200	M 20	2,50	45x18	19,79	19,75	> PL	> PL	> PL		
.220	M 22	2,50	55x22	21,79	21,75	> PL	> PL	> PL		
.240	M 24	3,00	55x22	23,77	23,73	> PL	> PL	> PL		
.270	M 27	3,00	65x25	26,77		> PL		> PL		
.300	M 30	3,50	65x25	29,73		> PL		> PL		
.330	M 33	3,50	65x25	32,79		> PL		> PL		
.360	M 36	4,00	65x25	35,70		> PL		> PL		
.390	M 39	4,00	75x30	38,70		> PL		> PL		
.420	M 42	4,50	75x30	41,69		> PL		> PL		
.450	M 45	4,50	90x36	44,69		> PL		> PL		
.480	M 48	5,00	90x36	47,66		> PL		> PL		
.520	M 52	5,00	90x36	51,66		> PL		> PL		

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

Serie 64400

HSS Sechskant-Schneidmuttern 6g

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13



M

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.

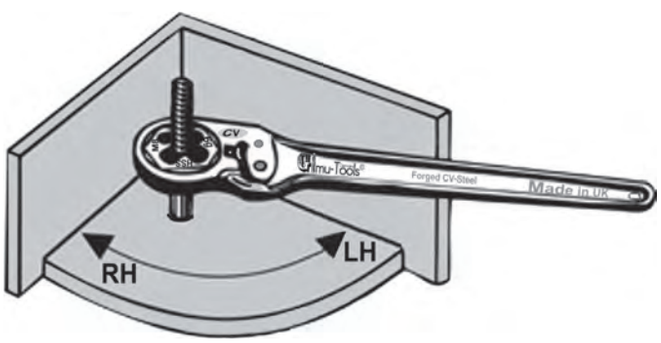
FR - Écrou de filière hexagonal pour le taraudage et le nettoyage manuels de filets dans des aciers de construction et de décolletage facilement usinables jusqu'à 800N/mm². Particulièrement adapté au re-taraudage de filetages endommagés et à la denture dans les endroits difficiles d'accès - par ex. les 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	> PL				.300	M 30	3,50	60 x 25	> PL				
.025	M 2,5	0,45	18 x 5	> PL				.330	M 33	3,50	60 x 25	> PL				
.030	M 3	0,50	18 x 5	> PL				.360	M 36	4,00	60 x 25	> PL				
.040	M 4	0,70	18 x 5	> PL				.390	M 39	4,00	70 x 30	> PL				
.050	M 5	0,80	18 x 7	> PL				.420	M 42	4,50	70 x 30	> PL				
.060	M 6	1,00	18 x 7	> PL				.450	M 45	4,50	85 x 36	> PL				
.070	M 7	1,00	21 x 9	> PL				.480	M 48	5,00	85 x 36	> PL				
.080	M 8	1,25	21 x 9	> PL				.520	M 52	5,00	85 x 36	> PL				
.090	M 9	1,25	21 x 9	> PL				.560	M 56	5,50	100 x 36	> PL				
.100	M 10	1,50	27 x 11	> PL				.600	M 60	5,50	100 x 36	> PL				
.110	M 11	1,50	27 x 11	> PL				.640	M 64	6,00	115 x 36	> PL				
.120	M 12	1,75	36 x 14	> PL				.680	M 68	6,00	115 x 36	> PL				
.140	M 14	2,00	36 x 14	> PL				.720	M 72	6,00	120 x 36	> PL				
.160	M 16	2,00	41 x 18	> PL				.760	M 76	6,00	120 x 36	> PL				
.180	M 18	2,50	41 x 18	> PL				.800	M 80	6,00	130 x 36	> PL				
.200	M 20	2,50	41 x 18	> PL				.999	M 100	6,00	140 x 36	> PL				
.220	M 22	2,50	50 x 22	> PL												
.240	M 24	3,00	50 x 22	> PL												
.270	M 27	3,00	60 x 25	> PL												

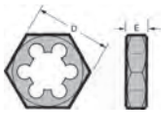


HSSECo5 / M35
- Siehe nächste Seite
- Scroll to next page
- Passez à la page suivante

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.

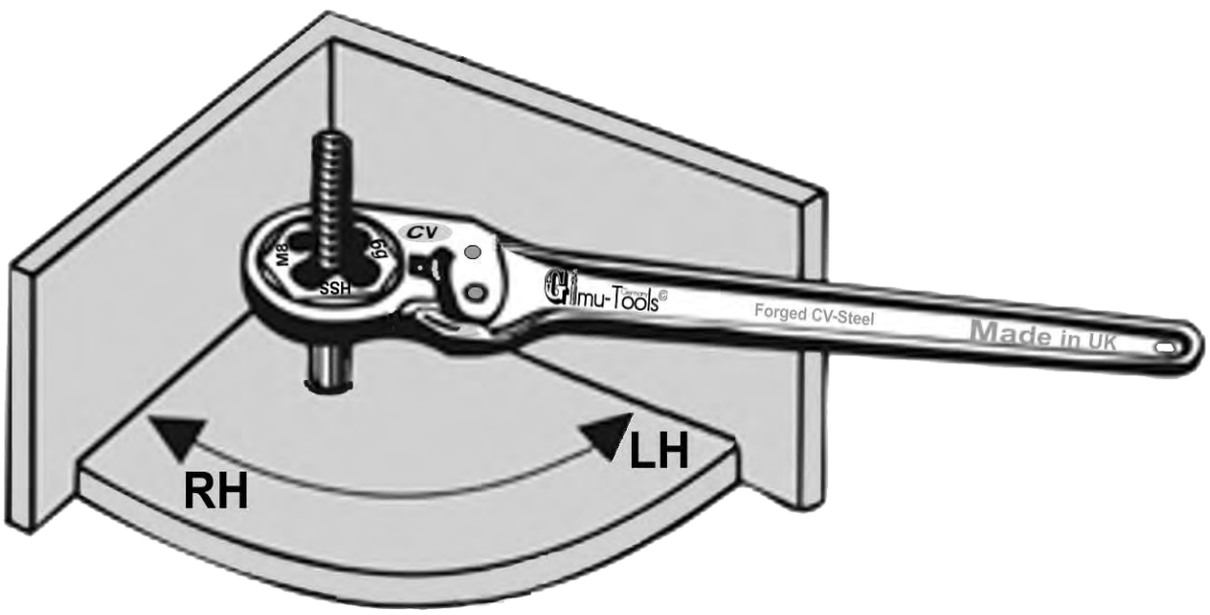
64517 Dapprich-TechBox

HSSE M35
5% Cobalt

- 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	60° P		
.050	M 5	0,80	18 x 7	> PL
.060	M 6	1,00	18 x 7	> PL
.080	M 8	1,25	21 x 9	> PL
.100	M 10	1,50	27 x 11	> PL
.120	M 12	1,75	36 x 14	> PL
.160	M 16	2,00	41 x 18	> PL



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

Gewinde-Drahteinsätze /-Coils

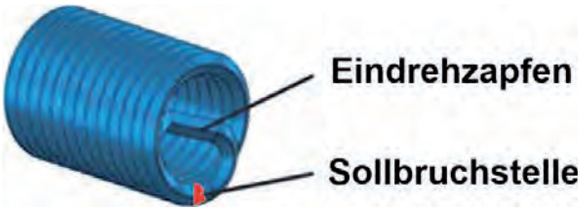
umgangssprachlich von Anwendern oft auch Helicoil* genannt
(*Helicoil® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Wilhelm Böllhoff GmbH & Co. KG in Bielefeld (Technologie-Marktführer im Bereich der Verbindungstechnik) und darf ausschließlich für deren Produkte Verwendung finden). Die Nennung des Namens dient lediglich der Erklärung der umgangssprachlichen Nutzung. Es gibt viele Imitatoren, die dem Wort Coil meist den eigenen Firmennamen oder den Anfangsbuchstaben des Firmennamens voranstellen.

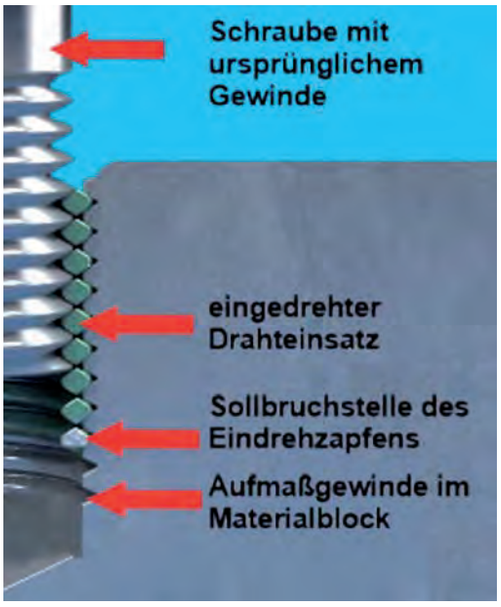
Gewinde-Drahteinsätze / Coils

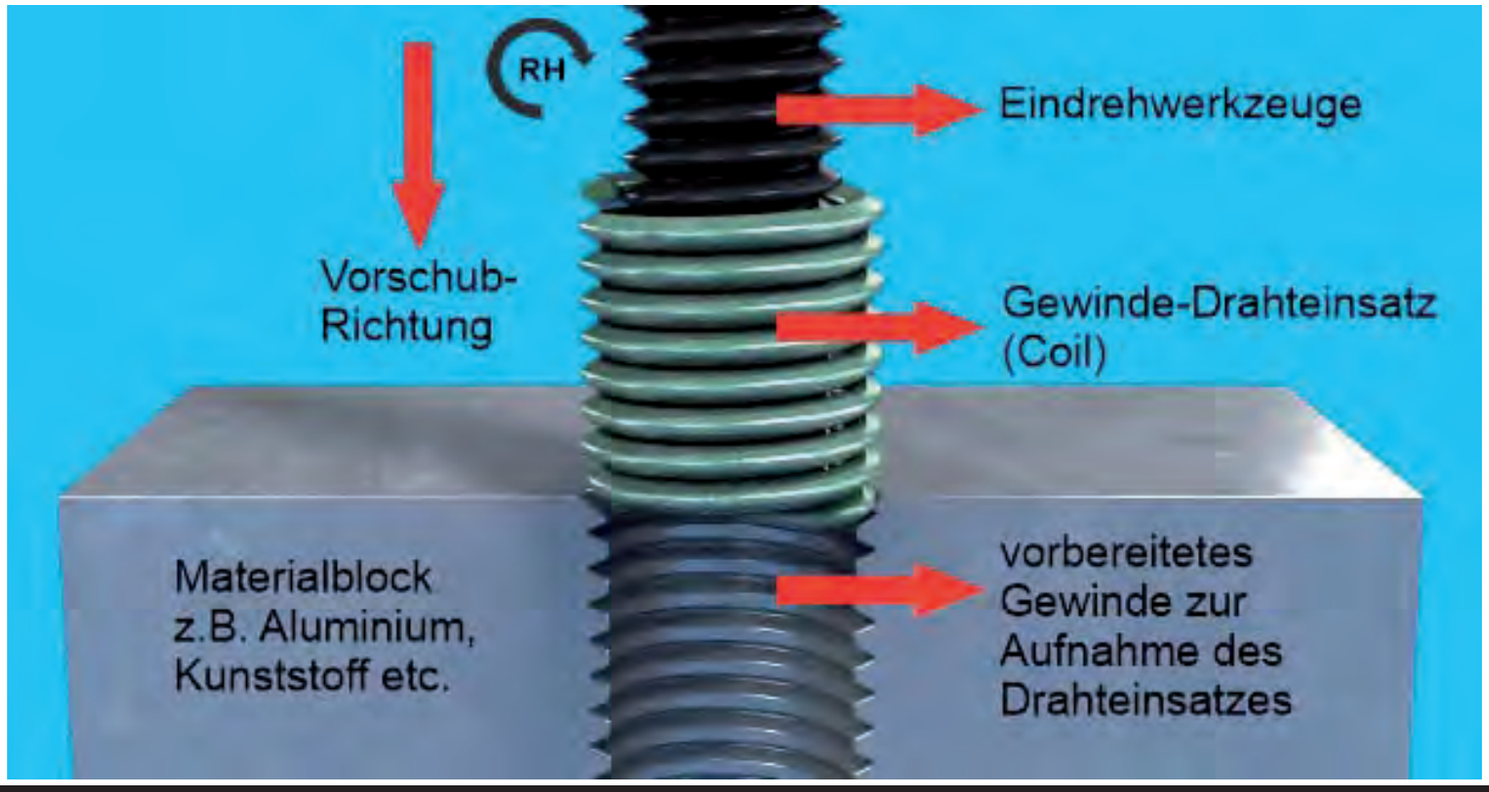
Drahtgewindeeinsätze werden eingesetzt, wenn z.B. der Werkstoff des Werkstückes zu weich ist um ausreichende Auszugskräfte zu gewährleisten (z.B. Kunststoff, Aluminium). Besonders werden diese Einsätze jedoch zur Reparatur ausgerissener Gewinden eingesetzt.

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	60° P	<1,5d											
.020	M 2	0,40	1,5xD	> PL		√	√	√	√		20			
.025	M 2,5	0,45	1,5xD	> PL		√	√	√	√		20			
.030	M 3	0,50	1,5xD	> PL		√	√	√	√		20			
.040	M 4	0,70	1,5xD	> PL		√	√	√	√		20			
.050	M 5	0,80	1,5xD	> PL		√	√	√	√		20			
.060	M 6	1,00	1,5xD	> PL		√	√	√	√		20			
.070	M 7	1,00	1,5xD	> PL		√	√	√	√		20			
.080	M 8	1,25	1,5xD	> PL		√	√	√	√		20			
.090	M 9	1,25	1,5xD	> PL		√	√	√	√		15			
.100	M 10	1,50	1,5xD	> PL		√	√	√	√		15			
.120	M 12	1,75	1,5xD	> PL		√	√	√	√		10			
.140	M 14	2,00	1,5xD	> PL			√	√	√		10			
.160	M 16	2,00	1,5xD	> PL			√	√	√		10			
.180	M 18	2,50	1,5xD	> PL			√	√	√		5			
.200	M 20	2,50	1,5xD	> PL			√	√	√		5			
.220	M 22	2,50	1,5xD	> PL			√	√	√		5			
.240	M 24	3,00	1,5xD	> PL			√	√	√		5			
.0512	M5-M12		1,5xD	> PL		√	√	√	√		10-25			
	Sortiment: M5 - M6 - M8 - M10 - M12													
.0614	M6-M14		1,5xD	> PL		√*	√	√	√		10-25			
	Sortiment: M6 - M8 - M10 - M12 - M14 (*M14 ohne Kernlochbohrer)													

EG-M

Gewindebohrer EG-M siehe Seite 356

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

Serie 69500

Gewindeschneidsortimente in Stahlblechkassette

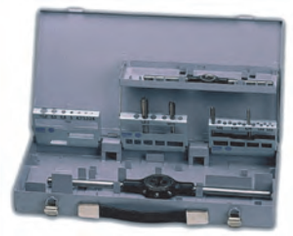
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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



M

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-		Bereich			€			Gewinde-		Bereich			€		
BestNr B	Art		von	bis		Satz		BestNr B	Art		von	bis		Satz		
	M								M							
.M0312	Satz	M	3	12		> PL		.M0312K	Satz	M	3	12		> PL		
	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		> PL										
	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		> PL										
	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														

Serie 69600

M-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		> PL																												
	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		> PL																												
	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		> PL																												
	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																																

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

Serie 69700

M-Gewindeschneidsortimente im Holzkasten

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

M

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		> PL		M0324	Satz	M	3	24		> PL		
	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		> PL		M0330	Satz	M	3	30		> PL		
	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						

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.

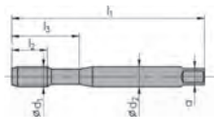
EN - High-Performance Machine taps for wire inserts for working in steel up to 1000N/mm².

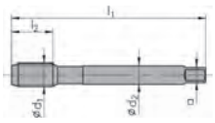
FR - Tarauds à machines HiPerformance en poudre d'acier HSSE-V3 pour inserts en fil métallique DIN 8140 T2, pour l'usinage d'aciers jusqu'à 1000N/mm².

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

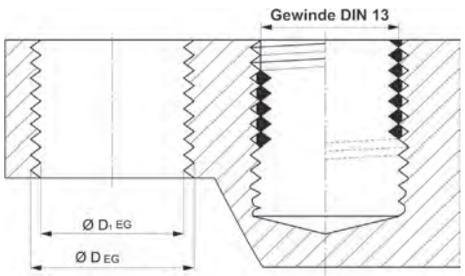
HSSE V3





P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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			
.030	M 3	3,650	0,50	3,15	> PL	> PL	√		63	12	5	21	4,5	3,4
.040	M 4	4,910	0,70	4,20	> PL	> PL	√		70	14	8	25	6,0	4,9
.050	M 5	6,040	0,80	5,25	> PL	> PL	√		80	18	10	30	6,0	4,9
.060	M 6	7,300	1,00	6,30	> PL	> PL	√		90	18	10	35	6,2	6,3
.080	M 8	9,624	1,25	8,40	> PL	> PL	√		100	20	16	39	10,0	8,0
.100	M 10	11,948	1,50	10,50	> PL	> PL		√	100	15	15	-	9,0	7,0
.120	M 12	14,274	1,75	12,50	> PL	> PL		√	110	20	20	-	11,0	9,0
.140	M 14	16,598	2,00	14,50	> PL	> PL		√	110	20	20	-	12,0	9,0
.160	M 16	18,598	2,00	16,50	> PL	> PL		√	125	20	20	-	14,0	11,0



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

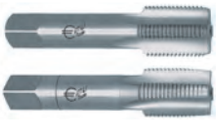
Metrisches Feingewinde nach DIN 13

MF

Serie 62110

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

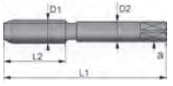


MF

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								
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							mögliche 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	> PL	> PL	> PL		40	9	2,8	2,1	0		
.025.035	M 2,5	0,35	2,15	> PL	> PL	> PL		40	9	2,8	2,1	0		
.030.035	M 3	0,35	2,65	> PL	> PL	> PL		40	9	3,5	2,7	0		
.035.035	M 3,5	0,35	3,15	> PL	> PL	> PL		45	10	4,0	3,0	1		
.040.035	M 4	0,35	3,65	> PL	> PL	> PL		45	13	4,5	3,4	1		
.040.050	M 4	0,50	3,40	> PL	> PL	> PL		45	10	4,5	3,4	1		
.045.050	M 4,5	0,50	4,00	> PL	> PL	> PL		50	12	6,0	4,9	1		
.050.050	M 5	0,50	4,50	> PL	> PL	> PL		50	12	6,0	4,9	1		
.050.075	M 5	0,75	4,25	> PL	> PL	> PL		50	14	6,0	4,9	1		
.055.050	M 5,5	0,50	5,00	> PL	> PL	> PL		50	12	6,0	4,9	1		
.060.050	M 6	0,50	5,50	> PL	> PL	> PL		50	14	6,0	4,9	1		
.060.075	M 6	0,75	5,20	> PL	> PL	> PL		50	14	6,0	4,9	1		
.070.050	M 7	0,50	6,50	> PL	> PL	> PL		66	19	7,1	5,6	1		
.070.075	M 7	0,75	6,20	> PL	> PL	> PL		50	14	6,0	4,9	1		
.080.050	M 8	0,50	7,50	> PL	> PL	> PL		50	16	6,0	4,9	1		
.080.075	M 8	0,75	7,20	> PL	> PL	> PL		50	19	6,0	4,9	1		
.080.100	M 8	1,00	7,00	> PL	> PL	> PL		56	22	6,0	4,9	1		
.090.050	M 9	0,50	8,50	> PL	> PL	> PL		56	18	7,0	5,5	1,5		
.090.075	M 9	0,75	8,20	> PL	> PL	> PL		56	19	7,0	5,5	1,5		
.090.100	M 9	1,00	8,00	> PL	> PL	> PL		63	22	7,0	5,5	1,5		
.100.050	M 10	0,50	9,50	> PL	> PL	> PL		63	18	7,0	5,5	1,5		
.100.075	M 10	0,75	9,20	> PL	> PL	> PL		63	20	7,0	5,5	1,5		
.100.100	M 10	1,00	9,00	> PL	> PL	> PL		63	20	7,0	5,5	1,5		
.100.125	M 10	1,25	8,80	> PL	> PL	> PL		70	24	7,0	5,5	1,5		
.110.075	M 11	0,75	10,20	> PL	> PL	> PL		63	20	8,0	6,2	2		
.110.100	M 11	1,00	10,00	> PL	> PL	> PL		63	20	8,0	6,2	2		
.110.125	M 11	1,25	9,75	> PL	> PL	> PL		63	20	8,0	6,2	2		
.120.050	M 12	0,50	11,50	> PL	> PL	> PL		70	20	9,0	7,0	2		
.120.075	M 12	0,75	11,25	> PL	> PL	> PL		70	20	9,0	7,0	2		
.120.100	M 12	1,00	11,00	> PL	> PL	> PL		70	22	9,0	7,0	2		
.120.125	M 12	1,25	10,80	> PL	> PL	> PL		70	22	9,0	7,0	2		
.120.150	M 12	1,50	10,50	> PL	> PL	> PL		70	22	9,0	7,0	2		
.130.050	M 13	0,50	12,50	> PL	> PL	> PL		70	20	11,0	9,0	2		
.130.075	M 13	0,75	12,25	> PL	> PL	> PL		70	20	11,0	9,0	2		
.130.100	M 13	1,00	12,00	> PL	> PL	> PL		70	20	11,0	9,0	2		
.130.125	M 13	1,25	11,75	> PL	> PL	> PL		70	20	11,0	9,0	2		
.130.150	M 13	1,50	11,50	> PL	> PL	> PL		70	20	11,0	9,0	2		
.140.050	M 14	0,50	13,50	> PL	> PL	> PL		70	20	11,0	9,0	2		
.140.075	M 14	0,75	13,25	> PL	> PL	> PL		70	20	11,0	9,0	2		
.140.100	M 14	1,00	13,00	> PL	> PL	> PL		70	22	11,0	9,0	2		
.140.125	M 14	1,25	12,80	> PL	> PL	> PL		70	22	11,0	9,0	2		
.140.150	M 14	1,50	12,50	> PL	> PL	> PL		70	22	11,0	9,0	2		
.150.050	M 15	0,50	14,50	> PL	> PL	> PL		70	20	12,0	9,0	2		
.150.075	M 15	0,75	13,25	> PL	> PL	> PL		70	20	12,0	9,0	2		
.150.100	M 15	1,00	14,00	> PL	> PL	> PL		70	22	12,0	9,0	2		
.150.125	M 15	1,25	13,75	> PL	> PL	> PL		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	> PL	> PL	> PL		70	20	12,0	9,0	2
.160.050	M 16	0,50	15,50	> PL	> PL	> PL		70	20	12,0	9,0	2
.160.075	M 16	0,75	15,25	> PL	> PL	> PL		70	20	12,0	9,0	2
.160.100	M 16	1,00	15,00	> PL	> PL	> PL		70	22	12,0	9,0	2
.160.125	M 16	1,25	14,75	> PL	> PL	> PL		70	20	12,0	9,0	2
.160.150	M 16	1,50	14,50	> PL	> PL	> PL		70	22	12,0	9,0	2
.170.075	M 17	0,75	16,25	> PL	> PL	> PL		70	20	12,0	9,0	2
.170.100	M 17	1,00	16,00	> PL	> PL	> PL		70	22	12,0	9,0	2
.170.150	M 17	1,50	15,50	> PL	> PL	> PL		70	20	12,0	9,0	2
.180.050	M 18	0,50	17,50	> PL	> PL	> PL		80	22	14,0	11,0	3
.180.075	M 18	0,75	17,25	> PL	> PL	> PL		80	22	14,0	11,0	3
.180.100	M 18	1,00	17,00	> PL	> PL	> PL		80	22	14,0	11,0	3
.180.125	M 18	1,25	16,75	> PL	> PL	> PL		80	22	14,0	11,0	3
.180.150	M 18	1,50	16,50	> PL	> PL	> PL		80	22	14,0	11,0	3
.180.200	M 18	2,00	16,00	> PL	> PL	> PL		80	22	14,0	11,0	3
.200.075	M 20	0,75	19,25	> PL	> PL	> PL		80	22	16,0	12,0	3
.200.100	M 20	1,00	19,00	> PL	> PL	> PL		80	22	16,0	12,0	3
.200.125	M 20	1,25	18,75	> PL	> PL	> PL		80	22	16,0	12,0	3
.200.150	M 20	1,50	18,50	> PL	> PL	> PL		80	22	16,0	12,0	3
.200.200	M 20	2,00	18,00	> PL	> PL	> PL		80	22	16,0	12,0	3
.210.075	M 21	0,75	20,25	> PL	> PL	> PL		80	22	16,0	12,0	3
.210.100	M 21	1,00	20,00	> PL	> PL	> PL		80	22	16,0	12,0	3
.210.150	M 21	1,50	19,50	> PL	> PL	> PL		80	22	16,0	12,0	3
.220.100	M 22	1,00	21,00	> PL	> PL	> PL		80	22	18,0	14,5	4
.220.125	M 22	1,25	20,75	> PL	> PL	> PL		80	22	18,0	14,5	4
.220.150	M 22	1,50	20,50	> PL	> PL	> PL		80	22	18,0	14,5	4
.220.200	M 22	2,00	20,00	> PL	> PL	> PL		80	22	18,0	14,5	4
.230.100	M 23	1,00	22,00	> PL	> PL	> PL		80	22	18,0	14,5	4
.230.150	M 23	1,50	21,50	> PL	> PL	> PL		80	22	18,0	14,5	4
.240.075	M 24	0,75	23,25	> PL	> PL	> PL		80	22	18,0	14,5	4
.240.100	M 24	1,00	23,00	> PL	> PL	> PL		90	22	18,0	14,5	4
.240.150	M 24	1,50	22,50	> PL	> PL	> PL		90	22	18,0	14,5	4
.240.200	M 24	2,00	22,00	> PL	> PL	> PL		90	22	18,0	14,5	4
.250.100	M 25	1,00	24,00	> PL	> PL	> PL		90	22	18,0	14,5	4
.250.150	M 25	1,50	23,50	> PL	> PL	> PL		90	22	18,0	14,5	4
.250.200	M 25	2,00	23,00	> PL	> PL	> PL		100	28	18,0	14,5	4
.260.100	M 26	1,00	26,00	> PL	> PL	> PL		90	22	18,0	14,5	4
.260.150	M 26	1,50	24,50	> PL	> PL	> PL		90	22	18,0	14,5	4
.260.200	M 26	2,00	24,00	> PL	> PL	> PL		100	28	18,0	14,5	4
.270.100	M 27	1,00	26,00	> PL	> PL	> PL		90	22	20,0	16,0	4
.270.150	M 27	1,50	25,50	> PL	> PL	> PL		90	22	20,0	16,0	4
.270.200	M 27	2,00	25,00	> PL	> PL	> PL		90	22	20,0	16,0	4
.280.100	M 28	1,00	27,00	> PL	> PL	> PL		90	22	20,0	16,0	4
.280.150	M 28	1,50	26,50	> PL	> PL	> PL		90	22	20,0	16,0	4
.280.200	M 28	2,00	26,00	> PL	> PL	> PL		90	22	20,0	16,0	4
.300.100	M 30	1,00	29,00	> PL	> PL	> PL		90	22	22,0	18,0	5
.300.150	M 30	1,50	28,50	> PL	> PL	> PL		90	22	22,0	18,0	5
.300.200	M 30	2,00	28,00	> PL	> PL	> PL		90	22	22,0	18,0	5
.300.300	M 30	3,00	27,00	> PL	> PL	> PL		125	36	22,0	18,0	5
.320.100	M 32	1,00	31,00	> PL	> PL	> PL		90	22	22,0	18,0	5
.320.150	M 32	1,50	30,50	> PL	> PL	> PL		90	22	22,0	18,0	5
.320.200	M 32	2,00	30,00	> PL	> PL	> PL		100	28	22,0	18,0	5
.320.300	M 32	3,00	29,00	> PL	> PL	> PL		125	36	22,0	18,0	5
.330.100	M 33	1,00	32,00	> PL	> PL	> PL		100	25	25,0	20,0	5
.330.150	M 33	1,50	31,50	> PL	> PL	> PL		100	25	25,0	20,0	5
.330.200	M 33	2,00	31,00	> PL	> PL	> PL		100	25	25,0	20,0	5
.330.300	M 33	3,00	30,00	> PL	> PL	> PL		125	36	25,0	20,0	5
.340.100	M 34	1,00	33,00	> PL	> PL	> PL		100	25	28,0	22,0	6
.340.150	M 34	1,50	32,50	> PL	> PL	> PL		100	25	28,0	22,0	6
.340.200	M 34	2,00	32,00	> PL	> PL	> PL		110	32	28,0	22,0	6
.340.300	M 34	3,00	31,00	> PL	> PL	> PL		125	36	28,0	22,0	6
.350.100	M 35	1,00	34,00	> PL	> PL	> PL		100	25	28,0	22,0	6
.350.150	M 35	1,50	33,50	> PL	> PL	> PL		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	> PL	> PL	> PL		110	32	28,0	22,0		6
.350.300	M 35	3,00	32,00	> PL	> PL	> PL		125	36	28,0	22,0		6
.360.100	M 36	1,00	35,00	> PL	> PL	> PL		100	25	28,0	22,0		6
.360.150	M 36	1,50	34,50	> PL	> PL	> PL		100	25	28,0	22,0		6
.360.200	M 36	2,00	34,00	> PL	> PL	> PL		125	30	28,0	22,0		6
.360.300	M 36	3,00	33,00	> PL	> PL	> PL		125	36	28,0	22,0		6
.380.100	M 38	1,00	37,00	> PL	> PL	> PL		110	25	28,0	22,0		6
.380.150	M 38	1,50	36,50	> PL	> PL	> PL		100	25	28,0	22,0		6
.380.200	M 38	2,00	36,00	> PL	> PL	> PL		125	32	28,0	22,0		6
.380.300	M 38	3,00	35,00	> PL	> PL	> PL		125	36	28,0	22,0		6
.390.150	M 39	1,50	37,50	> PL	> PL	> PL		110	25	32,0	24,0		6
.390.200	M 39	2,00	37,00	> PL	> PL	> PL		125	30	32,0	24,0		6
.390.300	M 39	3,00	36,00	> PL	> PL	> PL		125	36	32,0	24,0		6
.400.100	M 40	1,00	39,00	> PL	> PL	> PL		110	25	32,0	24,0		6
.400.150	M 40	1,50	38,50	> PL	> PL	> PL		110	25	32,0	24,0		6
.400.200	M 40	2,00	38,00	> PL	> PL	> PL		125	40	32,0	24,0		6
.400.300	M 40	3,00	37,00	> PL	> PL	> PL		125	36	32,0	24,0		6
.420.150	M 42	1,50	40,50	> PL	> PL	> PL		110	25	32,0	24,0		6
.420.200	M 42	2,00	40,00	> PL	> PL	> PL		125	40	32,0	24,0		6
.420.300	M 42	3,00	39,00	> PL	> PL	> PL		125	40	32,0	24,0		6
.420.400	M 42	4,00	38,00	> PL	> PL	> PL		140	40	32,0	24,0		6
.450.150	M 45	1,50	43,50	> PL	> PL	> PL		110	25	36,0	29,0		7
.450.200	M 45	2,00	43,00	> PL	> PL	> PL		125	40	36,0	29,0		7
.450.300	M 45	3,00	42,00	> PL	> PL	> PL		125	40	36,0	29,0		7
.450.400	M 45	4,00	41,00	> PL	> PL	> PL		140	40	36,0	29,0		7
.480.150	M 48	1,50	46,50	> PL	> PL	> PL		140	25	36,0	29,0		7
.480.200	M 48	2,00	46,00	> PL	> PL	> PL		140	30	36,0	29,0		7
.480.300	M 48	3,00	45,00	> PL	> PL	> PL		140	40	36,0	29,0		7
.480.400	M 48	4,00	44,00	> PL	> PL	> PL		140	40	36,0	29,0		7
.500.150	M 50	1,50	48,50	> PL	> PL	> PL		140	25	36,0	29,0		7
.500.200	M 50	2,00	48,00	> PL	> PL	> PL		130	32	36,0	29,0		7
.500.300	M 50	3,00	47,00	> PL	> PL	> PL		140	36	36,0	29,0		7
.500.400	M 50	4,00	46,00	> PL	> PL	> PL		140	40	40,0	29,0		7
.520.150	M 52	1,50	50,50	> PL	> PL	> PL		140	25	40,0	32,0		7
.520.200	M 52	2,00	50,00	> PL	> PL	> PL		140	40	40,0	32,0		7
.520.300	M 52	3,00	49,00	> PL	> PL	> PL		140	40	40,0	32,0		7
.520.400	M 52	4,00	48,00	> PL	> PL	> PL		140	40	36,0	29,0		7
.540.150	M 54	1,50	52,50	> PL	> PL	> PL		125	32	40,0	32,0		7
.540.200	M 54	2,00	52,00	> PL	> PL	> PL		130	36	40,0	32,0		7
.540.300	M 54	3,00	51,00	> PL	> PL	> PL		140	40	40,0	32,0		7
.540.400	M 54	4,00	50,00	> PL	> PL	> PL		170	50	40,0	32,0		7
.550.150	M 55	1,50	53,50	> PL	> PL	> PL		125	32	40,0	32,0		7
.550.200	M 55	2,00	53,00	> PL	> PL	> PL		130	36	40,0	32,0		7
.550.300	M 55	3,00	52,00	> PL	> PL	> PL		140	40	40,0	32,0		7
.550.400	M 55	4,00	51,00	> PL	> PL	> PL		170	50	40,0	32,0		7
.560.150	M 56	1,50	54,50	> PL	> PL	> PL		125	32	40,0	32,0		7
.560.200	M 56	2,00	54,00	> PL	> PL	> PL		130	36	40,0	32,0		7
.560.300	M 56	3,00	53,00	> PL	> PL	> PL		140	40	40,0	32,0		7
.560.400	M 56	4,00	52,00	> PL	> PL	> PL		170	50	40,0	32,0		7
.580.150	M 58	1,50	56,50	> PL	> PL	> PL		125	32	40,0	32,0		7
.580.200	M 58	2,00	56,00	> PL	> PL	> PL		130	36	40,0	32,0		7
.580.300	M 58	3,00	55,00	> PL	> PL	> PL		140	40	40,0	32,0		7
.580.400	M 58	4,00	54,00	> PL	> PL	> PL		170	50	40,0	32,0		7
.600.150	M 60	1,50	58,50	> PL	> PL	> PL		125	32	45,0	35,0		8
.600.200	M 60	2,00	58,00	> PL	> PL	> PL		130	36	45,0	35,0		8
.600.300	M 60	3,00	57,00	> PL	> PL	> PL		140	40	45,0	35,0		8
.600.400	M 60	4,00	56,00	> PL	> PL	> PL		170	50	45,0	35,0		8
.620.150	M 62	1,50	60,50	> PL	> PL	> PL		130	32	45,0	35,0		8
.620.200	M 62	2,00	60,00	> PL	> PL	> PL		150	36	45,0	35,0		8
.620.300	M 62	3,00	59,00	> PL	> PL	> PL		150	45	45,0	35,0		8
.620.400	M 62	4,00	58,00	> PL	> PL	> PL		180	50	45,0	35,0		8
.630.150	M 63	1,50	61,50	> PL	> PL	> PL		130	32	45,0	35,0		8
.640.150	M 64	1,50	62,50	> PL	> PL	> PL		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

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			<2,5d	Nr.1	Nr.3							
.640.200	M 64	2,00	62,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8
.640.300	M 64	3,00	61,00	> PL	> PL	> PL		180	56	50,0	39,0		8
.640.400	M 64	4,00	60,00	> PL	> PL	> PL		220	80	50,0	39,0		8
.650.150	M 65	1,50	63,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8
.650.200	M 65	2,00	63,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8
.650.300	M 65	3,00	61,00	> PL	> PL	> PL		180	56	50,0	39,0		8
.650.400	M 65	4,00	61,00	> PL	> PL	> PL		220	80	50,0	39,0		8
.680.150	M 68	1,50	66,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8
.680.200	M 68	2,00	66,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8
.680.300	M 68	3,00	65,00	> PL	> PL	> PL		180	56	50,0	39,0		8
.680.400	M 68	4,00	64,00	> PL	> PL	> PL		220	80	50,0	39,0		8
.700.150	M 70	1,50	68,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8
.700.200	M 70	2,00	68,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8
.700.300	M 70	3,00	67,00	> PL	> PL	> PL		200	56	50,0	39,0		8
.700.400	M 70	4,00	66,00	> PL	> PL	> PL		240	80	50,0	39,0		8
.720.150	M 72	1,50	70,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8
.720.200	M 72	2,00	70,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8
.720.300	M 72	3,00	69,00	> PL	> PL	> PL		200	56	50,0	39,0		8
.720.400	M 72	4,00	68,00	> PL	> PL	> PL		240	80	50,0	39,0		8
.740.150	M 74	1,50	72,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8
.740.200	M 74	2,00	72,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8
.740.300	M 74	3,00	71,00	> PL	> PL	> PL		200	56	50,0	39,0		8
.740.400	M 74	4,00	70,00	> PL	> PL	> PL		240	80	50,0	39,0		8
.750.150	M 75	1,50	73,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8
.750.200	M 75	2,00	73,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8
.750.300	M 75	3,00	72,00	> PL	> PL	> PL		200	56	50,0	39,0		8
.750.400	M 75	4,00	71,00	> PL	> PL	> PL		240	80	50,0	39,0		8
.760.150	M 76	1,50	74,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.760.200	M 76	2,00	74,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.760.300	M 76	3,00	73,00	> PL	> PL	> PL		200	56	50,0	39,0		
.760.400	M 76	4,00	72,00	> PL	> PL	> PL		240	80	50,0	39,0		
.780.150	M 78	1,50	76,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.780.200	M 78	2,00	76,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.780.300	M 78	3,00	75,00	> PL	> PL	> PL		220	60	50,0	39,0		
.780.400	M 78	4,00	74,00	> PL	> PL	> PL		260	85	50,0	39,0		
.800.150	M 80	1,50	78,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.800.200	M 80	2,00	78,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.800.300	M 80	3,00	77,00	> PL	> PL	> PL		220	60	50,0	39,0		
.800.400	M 80	4,00	76,00	> PL	> PL	> PL		260	85	50,0	39,0		
.820.150	M 82	1,50	80,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.820.200	M 82	2,00	80,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.820.300	M 82	3,00	79,00	> PL	> PL	> PL		220	60	50,0	39,0		
.820.400	M 82	4,00	78,00	> PL	> PL	> PL		260	85	50,0	39,0		
.840.150	M 84	1,50	82,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.840.200	M 84	2,00	82,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.840.300	M 84	3,00	81,00	> PL	> PL	> PL		220	60	50,0	39,0		
.840.400	M 84	4,00	80,00	> PL	> PL	> PL		260	85	50,0	39,0		
.850.150	M 85	1,50	83,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.850.200	M 85	2,00	83,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.850.300	M 85	3,00	82,00	> PL	> PL	> PL		220	60	50,0	39,0		
.850.400	M 85	4,00	81,00	> PL	> PL	> PL		260	85	50,0	39,0		
.860.150	M 86	1,50	84,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.860.200	M 86	2,00	84,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.860.300	M 86	3,00	83,00	> PL	> PL	> PL		220	60	50,0	39,0		
.860.400	M 86	4,00	82,00	> PL	> PL	> PL		280	85	50,0	39,0		
.880.150	M 88	1,50	86,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.880.200	M 88	2,00	86,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.880.300	M 88	3,00	85,00	> PL	> PL	> PL		220	60	50,0	39,0		
.880.400	M 88	4,00	84,00	> PL	> PL	> PL		260	85	50,0	39,0		
.900.150	M 90	1,50	88,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.900.200	M 90	2,00	88,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		
.900.300	M 90	3,00	87,00	> PL	> PL	> PL		220	60	50,0	39,0		
.900.400	M 90	4,00	86,00	> PL	> PL	> PL		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			<2,5d	Nr.1	Nr.3							
.920.150	M 92	1,50	90,50	> PL	> PL	> PL		180	45	56,0	44,0		
.920.200	M 92	2,00	90,00	> PL	> PL	> PL		180	45	56,0	44,0		
.920.300	M 92	3,00	89,00	> PL	> PL	> PL		240	65	56,0	44,0		
.920.400	M 92	4,00	88,00	> PL	> PL	> PL		280	90	56,0	44,0		
.950.150	M 95	1,50	93,50	> PL	> PL	> PL		180	45	56,0	44,0		
.950.200	M 95	2,00	93,00	> PL	> PL	> PL		180	45	56,0	44,0		
.950.300	M 95	3,00	92,00	> PL	> PL	> PL		240	65	56,0	44,0		
.950.400	M 95	4,00	91,00	> PL	> PL	> PL		280	90	56,0	44,0		
.960.150	M 96	1,50	94,50	> PL	> PL	> PL		180	45	56,0	44,0		
.960.200	M 96	2,00	94,00	> PL	> PL	> PL		180	45	56,0	44,0		
.960.300	M 96	3,00	93,00	> PL	> PL	> PL		240	65	56,0	44,0		
.960.400	M 96	4,00	92,00	> PL	> PL	> PL		280	90	56,0	44,0		
.980.150	M 98	1,50	96,50	> PL	> PL	> PL		180	45	56,0	44,0		
.980.200	M 98	2,00	96,00	> PL	> PL	> PL		180	45	56,0	44,0		
.980.300	M 98	3,00	95,00	> PL	> PL	> PL		240	65	56,0	44,0		
.980.400	M 98	4,00	94,00	> PL	> PL	> PL		280	90	56,0	44,0		
.C100.15	M 100	1,50	98,50	> PL	> PL	> PL		180	45	56,0	44,0		
.C100.20	M 100	2,00	98,00	> PL	> PL	> PL		180	45	56,0	44,0		
.C100.30	M 100	3,00	97,00	> PL	> PL	> PL		240	65	56,0	44,0		
.C100.40	M 100	4,00	96,00	> PL	> PL	> PL		280	90	56,0	44,0		
.C105.15	M 105	1,50	103,50	> PL	> PL	> PL		180	45	56,0	44,0		
.C105.20	M 105	2,00	103,00	> PL	> PL	> PL		180	45	56,0	44,0		
.C105.30	M 105	3,00	102,00	> PL	> PL	> PL		240	65	56,0	44,0		
.C105.40	M 105	4,00	101,00	> PL	> PL	> PL		280	90	56,0	44,0		
.C110.15	M 110	1,50	108,50	> PL	> PL	> PL		180	45	56,0	44,0		
.C110.20	M 110	2,00	108,00	> PL	> PL	> PL		180	45	56,0	44,0		
.C110.30	M 110	3,00	107,00	> PL	> PL	> PL		240	65	56,0	44,0		
.C110.40	M 110	4,00	106,00	> PL	> PL	> PL		280	90	56,0	44,0		

Fertigungsmöglichkeit bis Ø 200 mm mit allen Steigungen - bitte fragen Sie gezielt an.

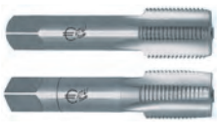
Sonderlängen ebenfalls auf Anfrage.

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



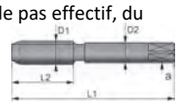
LH

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	> PL	> PL	> PL		66	19	6,3	5,0	1,5			
.080.075	M 8	0,75	7,25	> PL	> PL	> PL		66	19	8,0	6,3	2			
.080.100	M 8	1,00	7,00	> PL	> PL	> PL		69	19	8,0	6,3	2			
.100.100	M 10	1,00	9,00	> PL	> PL	> PL		76	20	10,0	8,0	2			
.100.125	M 10	1,25	8,75	> PL	> PL	> PL		76	20	10,0	8,0	2			
.120.100	M 12	1,00	11,00	> PL	> PL	> PL		80	20	9,0	7,1	2			
.120.125	M 12	1,25	10,75	> PL	> PL	> PL		84	24	9,0	7,1	2			
.120.150	M 12	1,50	10,50	> PL	> PL	> PL		89	29	9,0	7,1	2			
.140.100	M 14	1,00	13,00	> PL	> PL	> PL		70	18	11,0	9,0	2			
.140.125	M 14	1,25	12,75	> PL	> PL	> PL		70	20	11,0	9,0	2			
.140.150	M 14	1,50	12,50	> PL	> PL	> PL		70	20	11,0	9,0	2			
.160.100	M 16	1,00	15,00	> PL	> PL	> PL		70	18	12,0	9,0	2			
.160.150	M 16	1,50	14,50	> PL	> PL	> PL		70	20	12,0	9,0	2			
.180.100	M 18	1,00	17,00	> PL	> PL	> PL		80	18	14,0	11,0	3			
.180.150	M 18	1,50	16,50	> PL	> PL	> PL		80	22	14,0	11,0	3			
.200.150	M 20	1,50	18,50	> PL	> PL	> PL		80	22	16,0	12,0	3			
.220.150	M 22	1,50	20,50	> PL	> PL	> PL		80	22	18,0	14,5	4			
.240.150	M 24	1,50	22,50	> PL	> PL	> PL		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

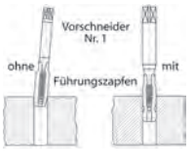
Pulver-Metall

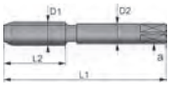
Type 60636 - Satzgewindebohrer zum Schneiden von Hand in gehärtete Stähle bis 40HRC.

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.

HRC 40





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	> PL				63	17	6,0	4,9		1		
.100.100	M 10	1,00	9,00	> PL				63	18	7,0	5,5		1,5		
.120.150	M 12	1,50	10,50	> PL				70	20	12,0	9,0		2		
.160.150	M 16	1,50	14,50	> PL				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
				Gesamt-	Stufen-	
	Ø	Gewinde	Schaft	Länge	Höhe	€
BestNr B	mm	Steigung		mm	mm	Stück
.CTM12	M 12	1,5	SW 10	51		> PL
.CTM16	M 16	1,5	SW 10	51		> PL
.CTM20	M 20	1,5	SW 13	51		> PL
.CTM25	M 25	1,5	SW 13	51		> PL
.CTM32	M 32	1,5	SW 13	51		> PL
.CK1225	M12-25	1,5				> PL

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				> PL

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	> PL

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

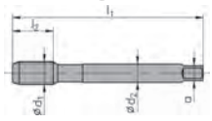
Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

MF

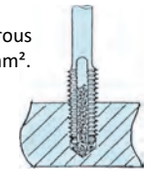
Type 61542/ 61544 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

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



HSSE M35
5% Cobalt

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			<1,5d		LH							
.030.035	M 3	0,35	2,65		> PL	> PL		56	8	3,5	2,7		
.040.050	M 4	0,50	3,50		> PL	> PL		63	10	4,5	3,4		
.050.050	M 5	0,50	4,50		> PL	> PL		70	12	4,9	4,5		
.060.050	M 6	0,50	5,50		> PL	> PL		80	15	4,5	3,4		
.060.075	M 6	0,75	5,25		> PL	> PL		80	14	6,0	4,9		
.070.050	M 7	0,50	6,50		> PL	> PL		80	14	5,5	4,3		
.070.075	M 7	0,75	6,25		> PL	> PL		80	15	5,5	4,3		
.080.075	M 8	0,75	7,25		> PL	> PL		80	18	8,0	6,2		
.080.100	M 8	1,00	7,00		> PL	> PL		90	20	6,0	4,9		
.090.075	M 9	0,75	8,25		> PL	> PL		80	18	7,0	5,5		
.090.100	M 9	1,00	8,00		> PL	> PL		90	20	7,0	5,5		
.100.050	M 10	0,50	9,50		> PL	> PL		90	20	7,0	5,5		
.100.075	M 10	0,75	9,25		> PL	> PL		90	18	7,0	5,5		
.100.100	M 10	1,00	9,00		> PL	> PL		90	20	7,0	5,5		
.100.125	M 10	1,25	8,75		> PL	> PL		100	20	7,0	5,5		
.110.100	M 11	1,00	10,00		> PL	> PL		90	20	8,0	6,2		
.110.125	M 11	1,25	9,75		> PL	> PL		90	20	8,0	6,2		
.120.050	M 12	0,50	11,50		> PL	> PL		100	20	9,0	7,0		
.120.075	M 12	0,75	11,25		> PL	> PL		100	20	9,0	7,0		
.120.100	M 12	1,00	11,00		> PL	> PL		100	20	9,0	7,0		
.120.125	M 12	1,25	10,75		> PL	> PL		100	20	9,0	7,0		
.120.150	M 12	1,50	10,50		> PL	> PL		100	20	9,0	7,0		
.130.075	M 13	0,75	12,25		> PL	> PL		100	20	9,0	7,0		
.130.100	M 13	1,00	12,00		> PL	> PL		100	20	9,0	7,0		
.140.100	M 14	1,00	13,00		> PL	> PL		100	20	11,0	9,0		
.140.125	M 14	1,25	12,75		> PL	> PL		100	20	11,0	9,0		
.140.150	M 14	1,50	12,50		> PL	> PL		100	20	11,0	9,0		
.150.100	M 15	1,00	14,00		> PL	> PL		100	20	12,0	9,0		
.150.150	M 15	1,50	13,50		> PL	> PL		100	21	12,0	9,0		
.160.100	M 16	1,00	15,00		> PL	> PL		100	20	12,0	9,0		
.160.125	M 16	1,25	14,75		> PL	> PL		100	20	12,0	9,0		
.160.150	M 16	1,50	14,50		> PL	> PL		100	20	12,0	9,0		
.170.100	M 17	1,00	18,00		> PL	> PL		100	21	12,0	9,0		
.170.150	M 17	1,50	17,50		> PL	> PL		100	21	12,0	9,0		
.180.100	M 18	1,00	17,00		> PL	> PL		110	24	14,0	11,0		
.180.125	M 18	1,25	16,75		> PL			110	24	14,0	11,0		
.180.150	M 18	1,50	16,50		> PL	> PL		110	24	14,0	11,0		
.180.200	M 18	2,00	16,00		> PL	> PL		125	32	14,0	11,0		
.190.100	M 19	1,00	18,00		> PL			125	24	14,0	11,0		
.200.100	M 20	1,00	19,00		> PL	> PL		125	24	16,0	12,0		
.200.125	M 20	1,25	18,75		> PL			125	24	16,0	12,0		
.200.150	M 20	1,50	18,50		> PL	> PL		125	24	16,0	12,0		
.200.200	M 20	2,00	18,00		> PL	> PL		140	32	16,0	12,0		
.220.100	M 22	1,00	21,00		> PL	> PL		125	24	18,0	14,5		
.220.150	M 22	1,50	20,50		> PL	> PL		125	24	18,0	14,5		
.220.200	M 22	2,00	20,00		> PL	> PL		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		> PL	> PL		140	27	18,0	14,5	
.240.150	M 24	1,50	22,50		> PL	> PL		140	27	18,0	14,5	
.240.200	M 24	2,00	22,00		> PL	> PL		140	27	18,0	14,5	
.250.100	M 25	1,00	24,00		> PL	> PL		140	27	18,0	14,5	
.250.150	M 25	1,50	23,50		> PL	> PL		140	27	18,0	14,5	
.260.150	M 26	1,50	24,50		> PL	> PL		140	27	18,0	14,5	
.260.200	M 26	2,00	24,00		> PL	> PL		140	26	18,0	14,5	
.270.100	M 27	1,00	26,00		> PL	> PL		140	26	20,0	16,0	
.270.150	M 27	1,50	25,50		> PL	> PL		140	27	20,0	16,0	
.270.200	M 27	2,00	25,00		> PL	> PL		140	27	20,0	16,0	
.280.150	M 28	1,50	26,50		> PL	> PL		140	27	20,0	16,0	
.280.200	M 28	2,00	26,00		> PL	> PL		140	27	20,0	16,0	
.300.100	M 30	1,00	29,00		> PL	> PL		150	28	22,0	18,0	
.300.150	M 30	1,50	28,50		> PL	> PL		150	27	22,0	18,0	
.300.200	M 30	2,00	28,00		> PL	> PL		150	27	22,0	18,0	
.300.300	M 30	3,00	27,00		> PL	> PL		200	42	22,0	18,0	
.320.150	M 32	1,50	30,50		> PL	> PL		150	27	22,0	18,0	
.320.200	M 32	2,00	30,00		> PL	> PL		150	27	22,0	18,0	
.330.150	M 33	1,50	31,50		> PL	> PL		160	30	25,0	20,0	
.330.200	M 33	2,00	31,00		> PL	> PL		160	30	25,0	20,0	
.340.150	M 34	1,50	32,50		> PL			170	30	28,0	22,0	
.350.150	M 35	1,50	33,50		> PL	> PL		170	30	28,0	22,0	
.360.150	M 36	1,50	34,50		> PL	> PL		170	30	28,0	22,0	
.360.200	M 36	2,00	34,00		> PL	> PL		170	30	28,0	22,0	
.360.300	M 36	3,00	33,00		> PL	> PL		200	50	28,0	22,0	
.380.150	M 38	1,50	36,50		> PL	> PL		170	30	28,0	22,0	
.390.150	M 39	1,50	37,50		> PL	> PL		170	30	32,0	24,0	
.390.200	M 39	2,00	37,00		> PL	> PL		170	30	32,0	24,0	
.390.300	M 39	3,00	36,00		> PL	> PL		200	50	32,0	24,0	
.400.150	M 40	1,50	38,50		> PL	> PL		170	30	32,0	24,0	
.400.200	M 40	2,00	38,00		> PL	> PL		170	30	32,0	24,0	
.400.300	M 40	3,00	37,00		> PL	> PL		200	42	32,0	24,0	
.420.150	M 42	1,50	40,50		> PL	> PL		170	30	32,0	24,0	
.420.200	M 42	2,00	40,00		> PL	> PL		170	30	32,0	24,0	
.420.300	M 42	3,00	39,00		> PL	> PL		200	60	32,0	24,0	
.420.400	M 42	4,00	38,00		> PL			190	36	32,0	24,0	
.450.150	M 45	1,50	43,50		> PL	> PL		180	30	36,0	29,0	
.450.200	M 45	2,00	43,00		> PL	> PL		180	30	36,0	29,0	
.450.300	M 45	3,00	42,00		> PL	> PL		200	50	36,0	29,0	
.450.400	M 45	4,00	41,00		> PL	> PL		225	52	36,0	29,0	
.480.150	M 48	1,50	46,50		> PL	> PL		190	30	36,0	29,0	
.480.200	M 48	2,00	46,00		> PL	> PL		190	30	36,0	29,0	
.480.300	M 48	3,00	45,00		> PL	> PL		225	50	36,0	29,0	
.480.400	M 48	4,00	44,00		> PL	> PL		225	64	36,0	29,0	
.500.150	M 50	1,50	48,50		> PL	> PL		190	30	36,0	29,0	
.500.200	M 50	2,00	48,00		> PL	> PL		190	30	36,0	29,0	
.500.300	M 50	3,00	47,00		> PL	> PL		225	50	36,0	29,0	
.500.400	M 50	4,00	46,00		> PL			225	64	36,0	29,9	
.520.150	M 52	1,50	50,50		> PL	> PL		190	32	40,0	32,0	
.520.200	M 52	2,00	50,00		> PL	> PL		190	32	40,0	32,0	
.520.300	M 52	3,00	49,00		> PL	> PL		225	50	40,0	32,0	
.520.400	M 52	4,00	48,00		> PL	> PL		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

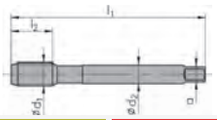
Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

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

HSSE M35 5% Cobalt

- 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		> PL				63	12	2,8	2,1	
.050.050	M 5	0,50	4,50		> PL				70	13	3,5	2,7	
.060.050	M 6	0,50	5,50		> PL				80	15	4,5	3,4	
.060.075	M 6	0,75	5,25		> PL				80	15	4,5	3,4	
.070.075	M 7	0,75	6,25		> PL				80	15	5,5	4,3	
.080.075	M 8	0,75	7,25		> PL				80	15	6,0	4,9	
.080.100	M 8	1,00	7,00		> PL				90	18	6,0	4,9	
.100.075	M 10	0,75	9,25		> PL				90	20	7,0	5,5	
.100.100	M 10	1,00	9,00		> PL				90	20	7,0	5,5	
.100.125	M 10	1,25	8,75		> PL				100	20	7,0	5,5	
.110.050	M 11	0,50	10,50		> PL				90	20	8,0	6,2	
.110.075	M 11	0,75	10,25		> PL				90	20	8,0	6,2	
.110.100	M 11	1,00	10,00		> PL				90	20	8,0	6,2	
.120.075	M 12	0,75	11,25		> PL				100	21	9,0	7,0	
.120.100	M 12	1,00	11,00		> PL				100	21	9,0	7,0	
.120.125	M 12	1,25	10,75		> PL				100	21	9,0	7,0	
.120.150	M 12	1,50	10,50		> PL				100	21	9,0	7,0	
.130.100	M 13	1,00	12,00		> PL				100	21	11,0	9,0	
.140.100	M 14	1,00	13,00		> PL				100	21	11,0	9,0	
.140.125	M 14	1,25	12,75		> PL				100	21	11,0	9,0	
.140.150	M 14	1,50	12,50		> PL				100	21	11,0	9,0	
.150.100	M 15	1,00	14,00		> PL				100	21	12,0	9,0	
.150.150	M 15	1,50	13,50		> PL				100	21	12,0	9,0	
.160.100	M 16	1,00	15,00		> PL				100	21	12,0	9,0	
.160.150	M 16	1,50	14,50		> PL				100	21	12,0	9,0	
.170.100	M 17	1,00	16,00		> PL				100	21	12,0	9,0	
.180.075	M 18	0,75	17,25		> PL				110	24	14,0	11,0	
.180.100	M 18	1,00	17,00		> PL				110	24	14,0	11,0	
.180.150	M 18	1,50	16,50		> PL				110	24	14,0	11,0	
.180.200	M 18	2,00	16,00		> PL				125	24	14,0	11,0	
.190.100	M 19	1,00	18,00		> PL				124	24	14,0	11,0	
.200.100	M 20	1,00	19,00		> PL				125	24	16,0	12,0	
.200.150	M 20	1,50	18,50		> PL				125	24	16,0	12,0	
.200.200	M 20	2,00	18,00		> PL				140	30	16,0	12,0	
.220.100	M 22	1,00	21,00		> PL				125	24	18,0	14,5	
.220.150	M 22	1,50	20,50		> PL				125	24	18,0	14,5	
.220.200	M 22	2,00	20,00		> PL				140	30	18,0	14,5	
.240.100	M 24	1,00	23,00		> PL				140	26	18,0	14,5	
.240.150	M 24	1,50	22,50		> PL				140	26	18,0	14,5	
.240.200	M 24	2,00	22,00		> PL				140	26	18,0	14,5	
.250.150	M 25	1,50	23,50		> PL				140	26	18,0	14,5	
.260.100	M 26	1,00	25,00		> PL				140	26	18,0	14,5	
.260.150	M 26	1,50	24,50		> PL				140	26	18,0	14,5	
.270.100	M 27	1,00	26,00		> PL				140	26	20,0	16,0	
.270.150	M 27	1,50	25,50		> PL				140	26	20,0	16,0	
.270.200	M 27	2,00	25,00		> PL				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

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		> PL				140	26	20,0	16,0	
.280.150	M 28	1,50	26,50		> PL				140	26	20,0	16,0	
.280.200	M 28	2,00	26,00		> PL				140	26	20,0	16,0	
.300.100	M 30	1,00	29,00		> PL				150	28	22,0	18,0	
.300.150	M 30	1,50	28,50		> PL				150	28	22,0	18,0	
.300.200	M 30	2,00	28,00		> PL				150	28	22,0	18,0	
.300.300	M 30	3,00	27,00		> PL				160	30	22,0	18,0	
.320.150	M 32	1,50	30,50		> PL				150	28	22,0	18,0	
.320.200	M 32	2,00	30,00		> PL				160	30	22,0	18,0	
.330.150	M 33	1,50	31,50		> PL				160	30	25,0	20,0	
.330.200	M 33	2,00	31,00		> PL				160	30	25,0	20,0	
.350.150	M 35	1,50	33,50		> PL				170	30	28,0	22,0	
.360.150	M 36	1,50	34,50		> PL				170	30	28,0	22,0	
.360.200	M 36	2,00	34,00		> PL				170	30	28,0	22,0	
.380.150	M 38	1,50	36,50		> PL				170	30	28,0	22,0	
.390.150	M 39	1,50	37,50		> PL				170	30	32,0	24,0	
.390.200	M 39	2,00	37,00		> PL				170	30	32,0	24,0	
.390.300	M 39	3,00	36,00		> PL				200	42	32,0	24,0	
.400.150	M 40	1,50	38,50		> PL				170	30	32,0	24,0	
.420.150	M 42	1,50	40,50		> PL				170	30	32,0	24,0	
.420.200	M 42	2,00	40,00		> PL				170	30	32,0	24,0	
.420.300	M 42	3,00	39,00		> PL				170	30	32,0	24,0	
.450.150	M 45	1,50	43,50		> PL				180	32	36,0	29,0	
.450.200	M 45	2,00	43,00		> PL				180	32	36,0	29,0	
.450.300	M 45	3,00	42,00		> PL				200	50	36,0	29,0	
.480.150	M 48	1,50	46,50		> PL				190	32	36,0	29,0	
.480.200	M 48	2,00	46,00		> PL				190	32	36,0	29,0	
.480.300	M 48	3,00	45,00		> PL				225	50	36,0	29,0	
.500.150	M 50	1,50	48,50		> PL				190	32	36,0	29,0	
.520.150	M 52	1,50	50,50		> PL				190	32	40,0	32,0	
.520.200	M 52	2,00	50,00		> PL				190	32	40,0	32,0	
.520.300	M 52	3,00	49,00		> PL				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

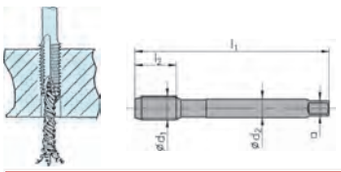
DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, DULO, RH

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

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

HSSE M35
5% Cobalt

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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	60° P	d	<3d										
.060.075	M 6	0,75	5,25		> PL			80	15	3,4	3,2			
.080.100	M 8	1,00	7,00		> PL			90	18	6,0	4,9			
.100.100	M 10	1,00	9,00		> PL			90	20	7,0	5,5			
.120.100	M 12	1,00	11,00		> PL			100	21	9,0	7,0			
.120.150	M 12	1,50	10,50		> PL			100	21	9,0	7,0			
.140.150	M 14	1,50	12,50		> PL			100	21	11,0	9,0			
.160.150	M 16	1,50	14,50		> PL			100	21	12,0	9,0			
.180.150	M 18	1,50	16,50		> PL			110	24	14,0	11,0			
.200.150	M 20	1,50	18,50		> PL			125	24	16,0	12,0			
.220.150	M 22	1,50	20,50		> PL			125	24	18,0	14,5			
.240.150	M 24	1,50	22,50		> PL			140	26	18,0	14,5			
.250.150	M 25	1,50	23,50		> PL			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

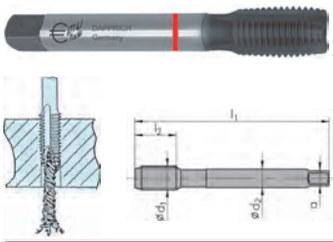
DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSE-V3-TiCN, DULO, RH

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

HSSE V3

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				✓ ++ / ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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	60° P	d	<3d								
.060.075	M 6	0,75	5,25		> PL			80	15	4,5	3,4	
.080.100	M 8	1,00	7,00		> PL			90	18	6,0	4,9	
.100.100	M 10	1,00	9,00		> PL			90	20	7,0	5,5	
.120.100	M 12	1,00	11,00		> PL			100	20	9,0	7,0	
.120.150	M 12	1,50	10,50		> PL			100	20	9,0	7,0	
.140.150	M 14	1,50	12,50		> PL			100	20	11,0	9,0	
.160.150	M 16	1,50	14,50		> PL			100	20	12,0	9,0	
.180.150	M 18	1,50	16,50		> PL			110	24	14,0	11,0	
.200.150	M 20	1,50	18,50		> PL			125	24	16,0	12,0	
.220.150	M 22	1,50	20,50		> PL			125	24	18,0	14,5	
.240.150	M 24	1,50	22,50		> PL			140	27	18,0	14,5	
.250.150	M 25	1,50	23,50		> PL			140	27	18,0	14,5	

DXT-Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► HSSECo-Kryo-gehärtete Spiralbohrer für maximale Performance > ***Serie 01117 (siehe Seite 68)***

Serie 61562

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

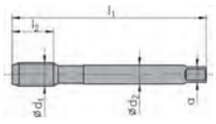
Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

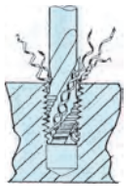
MF

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

HSSE M35 5% Cobalt

- 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		> PL				63	7	2,8	2,1	
.050.050	M 5	0,50	4,50		> PL				70	8	3,5	2,7	
.060.050	M 6	0,50	5,50		> PL				80	10	4,5	3,4	
.060.075	M 6	0,75	5,25		> PL				80	10	4,5	3,4	
.070.075	M 7	0,75	6,25		> PL				80	10	4,5	3,4	
.080.075	M 8	0,75	7,25		> PL				80	10	6,0	4,9	
.080.100	M 8	1,00	7,00		> PL				90	13	6,0	4,9	
.090.075	M 9	0,75	8,25		> PL				80	10	7,0	5,5	
.090.100	M 9	1,00	8,00		> PL				90	13	7,0	5,5	
.100.075	M 10	0,75	9,25		> PL				80	10	7,0	5,5	
.100.100	M 10	1,00	9,00		> PL				90	12	7,0	5,5	
.100.125	M 10	1,25	8,75		> PL				100	15	7,0	5,5	
.110.075	M 11	0,75	10,25		> PL				90	12	8,0	6,2	
.110.100	M 11	1,00	10,00		> PL				90	12	8,0	6,2	
.120.050	M 12	0,50	11,50		> PL				100	14	9,0	7,0	
.120.075	M 12	0,75	11,25		> PL				100	14	9,0	7,0	
.120.100	M 12	1,00	11,00		> PL				100	14	9,0	7,0	
.120.125	M 12	1,25	10,75		> PL				100	14	9,0	7,0	
.120.150	M 12	1,50	10,50		> PL				100	14	9,0	7,0	
.140.050	M 14	0,50	13,50		> PL				100	14	11,0	9,0	
.140.100	M 14	1,00	13,00		> PL				100	16	11,0	9,0	
.140.125	M 14	1,25	12,75		> PL				100	16	11,0	9,0	
.140.150	M 14	1,50	12,50		> PL				100	16	11,0	9,0	
.150.100	M 15	1,00	14,00		> PL				100	16	12,0	9,0	
.160.100	M 16	1,00	15,00		> PL				100	16	12,0	9,0	
.160.150	M 16	1,50	14,50		> PL				100	16	12,0	9,0	
.170.100	M 17	1,00	16,00		> PL				100	16	12,0	9,0	
.180.100	M 18	1,00	17,00		> PL				110	20	14,0	11,0	
.180.150	M 18	1,50	16,50		> PL				110	20	14,0	11,0	
.180.200	M 18	2,00	16,00		> PL				125	20	14,0	11,0	
.200.100	M 20	1,00	19,00		> PL				125	20	16,0	12,0	
.200.150	M 20	1,50	18,50		> PL				125	20	16,0	12,0	
.200.200	M 20	2,00	18,00		> PL				140	20	16,0	12,0	
.220.100	M 22	1,00	21,00		> PL				125	20	18,0	14,5	
.220.150	M 22	1,50	20,50		> PL				125	20	18,0	14,5	
.220.200	M 22	2,00	20,00		> PL				140	20	18,0	14,5	
.240.100	M 24	1,00	23,00		> PL				140	22	18,0	14,5	
.240.150	M 24	1,50	22,50		> PL				140	22	18,0	14,5	
.240.200	M 24	2,00	22,00		> PL				140	22	18,0	14,5	
.250.150	M 25	1,50	23,50		> PL				140	22	18,0	14,5	
.260.150	M 26	1,50	24,50		> PL				140	22	18,0	14,5	
.270.100	M 27	1,00	26,00		> PL				140	22	20,0	16,0	
.270.150	M 27	1,50	25,50		> PL				140	22	20,0	16,0	
.270.200	M 27	2,00	25,00		> PL				140	22	20,0	16,0	
.280.100	M 28	1,00	27,00		> PL				140	22	20,0	16,0	
.280.150	M 28	1,50	26,50		> PL				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													
.280.200	M 28	2,00	26,00		> PL				140	22	20,0	16,0		
.300.100	M 30	1,00	29,00		> PL				150	26	22,0	18,0		
.300.150	M 30	1,50	28,50		> PL				150	26	22,0	18,0		
.300.200	M 30	2,00	28,00		> PL				150	26	22,0	18,0		
.320.100	M 32	1,00	31,00		> PL				150	26	22,0	18,0		
.320.150	M 32	1,50	30,50		> PL				150	26	22,0	18,0		
.320.200	M 32	2,00	30,00		> PL				150	24	22,0	18,0		
.330.150	M 33	1,50	31,50		> PL				160	28	25,0	20,0		
.330.200	M 33	2,00	31,00		> PL				160	28	25,0	20,0		
.340.150	M 34	1,50	32,50		> PL				170	28	28,0	22,0		
.350.150	M 35	1,50	33,50		> PL				170	30	28,0	22,0		
.360.150	M 36	1,50	34,50		> PL				170	28	28,0	22,0		
.360.200	M 36	2,00	34,00		> PL				170	28	28,0	22,0		
.360.300	M 36	3,00	33,00		> PL				200	36	28,0	22,0		
.380.150	M 38	1,50	36,50		> PL				170	24	28,0	22,0		
.390.300	M 39	3,00	36,00		> PL				200	30	32,0	24,0		
.400.150	M 40	1,50	38,50		> PL				170	25	32,0	24,0		
.420.150	M 42	1,50	40,50		> PL				170	25	32,0	24,0		
.420.200	M 42	2,00	40,00		> PL				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

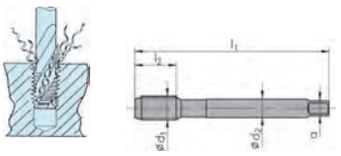
DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, GRULO, RH

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

HSSE M35
5% Cobalt

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	60° P	d	<2,5d											
.060.075	M 6	0,75	5,25		> PL			80	10	4,5	3,4				
.080.100	M 8	1,00	7,00		> PL			90	13	6,0	4,9				
.100.100	M 10	1,00	9,00		> PL			90	12	7,0	5,5				
.120.100	M 12	1,00	11,00		> PL			100	14	9,0	7,0				
.120.150	M 12	1,50	10,50		> PL			100	14	9,0	7,0				
.140.150	M 14	1,50	12,50		> PL			100	16	11,0	9,0				
.160.150	M 16	1,50	14,50		> PL			100	16	12,0	9,0				
.180.150	M 18	1,50	16,50		> PL			110	17	14,0	11,0				
.200.150	M 20	1,50	18,50		> PL			125	17	16,0	12,0				
.220.150	M 22	1,50	20,50		> PL			125	17	18,0	14,5				
.240.150	M 24	1,50	22,50		> PL			140	20	18,0	14,5				
.250.150	M 25	1,50	23,50		> PL			140	20	18,0	14,5				
.320.150	M 32	1,50	30,50		> PL			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

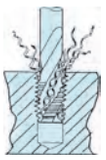
DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSE-V3-TiCN, GRULO, RH

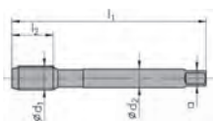
Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

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

HSSE V3

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

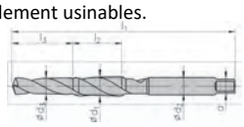
BestNr A					66 336									
Gruppe					10									
Qualität					HSSE-V3									
Schicht					P6-TiCN									
Dreh ↔					RH									
Toleranz					ISO2/6H									
	D1	Steigung	d		€			L1	L2	D2	a			
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück			mm	mm	mm	mm			
	MF	60° P	d	<2,5d										
.060.075	M 6	0,75	5,25		> PL			80	10	4,5	3,4			
.080.100	M 8	1,00	7,00		> PL			90	10	6,0	4,9			
.100.100	M 10	1,00	9,00		> PL			90	10	7,0	5,5			
.120.100	M 12	1,00	11,00		> PL			100	10	9,0	7,0			
.120.150	M 12	1,50	10,50		> PL			100	15	9,0	7,0			
.140.150	M 14	1,50	12,50		> PL			100	15	11,0	9,0			
.160.150	M 16	1,50	14,50		> PL			100	15	12,0	9,0			
.180.150	M 18	1,50	16,50		> PL			110	17	14,0	11,0			
.200.150	M 20	1,50	18,50		> PL			125	17	16,0	12,0			
.220.150	M 22	1,50	20,50		> PL			125	17	18,0	14,5			
.240.150	M 24	1,50	22,50		> PL			140	20	18,0	14,5			
.250.150	M 25	1,50	23,50		> PL			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

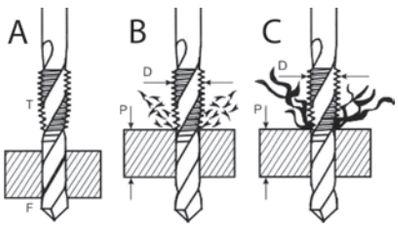
HSSE M35
5% Cobalt

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	Stück	Anfrage	mm	mm	mm	mm	mm
	MF			<1,5d										
.120.150	M 12	1,50	10,55		> PL	> PL	> PL	> PL		120	18	24	9,0	7,0
.160.150	M 16	1,50	14,55		> PL	> PL	> PL	> PL		140	20	34	12,0	9,0
.180.150	M 18	1,50	16,55		> PL	> PL	> PL	> PL		150	22	36	14,0	11,0
.200.150	M 20	1,50	18,55		> PL	> PL	> PL	> PL		150	22	40	16,0	12,0
.250.150	M 25	1,50	23,55		> PL	> PL	> PL	> PL		160	22	40	18,0	14,5
.320.150	M 32	1,50	30,55		> PL	> PL	> PL	> PL		170	28	50	20,0	16,0
.400.150	M 40	1,50	38,55		> PL	> PL	> PL	> PL		200	32	65	32,0	24,0
.500.150	M 50	1,50	48,55		> PL	> PL	> PL	> PL		200	32	90	36,0	29,0
.630.150	M 63	1,50	61,55		> PL	> PL	> PL	> PL		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		> PL			120	16	4,5	3,55	
.080.075	M 8	0,75	7,25		> PL			140	16	6,3	5,00	
.080.100	M 8	1,00	7,00		> PL			140	20	6,3	5,00	
.100.100	M 10	1,00	9,00		> PL			160	20	8,0	6,30	
.100.125	M 10	1,25	8,75		> PL			160	25	8,0	6,30	
.120.100	M 12	1,00	11,00		> PL			180	20	9,0	7,10	
.120.125	M 12	1,25	10,75		> PL			180	25	9,0	7,10	
.120.150	M 12	1,50	10,50		> PL			180	30	9,0	7,10	
.140.125	M 14	1,25	12,75		> PL			180	25	10,0	8,00	
.140.150	M 14	1,50	12,50		> PL			180	30	10,0	8,00	
.160.150	M 16	1,50	14,50		> PL			200	30	12,5	10,00	
.200.150	M 20	1,50	18,50		> PL			220	30	16,0	12,50	
.240.150	M 24	1,50	22,50		> PL			250	30	18,0	14,00	

Serie 63215

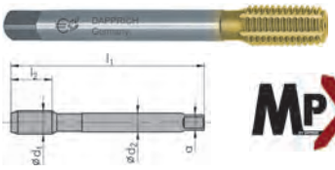
MPX-Maschinengewinde-Former HSSE-PM TiN, mit Schmiernuten

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.



MF

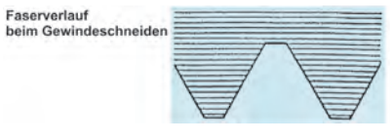
Pulver-Metall

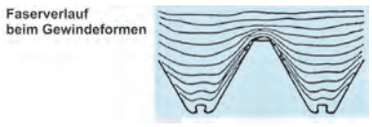
63215 Dapprich-TechBox

- 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		> PL			63	7	4,5	3,4		
.050.050	M 5	0,50	4,80		> PL			70	8	6	4,9		
.060.075	M 6	0,75	5,65		> PL			80	10	6	4,9		
.080.100	M 8	1,00	7,55		> PL			90	13	8	6,2		
.100.100	M 10	1,00	9,55		> PL			90	10	10	8,0		
.100.125	M 10	1,25	9,40		> PL			100	20	10	8,0		
.120.100	M 12	1,00	11,55		> PL			100	15	9	7,0		
.120.125	M 12	1,25	11,45		> PL			100	15	9	7,0		
.120.150	M 12	1,50	11,35		> PL			100	22	9	7,0		
.140.150	M 14	1,50	13,35		> PL			100	22	11	9,0		
.160.150	M 16	1,50	15,35		> PL			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:

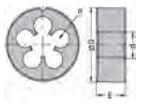
- höhere Maschinenleistung notwendig
- Kernloch muss genauer hergestellt werden (Bohrungstoleranz <H12)

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	> PL			.150.150	M 15	1,50	38x10	14,85	> PL	> PL
.025.035	M 2,5	0,35	16x5	2,44	> PL	> PL		.160.050	M 16	0,50	45x14	15,92	> PL	
.030.035	M 3	0,35	20x5	2,94	> PL	> PL		.160.075	M 16	0,75	45x14	15,90	> PL	
.035.035	M 3,5	0,35	20x5	3,44	> PL	> PL		.160.100	M 16	1,00	45x14	15,88	> PL	> PL
.040.035	M 4	0,35	20x5	3,94	> PL			.160.125	M 16	1,25	45x14	15,86	> PL	
.040.050	M 4	0,50	20x5	3,92	> PL	> PL		.160.150	M 16	1,50	45x14	15,85	> PL	> PL
.045.050	M 4,5	0,50	20x5	4,43	> PL	> PL		.170.075	M 17	0,75	45x14	16,90	> PL	
.050.050	M 5	0,50	20x5	4,92	> PL	> PL		.170.100	M 17	1,00	45x14	16,88	> PL	> PL
.050.075	M 5	0,75	20x7	4,90	> PL			.170.150	M 17	1,50	45x14	16,85	> PL	> PL
.055.050	M 5,5	0,50	20x5	5,43	> PL	> PL		.180.050	M 18	0,50	45x14	18,92	> PL	
.060.050	M 6	0,50	20x5	5,92	> PL	> PL		.180.075	M 18	0,75	45x14	18,90	> PL	
.060.075	M 6	0,75	20x7	5,90	> PL	> PL		.180.100	M 18	1,00	45x14	17,88	> PL	> PL
.070.050	M 7	0,50	25x9	6,92	> PL			.180.125	M 18	1,25	45x14	17,86	> PL	
.070.075	M 7	0,75	25x9	6,90	> PL	> PL		.180.150	M 18	1,50	45x14	17,85	> PL	> PL
.080.050	M 8	0,50	25x9	7,92	> PL	> PL		.180.200	M 18	2,00	45x14	17,82	> PL	> PL
.080.075	M 8	0,75	25x9	7,90	> PL	> PL		.200.075	M 20	0,75	45x14	19,90	> PL	
.080.100	M 8	1,00	25x9	7,88	> PL	> PL		.200.100	M 20	1,00	45x14	19,88	> PL	> PL
.090.050	M 9	0,50	25x9	8,92	> PL	> PL		.200.125	M 20	1,25	45x14	19,86	> PL	
.090.075	M 9	0,75	25x9	8,90	> PL	> PL		.200.150	M 20	1,50	45x14	19,85	> PL	> PL
.090.100	M 9	1,00	25x9	8,88	> PL	> PL		.200.200	M 20	2,00	45x14	19,82	> PL	> PL
.100.050	M 10	0,50	30x11	9,92	> PL	> PL		.210.075	M 21	0,75	45x14	20,90	> PL	
.100.075	M 10	0,75	30x11	9,90	> PL	> PL		.210.100	M 21	1,00	45x14	20,88	> PL	
.100.100	M 10	1,00	30x11	9,88	> PL	> PL		.210.150	M 21	1,50	45x14	20,85	> PL	
.100.125	M 10	1,25	30x11	9,88	> PL	> PL		.220.100	M 22	1,00	55x16	21,88	> PL	> PL
.110.075	M 11	0,75	30x11	10,91	> PL	> PL		.220.125	M 22	1,25	55x16	21,86	> PL	
.110.100	M 11	1,00	30x11	10,88	> PL	> PL		.220.150	M 22	1,50	55x16	21,85	> PL	> PL
.110.125	M 11	1,25	30x11	10,86	> PL			.220.200	M 22	2,00	55x16	21,82	> PL	> PL
.120.050	M 12	0,50	38x10	11,92	> PL	> PL		.230.100	M 23	1,00	55x16	22,88	> PL	
.120.075	M 12	0,75	38x10	11,90	> PL	> PL		.230.150	M 23	1,50	55x16	22,85	> PL	
.120.100	M 12	1,00	38x10	11,88	> PL	> PL		.240.075	M 24	0,75	55x16	23,90	> PL	
.120.125	M 12	1,25	38x10	11,86	> PL	> PL		.240.100	M 24	1,00	55x16	23,88	> PL	> PL
.120.150	M 12	1,50	38x10	11,85	> PL	> PL		.240.150	M 24	1,50	55x16	23,85	> PL	> PL
.130.050	M 13	0,5	38x10	12,92	> PL			.240.200	M 24	2,00	55x16	23,82	> PL	> PL
.130.075	M 13	0,75	38x10	12,90	> PL			.250.100	M 25	1,00	55x16	24,88	> PL	
.130.100	M 13	1,00	38x10	12,88	> PL	> PL		.250.150	M 25	1,50	55x16	24,85	> PL	> PL
.130.125	M 13	1,25	38x10	12,86	> PL			.250.200	M 25	2,00	55x16	24,82	> PL	> PL
.130.150	M 13	1,50	38x10	12,85	> PL			.260.100	M 26	1,00	55x16	25,88	> PL	
.140.050	M 14	0,50	38x10	13,92	> PL			.260.150	M 26	1,50	55x16	25,85	> PL	> PL
.140.075	M 14	0,75	38x10	13,90	> PL			.260.200	M 26	2,00	55x16	25,82	> PL	
.140.100	M 14	1,00	38x10	13,88	> PL	> PL		.270.100	M 27	1,00	65x18	26,88	> PL	> PL
.140.125	M 14	1,25	38x10	13,86	> PL	> PL		.270.150	M 27	1,50	65x18	26,85	> PL	> PL
.140.150	M 14	1,50	38x10	13,85	> PL	> PL		.270.200	M 27	2,00	65x18	26,82	> PL	> PL
.150.050	M 15	0,50	38x10	14,92	> PL			.280.100	M 28	1,00	65x18	27,88	> PL	
.150.075	M 15	0,75	38x10	14,90	> PL			.280.150	M 28	1,50	65x18	27,85	> PL	> PL
.150.100	M 15	1,00	38x10	14,88	> PL	> PL		.280.200	M 28	2,00	65x18	27,82	> PL	> PL
.150.125	M 15	1,25	38x10	14,86	> PL			.300.100	M 30	1,00	65x18	29,88	> PL	> PL

Gewindeschneidzeuge - MF (metrisch-fein)

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	> PL	> PL		.550.150	M 55	1,50	105x22	54,85	> PL	> PL
.300.200	M 30	2,00	65x18	29,82	> PL	> PL		.550.200	M 55	2,00	105x22	54,82	> PL	> PL
.300.300	M 30	3,00	65x18	29,76	> PL	> PL		.550.300	M 55	3,00	105x22	54,76	> PL	> PL
.320.100	M 32	1,00	65x18	31,88	> PL			.550.400	M 55	4,00	105x22	54,73	> PL	> PL
.320.150	M 32	1,50	65x18	31,85	> PL	> PL		.560.150	M 56	1,50	105x22	55,85	> PL	> PL
.320.200	M 32	2,00	65x18	31,82	> PL			.560.200	M 56	2,00	105x22	55,82	> PL	> PL
.320.300	M 32	3,00	65x18	31,76	> PL			.560.300	M 56	3,00	105x22	55,76	> PL	> PL
.330.100	M 33	1,00	65x18	32,88	> PL			.560.400	M 56	4,00	105x22	55,73	> PL	> PL
.330.150	M 33	1,50	65x18	32,85	> PL	> PL		.580.150	M 58	1,50	105x22	57,85	> PL	
.330.200	M 33	2,00	65x18	32,82	> PL	> PL		.580.200	M 58	2,00	105x22	57,82	> PL	
.330.300	M 33	3,00	65x18	32,76	> PL			.580.300	M 58	3,00	105x22	57,76	> PL	
.340.100	M 34	1,00	65x18	33,88	> PL			.580.400	M 58	4,00	105x22	57,73	> PL	
.340.150	M 34	1,50	65x18	33,85	> PL			.600.150	M 60	1,50	105x22	59,85	> PL	
.340.200	M 34	2,00	65x18	33,82	> PL			.600.200	M 60	2,00	105x22	59,82	> PL	
.340.300	M 34	3,00	65x18	33,76	> PL			.600.300	M 60	3,00	105x22	59,76	> PL	
.350.100	M 35	1,00	65x18	33,88	> PL			.600.400	M 60	4,00	105x22	59,73	> PL	
.350.150	M 35	1,50	65x18	34,85	> PL	> PL		.620.150	M 62	1,50	105x22	61,85	> PL	
.350.200	M 35	2,00	65x18	34,82	> PL			.620.200	M 62	2,00	105x22	61,82	> PL	
.350.300	M 35	3,00	65x18	34,76	> PL			.620.300	M 62	3,00	105x22	61,76	> PL	
.360.100	M 36	1,00	65x18	35,88	> PL			.620.400	M 62	4,00	105x22	61,73	> PL	
.360.150	M 36	1,50	65x18	35,85	> PL	> PL		.630.150	M 63	1,50	105x22	62,85	> PL	
.360.200	M 36	2,00	65x18	35,82	> PL	> PL		.640.150	M 64	1,50	105x22	63,85	> PL	
.360.300	M 36	3,00	65x18	35,76	> PL	> PL		.640.200	M 64	2,00	105x22	63,82	> PL	
.380.100	M 38	1,00	75x20	37,88	> PL			.640.300	M 64	3,00	105x25	63,76	> PL	
.380.150	M 38	1,50	75x20	37,85	> PL	> PL		.640.400	M 64	4,00	105x25	63,73	> PL	
.380.200	M 38	2,00	75x20	37,82	> PL	> PL		.650.150	M 65	1,50	105x22	64,85	> PL	
.380.300	M 38	3,00	75x20	37,76	> PL			.650.200	M 65	2,00	105x22	64,82	> PL	
.390.150	M 39	1,50	75x20	38,85	> PL	> PL		.650.300	M 65	3,00	105x22	64,76	> PL	
.390.200	M 39	2,00	75x20	38,82	> PL	> PL		.650.400	M 65	4,00	120x22	64,73	> PL	
.390.300	M 39	3,00	75x20	38,76	> PL	> PL		.680.150	M 68	1,50	120x22	67,85	> PL	
.400.100	M 40	1,00	75x20	39,88	> PL			.680.200	M 68	2,00	120x22	67,82	> PL	
.400.150	M 40	1,50	75x20	39,85	> PL	> PL		.680.300	M 68	3,00	120x22	67,76	> PL	
.400.200	M 40	2,00	75x20	39,82	> PL			.680.400	M 68	4,00	120x25	67,73	> PL	
.400.300	M 40	3,00	75x20	39,76	> PL			.700.150	M 70	1,50	120x22	69,85	> PL	
.420.100	M 42	1,00	75x20	41,88	> PL			.700.200	M 70	2,00	120x22	69,82	> PL	
.420.150	M 42	1,50	75x20	41,85	> PL	> PL		.700.300	M 70	3,00	120x22	69,76	> PL	
.420.200	M 42	2,00	75x20	41,82	> PL	> PL		.700.400	M 70	4,00	120x22	69,73	> PL	
.420.300	M 42	3,00	75x20	41,76	> PL	> PL		.720.150	M 72	1,50	120x22	71,85	> PL	> PL
.420.400	M 42	4,00	75x30	41,73	> PL			.720.200	M 72	2,00	120x22	71,82	> PL	
.440.150	M 44	1,50	90x22	43,85	> PL			.720.300	M 72	3,00	120x22	71,76	> PL	
.450.100	M 45	1,00	90x22	44,88	> PL			.720.400	M 72	4,00	120x25	71,73	> PL	
.450.150	M 45	1,50	90x22	44,85	> PL	> PL		.740.150	M 74	1,50	120x22	73,85	> PL	
.450.200	M 45	2,00	90x22	44,82	> PL	> PL		.740.200	M 74	2,00	120x22	73,82	> PL	
.450.300	M 45	3,00	90x22	44,76	> PL	> PL		.740.300	M 74	3,00	120x22	73,76	> PL	
.450.400	M 45	4,00	90x22	44,73	> PL			.740.400	M 74	4,00	120x22	73,73	> PL	
.480.100	M 48	1,00	90x22	47,88	> PL			.750.150	M 75	1,50	120x22	74,85	> PL	> PL
.480.150	M 48	1,50	90x22	47,85	> PL	> PL		.750.200	M 75	2,00	120x22	74,82	> PL	
.480.200	M 48	2,00	90x22	47,82	> PL	> PL		.750.300	M 75	3,00	120x22	74,76	> PL	
.480.300	M 48	3,00	90x22	47,76	> PL	> PL		.750.400	M 75	4,00	120x22	74,73	> PL	
.480.400	M 48	4,00	90x22	47,73	> PL			.760.150	M 76	1,50	120x22	75,85	> PL	
.500.100	M 50	1,00	90x22	49,88	> PL			.760.200	M 76	2,00	120x22	75,82	> PL	
.500.150	M 50	1,50	90x22	49,85	> PL	> PL		.760.300	M 76	3,00	120x22	75,76	> PL	
.500.200	M 50	2,00	90x22	49,82	> PL			.760.400	M 76	4,00	120x22	75,73	> PL	
.500.300	M 50	3,00	90x22	49,76	> PL			.780.150	M 78	1,50	120x22	77,85	> PL	
.500.400	M 50	4,00	90x22	49,73	> PL			.780.200	M 78	2,00	120x22	77,82	> PL	
.520.150	M 52	1,50	90x22	51,85	> PL	> PL		.780.300	M 78	3,00	120x22	77,76	> PL	
.520.200	M 52	2,00	90x22	51,82	> PL	> PL		.780.400	M 78	4,00	120x22	77,73	> PL	
.520.300	M 52	3,00	90x25	51,76	> PL	> PL		.800.150	M 80	1,50	120x22	79,85	> PL	
.520.400	M 52	4,00	90x25	51,73	> PL			.800.200	M 80	2,00	120x22	79,82	> PL	
.540.150	M 54	1,50	105x22	53,85	> PL			.800.300	M 80	3,00	120x22	79,76	> PL	
.540.200	M 54	2,00	105x22	53,82	> PL			.800.400	M 80	4,00	120x25	79,73	> PL	
.540.300	M 54	3,00	105x22	53,76	> PL			.820.150	M 82	1,50	130x22	81,85	> PL	
.540.400	M 54	4,00	105x22	53,73	> PL			.820.200	M 82	2,00	130x22	81,82	> PL	

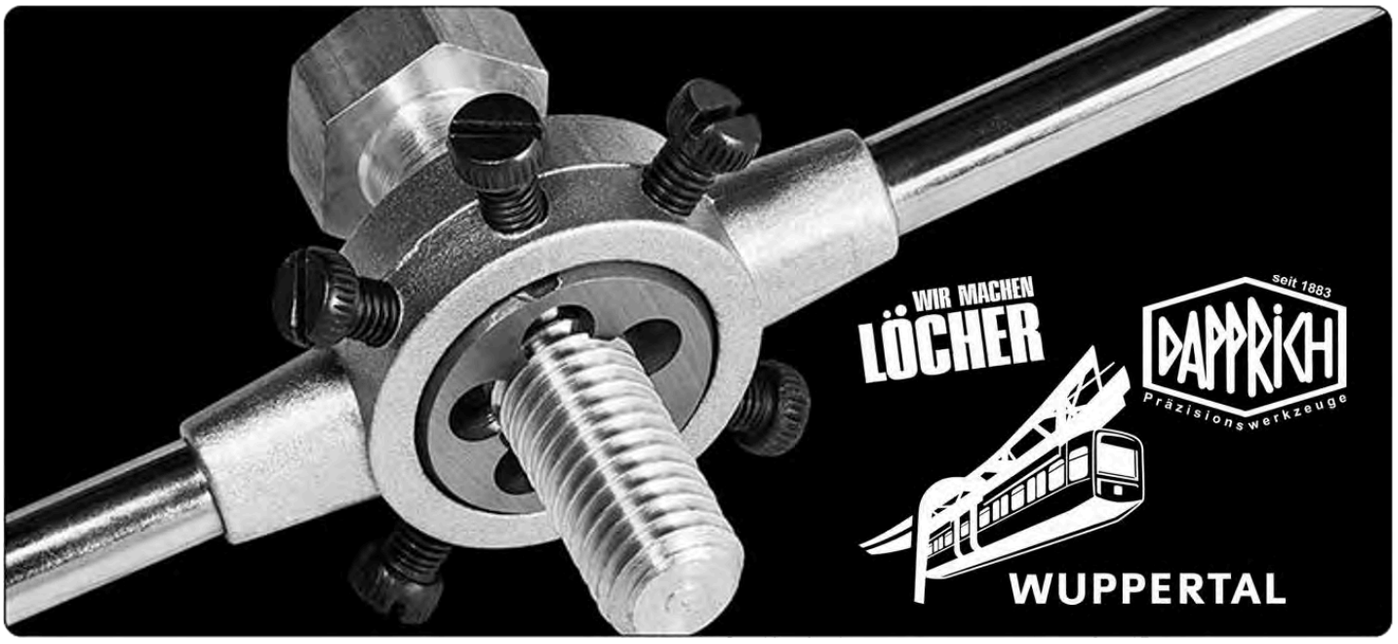
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

64010

IQ Präzisions-Schneideisen 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	
●	●	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○						++
																																	+

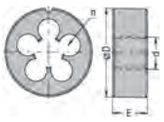
BestNr A					64 010	64 210								64 010	64 210
Gruppe					10	10								10	10
Qualität					HSS	HSS								HSS	HSS
Schicht					P0	P0								P0	P0
Dreh ↔					RH	LH								RH	LH
Toleranz					6g	6g								6g	6g
	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€			Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück
	MF					LH			MF					LH
.820.300	M 82	3,00	130x22	81,76	> PL			.920.200	M 92	2,00	140x22	91,82	> PL	
.820.400	M 82	4,00	130x25	81,73	> PL			.920.300	M 92	3,00	140x22	91,76	> PL	
.840.150	M 84	1,50	130x22	83,85	> PL			.920.400	M 92	4,00	140x25	91,73	> PL	
.840.200	M 84	2,00	130x22	83,82	> PL			.950.150	M 95	1,50	140x22	94,85	> PL	
.840.300	M 84	3,00	130x22	83,76	> PL			.950.200	M 95	2,00	140x22	94,82	> PL	
.840.400	M 84	4,00	130x25	83,73	> PL			.950.300	M 95	3,00	140x22	94,76	> PL	
.850.150	M 85	1,50	130x22	84,85	> PL			.950.400	M 95	4,00	140x25	94,73	> PL	
.850.200	M 85	2,00	130x22	84,82	> PL			.960.150	M 96	1,50	140x22	95,85	> PL	
.850.300	M 85	3,00	130x22	84,76	> PL			.960.200	M 96	2,00	140x22	95,82	> PL	
.850.400	M 85	4,00	130x25	84,73	> PL			.960.300	M 96	3,00	140x22	95,76	> PL	
.860.150	M 86	1,50	130x22	85,85	> PL			.960.400	M 96	4,00	140x25	95,76	> PL	
.860.200	M 86	2,00	130x22	85,82	> PL			.980.150	M 98	1,50	150x22	97,85	> PL	
.860.300	M 86	3,00	130x22	85,76	> PL			.980.200	M 98	2,00	150x22	97,82	> PL	
.860.400	M 86	4,00	130x25	85,73	> PL			.980.300	M 98	3,00	150x22	97,76	> PL	
.880.150	M 88	1,50	140x22	87,85	> PL			.980.400	M 98	4,00	150x25	97,73	> PL	
.880.200	M 88	2,00	140x22	87,82	> PL			.H100.15	M 100	1,50	150x22	99,85	> PL	
.880.300	M 88	3,00	140x22	87,76	> PL			.H100.20	M 100	2,00	150x22	99,85	> PL	
.880.400	M 88	4,00	140x25	87,73	> PL			.H100.30	M 100	3,00	150x22	99,76	> PL	
.900.150	M 90	1,50	140x22	89,85	> PL			.H100.40	M 100	4,00	150x25	99,73	> PL	
.900.200	M 90	2,00	140x22	89,82	> PL			.H105.20	M 105	2,00	150x22	104,82	> PL	
.900.300	M 90	3,00	140x22	89,76	> PL			.H110.15	M 110	1,50	160x22	109,85	> PL	
.900.400	M 90	4,00	140x25	89,73	> PL			.H115.15	M 115	1,50	160x22	114,85	> PL	
.920.150	M 92	1,50	140x22	91,85	> PL			.H120.20	M 120	2,00	160x22	119,82	> PL	



Serie 64119

IQ VA-Schneideisen HSSECo5, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13



Type 64119 - Schneideisen mit Schälanschnitt für Hand- und Maschinengebrauch in hochlegierte, rost- und Säurebeständige Stähle ≤ 1000N/mm².

EN - Solid dies with spiral entry for use by hand and on machines in high-alloyed steels, stainless and acid resistant steels with tensile strength ≤ 1000N/mm².

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

HSSE M35 5% Cobalt

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✓ ++ / ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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	> PL		.200.125	M 20	1,25	45x14	19,86	> PL		
.050.050	M 5	0,50	20x5	4,92	> PL		.200.150	M 20	1,50	45x14	19,85	> PL		
.060.050	M 6	0,50	20x7	5,92	> PL		.200.200	M 20	2,00	45x14	19,82	> PL		
.060.075	M 6	0,75	20x7	5,91	> PL		.220.100	M 22	1,00	55x16	21,88	> PL		
.070.075	M 7	0,75	20x9	6,90	> PL		.220.150	M 22	1,50	55x16	21,85	> PL		
.080.050	M 8	0,50	25x9	7,92	> PL		.220.200	M 22	2,00	55x16	21,82	> PL		
.080.075	M 8	0,75	25x9	7,90	> PL		.240.100	M 24	1,00	55x16	23,88	> PL		
.080.100	M 8	1,00	25x9	7,88	> PL		.240.150	M 24	1,50	55x16	23,85	> PL		
.090.075	M 9	0,75	25x9	8,90	> PL		.240.200	M 24	2,00	55x16	23,82	> PL		
.090.100	M 9	1,00	25x9	8,88	> PL		.250.100	M 25	1,00	55x16	24,88	> PL		
.100.050	M 10	0,50	30x11	9,92	> PL		.250.150	M 25	1,50	55x16	24,85	> PL		
.100.075	M 10	0,75	30x11	9,90	> PL		.260.150	M 26	1,50	55x16	25,85	> PL		
.100.100	M 10	1,00	30x11	9,88	> PL		.270.100	M 27	1,00	65x18	26,88	> PL		
.100.125	M 10	1,25	30x11	9,86	> PL		.270.150	M 27	1,50	65x18	26,85	> PL		
.120.075	M 10	1,00	30x11	11,91	> PL		.270.200	M 27	2,00	65x18	26,82	> PL		
.120.100	M 12	1,00	38x10	11,88	> PL		.280.100	M 28	1,00	65x18	27,88	> PL		
.120.125	M 12	1,25	38x10	11,86	> PL		.280.150	M 28	1,50	65x18	27,85	> PL		
.120.150	M 12	1,50	38x10	11,85	> PL		.300.100	M 30	1,00	65x18	29,88	> PL		
.140.100	M 14	1,00	38x10	13,88	> PL		.300.150	M 30	1,50	65x18	29,85	> PL		
.140.125	M 14	1,25	38x10	13,86	> PL		.300.200	M 30	2,00	65x18	29,82	> PL		
.140.150	M 14	1,50	38x10	13,85	> PL		.320.150	M 32	1,50	65x18	31,85	> PL		
.150.100	M 15	1,00	38x10	14,88	> PL		.320.200	M 32	2,00	65x18	31,82	> PL		
.160.100	M 16	1,00	45x14	15,88	> PL		.330.200	M 33	2,00	65x18	32,82	> PL		
.160.150	M 16	1,50	45x14	15,85	> PL		.340.150	M 34	1,50	65x18	33,85	> PL		
.170.100	M 17	1,00	45x14	16,88	> PL		.350.150	M 35	1,50	65x18	34,85	> PL		
.170.150	M 17	1,50	45x14	16,85	> PL		.360.150	M 36	1,50	65x18	35,85	> PL		
.180.100	M 18	1,00	45x14	17,88	> PL		.360.200	M 36	2,00	65x18	35,88	> PL		
.180.150	M 18	1,50	45x14	17,85	> PL		.380.150	M 38	1,50	75x20	37,85	> PL		
.180.200	M 18	2,00	45x14	17,82	> PL		.400.150	M 40	1,50	75x20	39,85	> PL		
.200.100	M 20	1,00	45x14	19,80	> PL		.500.150	M 50	1,50	90x22	49,85	> PL		

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

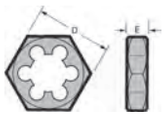
Serie 64410

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	✓ ++ ○ +

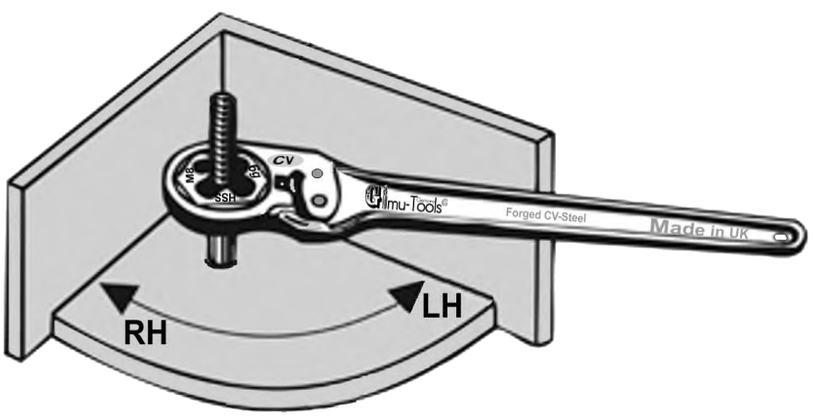
BestNr A				64 410	64 414									64 410	64 414
Gruppe				10	10									10	10
Qualität				HSS	HSS									HSS	HSS
Schicht				P0	P0									P0	P0
Dreh ↔				RH	LH									LH	LH
Toleranz				6g	6g									6g	6g
	Nenn-Ø	P	DxE	€	auf				Nenn-Ø	P	Dxe	€	auf		
BestNr B		mm	SW mm	Stück	Anfrage			BestNr B		mm	SW mm	Stück	Anfrage		
	MF				LH				MF				LH		
.030.035	M 3	0,35	18x5	> PL				.300.100	M 30	1,00	60x18	> PL			
.040.050	M 4	0,50	18x5	> PL				.300.150	M 30	1,50	60x18	> PL			
.050.050	M 5	0,50	18x5	> PL				.300.200	M 30	2,00	60x18	> PL			
.050.075	M 5	0,75	18x5	> PL				.320.150	M 32	1,50	60x18	> PL			
.060.075	M 6	0,75	18x7	> PL				.330.150	M 33	1,50	60x18	> PL			
.070.075	M 7	0,75	21x9	> PL				.330.200	M 33	2,00	60x18	> PL			
.080.075	M 8	0,75	21x9	> PL				.330.300	M 33	3,00	60x25	> PL			
.080.100	M 8	1,00	21x9	> PL				.350.150	M 35	1,50	60x18	> PL			
.090.075	M 9	0,75	21x9	> PL				.360.150	M 36	1,50	60x18	> PL			
.090.100	M 9	1,00	21x9	> PL				.360.200	M 36	2,00	60x18	> PL			
.100.075	M 10	0,75	27x11	> PL				.360.300	M 36	3,00	60x18	> PL			
.100.100	M 10	1,00	27x11	> PL				.390.150	M 39	1,50	70x20	> PL			
.100.125	M 10	1,25	27x11	> PL				.390.200	M 39	2,00	70x20	> PL			
.110.100	M 11	1,00	27x11	> PL				.390.300	M 39	3,00	70x20	> PL			
.120.100	M 12	1,00	36x10	> PL				.400.150	M 40	1,50	70x20	> PL			
.120.125	M 12	1,25	36x10	> PL				.420.150	M 42	1,50	70x20	> PL			
.120.150	M 12	1,50	36x10	> PL				.420.200	M 42	2,00	70x20	> PL			
.140.100	M 14	1,00	36x10	> PL				.420.300	M 42	3,00	70x20	> PL			
.140.125	M 14	1,25	36x10	> PL				.450.150	M 45	1,50	85x22	> PL			
.140.150	M 14	1,50	36x10	> PL				.450.200	M 45	2,00	85x22	> PL			
.150.100	M 15	1,00	41x14	> PL				.450.300	M 45	3,00	85x36	> PL			
.150.150	M 15	1,50	41x14	> PL				.480.150	M 48	1,50	85x22	> PL			
.160.100	M 16	1,00	41x14	> PL				.480.200	M 48	2,00	85x22	> PL			
.160.150	M 16	1,50	41x14	> PL				.480.300	M 48	3,00	85x36	> PL			
.180.100	M 18	1,00	41x14	> PL				.500.150	M 50	1,50	85x22	> PL			
.180.150	M 18	1,50	41x14	> PL				.520.150	M 52	1,50	85x22	> PL			
.180.200	M 18	2,00	41x14	> PL				.520.200	M 52	2,00	85x22	> PL			
.200.100	M 20	1,00	41x14	> PL				.520.300	M 52	3,00	85x36	> PL			
.200.150	M 20	1,50	41x14	> PL				.550.150	M 55	1,50	100x22	> PL			
.200.200	M 20	2,00	41x18	> PL				.550.200	M 55	2,00	100x22	> PL			
.220.100	M 22	1,00	50x16	> PL				.550.300	M 55	3,00	100x36	> PL			
.220.150	M 22	1,50	50x16	> PL				.550.400	M 55	4,00	100x36	> PL			
.220.200	M 22	2,00	50x16	> PL				.560.150	M 56	1,50	100x22	> PL			
.230.150	M 23	1,50	50x16	> PL				.560.200	M 56	2,00	100x22	> PL			
.240.100	M 24	1,00	50x16	> PL				.560.300	M 56	3,00	100x36	> PL			
.240.150	M 24	1,50	50x16	> PL				.560.400	M 56	4,00	100x36	> PL			
.240.200	M 24	2,00	50x16	> PL				.580.150	M 58	1,50	100x22	> PL			
.250.100	M 25	1,00	50x16	> PL				.580.200	M 58	2,00	100x22	> PL			
.250.150	M 25	1,50	50x16	> PL				.600.150	M 60	1,50	100x22	> PL			
.260.150	M 26	1,50	50x16	> PL				.600.200	M 60	2,00	100x22	> PL			
.270.150	M 27	1,50	60x18	> PL				.600.300	M 60	3,00	100x22	> PL			
.270.200	M 27	2,00	60x18	> PL				.600.400	M 60	4,00	100x25	> PL			
.280.100	M 28	1,00	60x18	> PL				.620.150	M 62	1,50	100x22	> PL			
.280.150	M 28	1,50	60x18	> PL				.620.200	M 62	2,00	100x22	> PL			
.280.200	M 28	2,00	60x18	> PL				.620.300	M 62	3,00	100x22	> PL			
.290.150	M 29	1,50	60x18	> PL				.630.150	M 63	1,50	100x22	> PL			

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	> PL				.880.150	M 88	1,50	135x22	> PL			
.640.200	M 64	2,00	100x22	> PL				.880.200	M 88	2,00	135x22	> PL			
.640.300	M 64	3,00	100x22	> PL				.900.150	M 90	1,50	135x22	> PL			
.640.400	M 64	4,00	100x22	> PL				.900.200	M 90	2,00	135x22	> PL			
.650.200	M 65	2,00	100x22	> PL				.900.300	M 90	3,00	135x22	> PL			
.650.300	M 65	3,00	100x22	> PL				.900.400	M 90	4,00	135x25	> PL			
.680.150	M 68	1,50	115x22	> PL				.920.200	M 92	2,00	135x22	> PL			
.680.200	M 68	2,00	115x22	> PL				.950.150	M 95	1,50	135x22	> PL			
.680.300	M 68	3,00	115x22	> PL				.950.200	M 95	2,00	135x22	> PL			
.680.400	M 68	4,00	115x25	> PL				.950.300	M 95	3,00	135x22	> PL			
.700.150	M 70	1,50	115x22	> PL				.950.400	M 95	4,00	135x25	> PL			
.700.200	M 70	2,00	115x22	> PL				.980.150	M 98	1,50	145x22	> PL			
.720.150	M 72	1,50	115x22	> PL				.H00.150	M 100	1,50	145x22	> PL			
.720.200	M 72	2,00	115x22	> PL				.H00.200	M 100	2,00	145x22	> PL			
.720.300	M 72	3,00	115x22	> PL				.H00.300	M 100	3,00	145x22	> PL			
.720.400	M 72	4,00	115x25	> PL				.H00.400	M 100	4,00	145x22	> PL			
.740.150	M 74	1,50	115x22	> PL				.H05.200	M 105	2,00	145x22	> PL			
.740.200	M 74	2,00	115x22	> PL				.H10.150	M 110	1,50	145x22	> PL			
.750.150	M 75	1,50	115x22	> PL				.H10.200	M 110	2,00	155x22	> PL			
.750.200	M 75	2,00	115x22	> PL				.H10.300	M 110	3,00	155x22	> PL			
.760.200	M 76	2,00	115x22	> PL				.H10.400	M 110	4,00	155x25	> PL			
.760.300	M 76	3,00	115x22	> PL				.H14.150	M 114	1,50	155x22	> PL			
.780.200	M 78	2,00	120x22	> PL				.H15.200	M 115	2,00	155x22	> PL			
.800.150	M 80	1,50	120x22	> PL				.H18.150	M 118	1,50	175x22	> PL			
.800.200	M 80	2,00	120x22	> PL				.H18.200	M 118	2,00	175x22	> PL			
.800.300	M 80	3,00	120x22	> PL				.H18.300	M 118	3,00	175x22	> PL			
.800.400	M 80	4,00	120x25	> PL				.H20.200	M 120	2,00	175x22	> PL			
.820.150	M 82	1,50	120x22	> PL				.H20.300	M 120	3,00	175x22	> PL			
.820.200	M 82	2,00	120x22	> PL				.H20.400	M 120	4,00	175x25	> PL			
.840.400	M 84	4,00	130x25	> PL				.H25.200	M 125	2,00	175x22	> PL			
.850.150	M 85	1,50	130x22	> PL				.H28.150	M 128	1,50	175x22	> PL			
.850.200	M 85	2,00	130x22	> PL				.H30.150	M 130	1,50	175x22	> PL			
.850.300	M 85	3,00	130x22	> PL				.H30.200	M 130	2,00	175x22	> PL			
.850.400	M 85	4,00	130x25	> PL				.H30.400	M 130	4,00	175x25	> PL			



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

Serie 69110
Gewindereparatur-Sortimente

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.

MF

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										
	Nenn-Ø	P	Draht-	€		Spiral-	Gewinde-	Eindreh-	Zapfen-	Menge Draht-				
BestzNr B		mm	Länge	Satz		Bohrer	Bohrer	Wkz.	Brecher	Einsätze				
	MF	60° P	<1,5d											
.080.100	M 8	1,00	1,5xD	> PL		√	√	√	√	20				
.100.100	M 10	1,00	1,5xD	> PL		√	√	√	√	15				
.100.125	M 10	1,25	1,5xD	> PL		√	√	√	√	15				
.120.100	M 12	1,00	1,5xD	> PL		√	√	√	√	15				
.120.125	M 12	1,25	1,5xD	> PL		√	√	√	√	15				
.120.150	M 12	1,50	1,5xD	> PL		√	√	√	√	15				
.140.100	M 14	1,00	1,5xD	> PL			√	√	√	10				
.140.125	M 14	1,25	1,5xD	> PL			√	√	√	10				
.140.150	M 14	1,50	1,5xD	> PL			√	√	√	10				
.160.150	M 16	1,50	1,5xD	> PL			√	√	√	10				
.180.150	M 18	1,50	1,5xD	> PL			√	√	√	5				
.180.200	M 18	2,00	1,5xD	> PL			√	√	√	5				
.200.150	M 20	1,50	1,5xD	> PL			√	√	√	5				
.200.200	M 20	2,00	1,5xD	> PL			√	√	√	5				
.220.150	M 22	1,50	1,5xD	> PL			√	√	√	5				
.220.200	M 22	2,00	1,5xD	> PL			√	√	√	5				
.240.150	M 24	1,50	1,5xD	> PL			√	√	√	5				
.240.200	M 24	2,00	1,5xD	> PL			√	√	√	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

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

BestNr A						69 510							
Gruppe						10							
Qualität						HSS							
Schicht						P0							
Dreh ↔						RH							
	Gewinde-		Bereich			€							
BestNr B	Art		von	bis		Satz							
.F0818	Satz	MF	8	18		> PL							

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

MF-Gewindeschneidsortimente in Kunststoffkoffer

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

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

MF

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		> PL
	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		> PL
	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	24		> PL
	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

MF-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

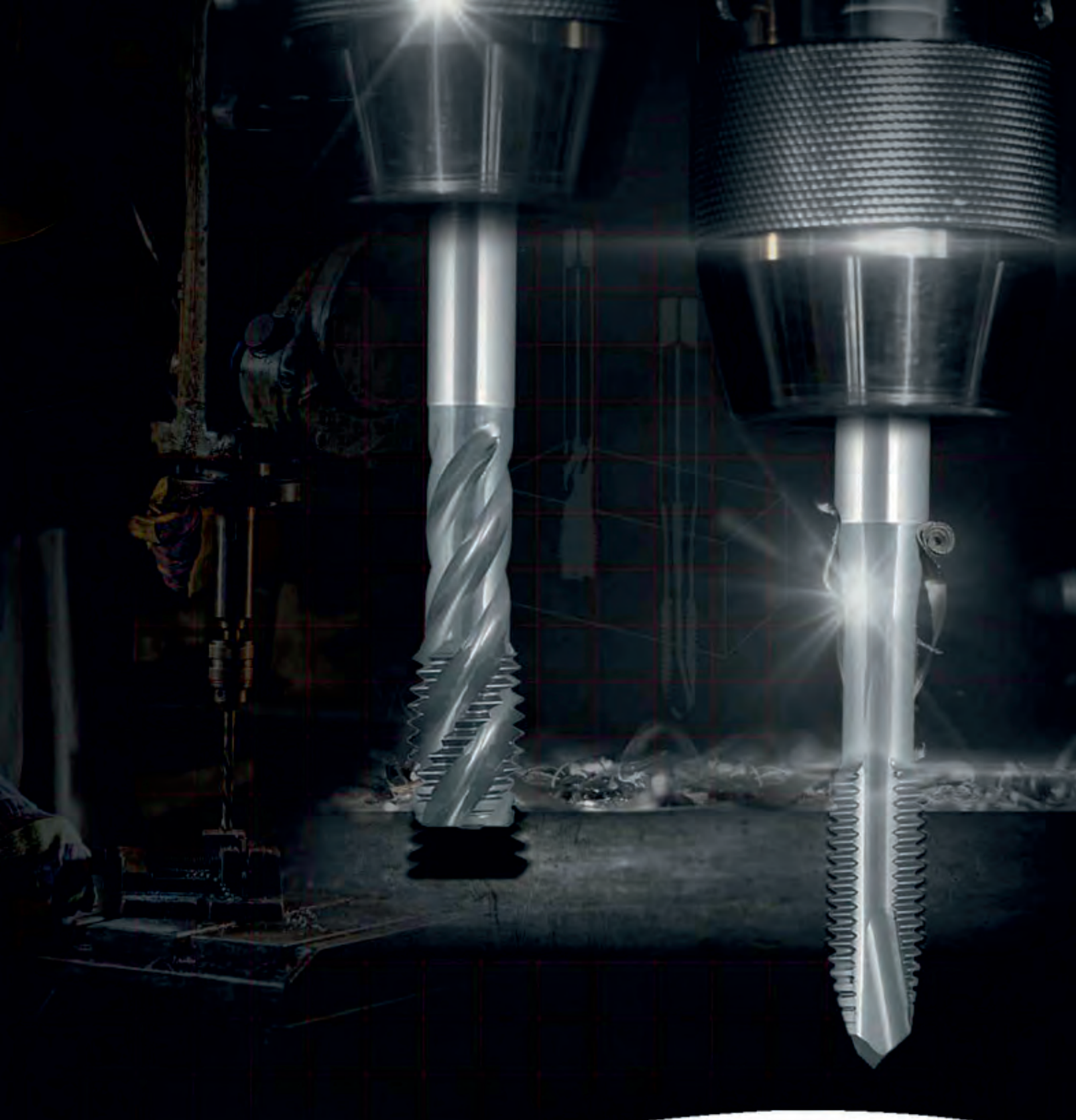
FR - Assortiment complet d'outils de filetage dans des coffrets en bois laqué

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-	Bereich			€												
BestNr B		art	von	bis		Satz												
		MF																
.F0312	Satz	MF	3	12		> PL												
	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		> PL												
	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		> PL												
	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

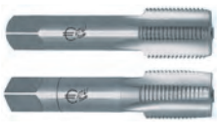


Whitworth Rohrgewinde nach DIN ISO 228

Serie 62160

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

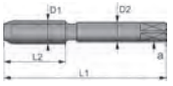


G (BSP)

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)	55° P		d		Nr.1	Nr.3	<2,5d						
.0116	G 1/16"	28	7,723	6,80	> PL	> PL	> PL		52	14	5,6	4,5		0
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	> PL	> PL	> PL		59	15	8,0	6,3		1
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	> PL	> PL	> PL		67	19	10,0	8,0		1.5
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,20	> PL	> PL	> PL		75	21	12,5	10,0		1.5
.0120	G 1/2"	14	20,995	19,00	> PL	> PL	> PL		87	26	16,0	12,5		2
.0580	G 5/8"	14	22,911	21,00	> PL	> PL	> PL		91	26	18,0	14,0		3
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50	> PL	> PL	> PL		96	28	20,0	16,0		4
.0780	G 7/8"	14	30,201	28,50	> PL	> PL	> PL		102	29	22,4	18,0		4
.1000	G 1"	11	33,249	30,75	> PL	> PL	> PL		109	33	25,0	20,0		5
.1180	G 1 1/8"	11	37,897	35,50	> PL	> PL	> PL		125	30	28,0	22,0		5
.1140	G 1 1/4"	11	41,910	39,50	> PL	> PL	> PL		125	30	32,0	24,0		6
.1380	G 1 3/8"	11	44,323	41,80	> PL	> PL	> PL		125	30	36,0	29,0		7
.1120	G 1 1/2"	11	47,803	45,25	> PL	> PL	> PL		140	30	36,0	29,0		7
.1340	G 1 3/4"	11	53,746	51,30	> PL	> PL	> PL		140	32	40,0	32,0		7
.2000	G 2"	11	59,614	57,20	> PL	> PL	> PL		160	36	45,0	35,0		8
.2140	G 2 1/4"	11	65,710	63,00	> PL	> PL	> PL		160	36	50,0	39,0		8
.2120	G 2 1/2"	11	75,184	73,00	> PL	> PL	> PL		160	36	50,0	39,0		8
.2340	G 2 3/4"	11	81,534	79,00	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8
.3000	G 3"	11	87,884	85,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8
.3140	G 3 1/4"	11	93,980	91,60	> PL	> PL	> PL		180	45	56,0	44,0		
.3120	G 3 1/2"	11	100,330	98,00	> PL	> PL	> PL		180	45	63,0	49,0		
.3340	G 3 3/4"	11	106,680	104,30	> PL	> PL	> PL		180	45	70,0	55,0		
.4000	G 4"	11	113,030	110,70	> PL	> PL	> PL		180	45	70,0	55,0		

HSSECo5 / M35

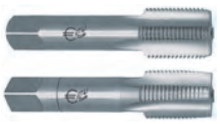
- Siehe übernächste Seite
- Scroll to page after next
- Voir page suivante

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



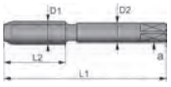
LH

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	> PL	> PL	> PL		63	18	7,0	5,5		1
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	> PL	> PL	> PL		70	22	11,0	9,0		1.5
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,25	> PL	> PL	> PL		70	22	12,0	9,0		1.5
.0120	G 1/2"	14	20,955	19,00	> PL	> PL	> PL		80	22	16,0	12,0		2
.0580	G 5/8"	14	22,911	21,00	> PL	> PL	> PL		80	22	18,0	14,5		3
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50	> PL	> PL	> PL		90	22	20,0	16,0		4
.0780	G 7/8"	14	30,201	28,25	> PL	> PL	> PL		90	22	22,0	18,0		4
.1000	G 1"	11	33,249	30,75	> PL	> PL	> PL		100	25	25,0	20,0		5
.1180	G 1 1/8"	11	37,897	36,50	> PL	> PL	> PL		125	36	28,0	22,0		5
.1140	G 1 1/4"	11	41,910	39,50	> PL	> PL	> PL		125	36	32,0	24,0		6
.1380	G 1 3/8"	11	44,323	42,00	> PL	> PL	> PL		125	36	36,0	29,0		7
.1120	G 1 1/2"	11	47,803	45,00	> PL	> PL	> PL		140	40	36,0	29,0		7
.1340	G 1 3/4"	11	53,746	51,00	> PL	> PL	> PL		140	40	40,0	32,0		7
.2000	G 2"	11	59,614	57,00	> PL	> PL	> PL		160	40	45,0	35,0		8
.2120	G 2 1/2"	11	75,184	73,00	> PL	> PL	> PL		160	36	50,0	39,0		8
.3000	G 3"	11	87,884	85,50	> PL	> PL	> PL		160	40	50,0	39,0		8

Serie 62187

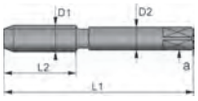
HSSE-VA HT-Ox-Handgewindebohrer, RH

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

Type 62187 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in rostfreie, hitzebeständige und vergütete Stähle bis 1100N/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.



G (BSP)

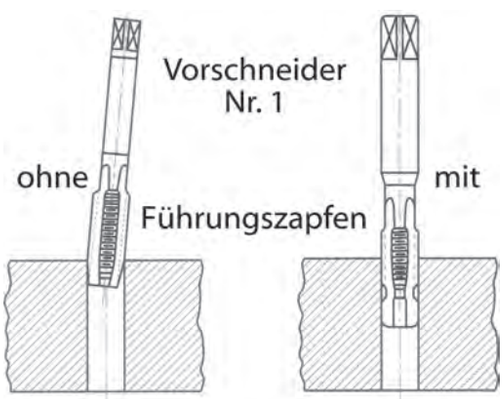
HSSE M35
5% Cobalt

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° P		d	<1,5d		Nr.1	Nr.3						
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	> PL	> PL	> PL		63	18	7,0	5,5		1
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	> PL	> PL	> PL		70	20	11,0	9,0		1.5
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,20	> PL	> PL	> PL		70	20	12,0	9,0		1.5
.0120	G 1/2"	14	20,995	19,00	> PL	> PL	> PL		80	22	16,0	12,0		2
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50	> PL	> PL	> PL		90	22	20,0	16,0		4
.1000	G1"	11	33,249	30,75	> PL	> PL	> PL		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

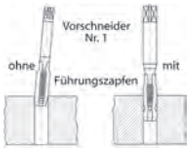
G (BSP)

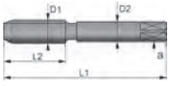
Type 60636 - Satzgewindebohrer zum Schneiden von Hand in gehärtete Stähle bis 40HRC.

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

HRC 40





Pulver-Metall

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)	55° P		d	<1,5d									
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	> PL		63	18	7,0	7,5		1		
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	> PL		70	22	11,0	9,0		1.5		
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,25	> PL		70	22	12,0	9,0		1.5		
.0120	G 1/2"	14	20,955	19,00	> PL		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

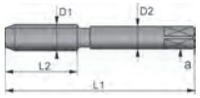
Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

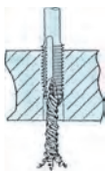
G (BSP)

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° P		d	<3d									
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80	> PL		59	15	8,0	6,3		1		
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80	> PL		67	19	10,0	8,0		1.5		
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,20	> PL		75	21	12,5	10,0		1.5		
.0120	G 1/2"	14	20,955	19,00	> PL		87	26	16,0	12,5		2		
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50	> PL		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

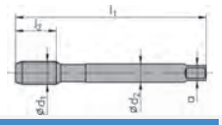
G (BSP)

HSSE M35
5% Cobalt

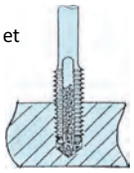
Type 62002/ 62004 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

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)	55° P		d	<1,5d		LH							
.0116	G 1/16"	28	7,723	6,80		> PL			90	18	6,0	4,9		
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80		> PL	> PL		90	20	7,0	5,5		
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80		> PL	> PL		100	21	11,0	9,0		
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,25		> PL	> PL		100	21	12,0	9,0		
.0120	G 1/2"	14	20,995	19,00		> PL	> PL		125	24	16,0	12,0		
.0580	G 5/8"	14	22,911	21,00		> PL	> PL		125	24	18,0	14,5		
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50		> PL	> PL		140	26	20,0	16,0		
.0780	G 7/8"	14	30,201	28,25		> PL	> PL		150	28	22,0	18,0		
.1000	G 1"	11	33,249	30,75		> PL	> PL		160	30	25,0	20,0		
.1180	G 1 1/8"	11	37,897	33,50		> PL	> PL		170	30	28,0	22,0		
.1140	G 1 1/4"	11	41,910	39,50		> PL	> PL		170	30	32,0	24,0		
.1380	G 1 3/8"	11	44,323	41,80		> PL	> PL		180	32	36,0	29,0		
.1120	G 1 1/2"	11	47,803	45,25		> PL	> PL		190	32	36,0	29,0		
.1340	G 1 3/4"	11	53,746	51,30		> PL	> PL		190	32	40,0	32,0		
.2000	G 2"	11	59,614	57,20		> PL	> PL		220	40	45,0	35,0		
.2140	G 2 1/4"	11	65,710	63,10		> PL	> PL		240	45	45,0	35,0		
.2120	G 2 1/2"	11	75,184	72,60		> PL	> PL		240	45	45,0	35,0		
.2340	G 2 3/4"	11	81,534	79,00		> PL	> PL		240	45	50,0	39,0		
.3000	G 3"	11	87,884	85,50		> PL	> PL		280	55	50,0	39,0		
.3140	G 3 1/4"	11	93,980	91,50		> PL	> PL		300	60	56,0	44,0		
.3120	G 3 1/2"	11	100,330	98,00		> PL	> PL		300	60	63,0	49,0		
.3340	G 3 3/4"	11	106,680	104,00		> PL	> PL		300	60	70,0	55,0		
.4000	G 4"	11	113,030	110,50		> PL	> PL		320	60	70,0	55,0		
.3700	1/8"-1"					> PL								
	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					> PL								
	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					> PL								
	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"					> PL								
	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

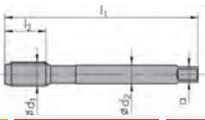
G (BSP)

HSSE M35 5% Cobalt

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		> PL				90	18	6,0	4,9		
.0180	G 1/8"	28	8,80		> PL	> PL	> PL		90	20	7,0	5,5		
.0140	G 1/4"	19	11,80		> PL	> PL	> PL		100	21	11,0	9,0		
.0380	G 3/8"	19	15,25		> PL	> PL	> PL		100	21	12,0	9,0		
.0120	G 1/2"	14	19,00		> PL	> PL	> PL		125	24	16,0	12,0		
.0580	G 5/8"	14	21,00		> PL	> PL	> PL		125	24	18,0	14,5		
.0340	G 3/4"	14	24,50		> PL	> PL	> PL		140	26	20,0	16,0		
.0780	G 7/8"	14	28,25		> PL	> PL	> PL		150	28	22,0	18,0		
.1000	G 1"	11	30,75		> PL	> PL	> PL		160	30	25,0	20,0		
.1180	G 1 1/8"	11	35,50		> PL	> PL	> PL		170	30	28,0	22,0		
.1140	G 1 1/4"	11	39,50		> PL	> PL	> PL		170	30	32,0	24,0		
.1120	G 1 1/2"	11	45,25		> PL	> PL	> PL		190	32	36,0	29,0		
.1340	G 1 3/4"	11	51,30		> PL	> PL	> PL		190	32	40,0	32,0		
.2000	G 2"	11	57,20		> PL	> PL	> PL		220	40	45,0	35,0		
.2140	G 2 1/4"	11	63,10		> PL				240	45	45,0	35,0		
.2120	G 2 1/2"	11	72,60		> PL				240	45	45,0	35,0		
.3000	G 3"	11	85,50		> PL				280	55	50,0	39,0		
.3700	1/8"-1"				> PL									
	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				> PL									
	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				> PL									
	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"				> PL									
	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.

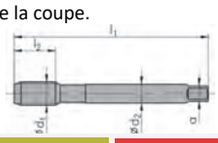
FR - Tarauds à machines en HSSE, avec entrée en hélice, rainures droites pour l'usinage d'aciers fortement alliés, inoxydables et résistants aux acides jusqu'à 1000N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens de la coupe.

HSSE M35
5% Cobalt

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		> PL	> PL		90	20	7,0	5,5		
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80		> PL	> PL		100	21	11,0	9,0		
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,25		> PL	> PL		100	21	12,0	9,0		
.0120	G 1/2"	14	20,995	19,00		> PL	> PL		125	24	16,0	12,0		
.0580	G 5/8"	14	22,911	21,00		> PL	> PL		125	24	18,0	14,5		
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50		> PL	> PL		140	26	20,0	16,0		
.0780	G 7/8"	14	30,201	28,25		> PL	> PL		150	28	22,0	18,0		
.1000	G 1"	11	33,249	30,75		> PL	> PL		160	30	25,0	20,0		
.1140	G 1 1/4"	11	41,910	39,50		> PL	> PL		170	30	32,0	24,0		
.1120	G 1 1/2"	11	47,803	45,25		> PL	> PL		190	32	36,0	29,0		
.2000	G 2"	11	59,614	57,20		> PL	> PL		220	40	45,0	35,0		
.3700	1/8"-1"					> PL								
	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					> PL								
	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					> PL								
	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"					> PL								
	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

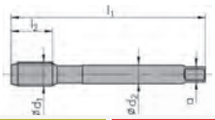
IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO

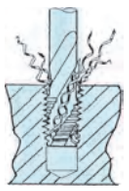
Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

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		> PL	> PL	> PL		90	12	7,0	5,5
.0140	G 1/4"	19	11,80		> PL	> PL	> PL		100	16	11,0	9,0
.0380	G 3/8"	19	15,25		> PL	> PL	> PL		100	16	12,0	9,0
.0120	G 1/2"	14	19,00		> PL	> PL	> PL		125	20	16,0	12,0
.0580	G 5/8"	14	21,00		> PL		> PL		125	20	18,0	14,5
.0340	G 3/4"	14	24,50		> PL	> PL	> PL		140	22	20,0	16,0
.0780	G 7/8"	14	28,25		> PL		> PL		150	26	22,0	18,0
.1000	G 1"	11	30,75		> PL	> PL	> PL		160	30	25,0	20,0
.1180	G 1 1/8"	11	35,50		> PL		> PL		170	30	28,0	22,0
.1140	G 1 1/4"	11	39,50		> PL	> PL	> PL		170	30	32,0	24,0
.1120	G 1 1/2"	11	45,25		> PL		> PL		190	32	36,0	29,0
.1340	G 1 3/4"	11	51,30		> PL		> PL		190	32	40,0	32,0
.2000	G 2"	11	57,20		> PL		> PL		220	40	45,0	35,0
.2140	G 2 1/4"	11	63,10		> PL				240	45	45,0	35,0
.2120	G 2 1/2"	11	72,60		> PL				240	45	45,0	35,0
.3000	G 3"	11	85,50		> PL				280	55	50,0	39,0
.3700	1/8"-1"				> PL							
	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				> PL							
	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				> PL							
	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"				> PL							
	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

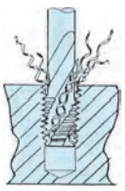
Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO228

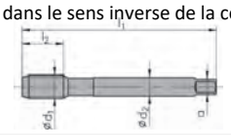
G (BSP)

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.





HSSE M35
5% Cobalt

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°		d	<2,5d									
.0180	G 1/8"	28	9,728	8,80		> PL	> PL		90	12	7,0	5,5		
.0140	G 1/4"	19	13,157	11,80		> PL	> PL		100	16	11,0	9,0		
.0380	G 3/8"	19	16,662	15,25		> PL	> PL		100	16	12,0	9,0		
.0120	G 1/2"	14	20,995	19,00		> PL	> PL		125	20	16,0	12,0		
.0580	G 5/8"	14	22,911	21,00		> PL	> PL		125	20	18,0	14,5		
.0340	G 3/4"	14	26,441	24,50		> PL	> PL		140	22	20,0	16,0		
.0780	G 7/8"	14	30,201	28,25		> PL	> PL		150	26	22,0	18,0		
.1000	G 1"	11	33,249	30,75		> PL	> PL		160	30	25,0	20,0		
.1180	G 1 1/8"	11	37,897	35,50		> PL	> PL		170	30	28,0	22,0		
.1140	G 1 1/4"	11	41,910	39,50		> PL	> PL		170	30	32,0	24,0		
.1120	G 1 1/2"	11	47,803	45,25		> PL	> PL		190	32	36,0	29,0		
.2000	G 2"	11	59,614	57,20		> PL	> PL		220	40	45,0	35,0		
.3700	1/8"-1"					> PL								
	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					> PL								
	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					> PL								
	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"					> PL								
	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

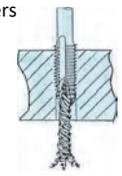
Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

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.



Pulver-Metall

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)	55° P	d			>1,5d								
.0180	G 1/8"	28	8,80		> PL				90	20	7	5,5	3	
.0140	G 1/4"	28	11,80		> PL				100	21	11	9	4	
.0380	G 3/8"	19	15,25		> PL				100	21	12	9	4	
.0120	G 1/2"	19	19,00		> PL				125	24	16	12	4	
.0580	G 5/8"	14	21,00		> PL				125	24	18	14,5	4	
.0340	G 3/4"	14	24,50		> PL				140	26	20	16	5	
.1000	G 1"	11	30,75		> PL				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

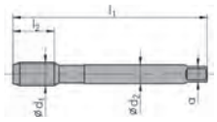
Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

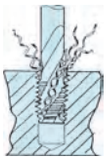
G (BSP)

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

Pulver-Metall

- DIN 5156 C50
- HSSE-PM Hardlube-beschichtet
- für Grundlöcher <2,5D
- 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° P	d			<2,5d								
.0180	G 1/8"	28	8,80		> PL				90	12	7	5,5	3	
.0140	G 1/4"	19	11,80		> PL				100	15	11	9	4	
.0380	G 3/8"	19	15,25		> PL				100	15	12	9	4	
.0120	G 1/2"	14	19,00		> PL				125	18	16	12	4	
.0580	G 5/8"	14	21,00		> PL				125	18	18	14,5	4	
.0340	G 3/4"	14	24,50		> PL				140	20	20	16	5	
.1000	G 1"	11	30,75		> PL				160	22	25	20	5	

POWER To Cut Metal.™

Serie 62085

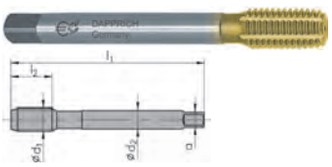
HiPC-Maschinengewinde-Former HSSE-PM TiN, mit Schmiernuten

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

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.



G (BSP)

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

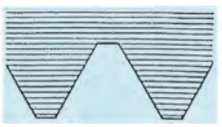
Pulver-Metall

MPX

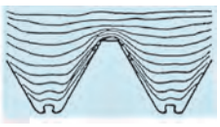
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	++
●	●	●	●					●	○	●												●	●	●		●	●	●					+

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		> PL		90	15	7	5,5	5		
.0140	G 1/4"	19	12,50		> PL		100	22	11	9,0	6		
.0380	G 3/8"	19	16,00		> PL		100	22	12	9,0	6		
.0120	G 1/2"	14	20,00		> PL		125	25	16	12,0	8		
.0340	G 3/4"	14	25,50		> PL		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

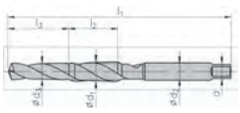
Serie 62040

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)

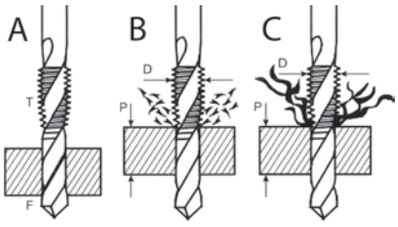


62040 Dapprich-TechBox

- €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		> PL	> PL		92	16	20	10,0	8,0						
.0140	G 1/4"	19	11,75		> PL	> PL		102	18	28	10,0	8,0						
.0380	G 3/8"	19	15,25		> PL	> PL		106	18	34	12,5	10,0						
.0120	G 1/2"	14	18,95		> PL	> PL		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

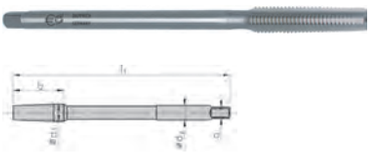
IQ-Maschinenmuttergewindebohrer HSSG, RH

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.



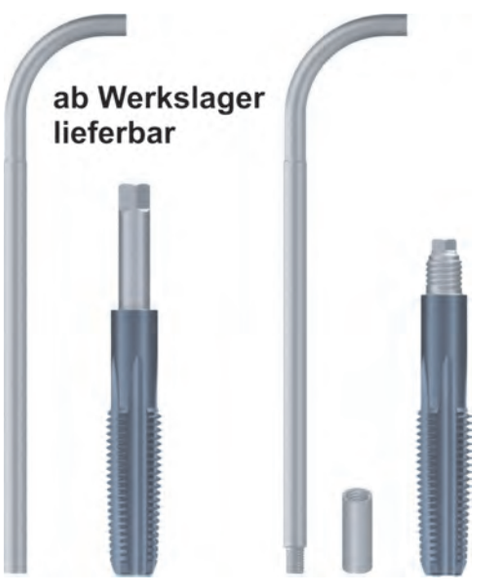
G (BSP)

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)	55° P	d	<1,5d											
.0180	G 1/8"	28	8,8		> PL			140	20	8,0	6,3				
.0140	G 1/4"	19	11,8		> PL			180	30	10,0	8,0				
.0380	G 3/8"	19	15,25		> PL			200	30	12,5	10,0				
.0120	G 1/2"	14	19,00		> PL			220	40	16,0	12,5				
.0340	G 3/4"	14	24,00		> PL			250	40	20,0	16,0				

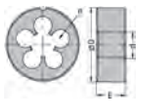


Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

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.

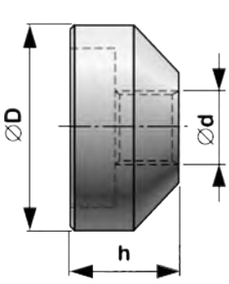
FR - Filières solides avec entrée en spirale (RH jusqu'à 2") pour utilisation à la main et sur machines dans les aciers de construction générale et les aciers de décolletage jusqu'à 800N/mm².

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)	55° P				LH
.0116	G 1/16"	28	25x9	7,62	> PL	
.0180	G 1/8"	28	30x11	9,62	> PL	> PL
.0140	G 1/4"	19	38x11	13,03	> PL	> PL
.0380	G 3/8"	19	45x14	16,54	> PL	> PL
.0120	G 1/2"	14	45x14	20,81	> PL	> PL
.0580	G 5/8"	14	55x16	22,77	> PL	> PL
.0340	G 3/4"	14	55x16	26,30	> PL	> PL
.0780	G 7/8"	14	65x18	30,06	> PL	> PL
.1000	G 1"	11	65x18	33,07	> PL	> PL
.1180	G 1.1/8"	11	75x20	37,72	> PL	> PL
.1140	G 1.1/4"	11	75x20	41,73	> PL	> PL
.1380	G 1.3/8"	11	90x22	44,14	> PL	> PL
.1120	G 1.1/2"	11	90x22	47,62	> PL	> PL
.1340	G 1.3/4"	11	105x22	53,57	> PL	> PL
.2000	G 2"	11	105x22	59,43	> PL	> PL
.2140	G 2.1/4"	11	120x22	65,49	> PL	> PL
.2120	G 2.1/2"	11	120x22	74,97	> PL	
.2340	G 2.3/4"	11	120x22	81,32	> PL	> PL
.3000	G 3"	11	150x25	87,67	> PL	> PL
.3140	G 3.1/4"	11	150x22		> PL	> PL
.3120	G 3.1/2"	11	150x25	100,11	> PL	> PL
.3340	G 3.3/4"	11	160x22		> PL	> PL
.4000	G 4"	11	180x25	112,81	> PL	> PL



Glocken-Schneideisen: gerne auf Anfrage

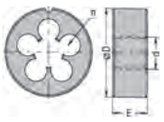
HSSECo5 / M35

- 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



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

HSSE M35 5% Cobalt

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

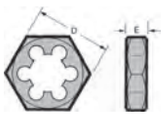
BestNr A					64 269										
Gruppe					10										
Qualität					HSSECo5										
Schicht					P7-vap										
Dreh ↔					RH										
Toleranz					A										
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€										
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück										
	G (BSP)	55° P													
.0180	G 1/8"	28	30x11	9,62	> PL										
.0140	G 1/4"	19	38x10	13,03	> PL										
.0380	G 3/8"	19	45x14	16,54	> PL										
.0120	G 1/2"	14	45x14	20,81	> PL										
.0580	G 5/8"	14	55x16	22,77	> PL										
.0340	G 3/4"	14	55x16	26,30	> PL										
.0780	G 7/8"	14	65x18	30,06	> PL										
.1000	G 1"	11	65x18	33,07	> PL										
.1180	G 1.1/8"	11	75x20	37,72	> PL										
.1140	G 1.1/4"	11	75x20	41,73	> PL										
.1380	G 1.3/8"	11	90x22	44,14	> PL										
.1120	G 1.1/2"	11	90x22	47,62	> PL										
.1340	G 1.3/4"	11	105x22	53,57	> PL										
.2000	G 2"	11	105x22	59,43	> PL										

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.

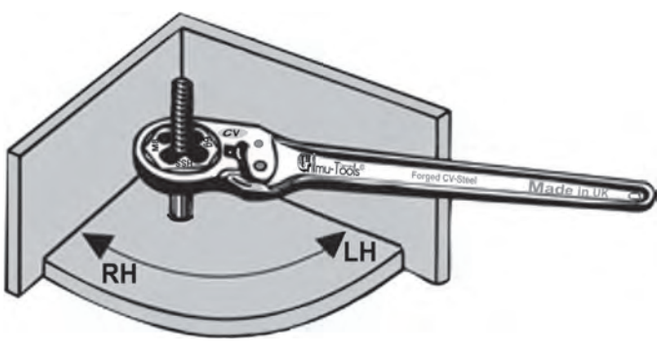
FR - Écrou de filière hexagonal pour le taraudage et le nettoyage manuels de filets dans des aciers de construction et de décolletage facilement usinables jusqu'à 800N/mm². Particulièrement adapté au re-taraudage de filetages endommagés et à la denture dans les endroits difficiles d'accès - par ex. les 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)	55°			LH
.0180	G 1/8"	28	27x11	> PL	> PL
.0140	G 1/4"	19	36x10	> PL	> PL
.0380	G 3/8"	19	41x14	> PL	> PL
.0120	G 1/2"	14	41x14	> PL	> PL
.0580	G 5/8"	14	50x16	> PL	> PL
.0340	G 3/4"	14	50x16	> PL	> PL
.0780	G 7/8"	14	60x18	> PL	> PL
.1000	G 1"	11	60x18	> PL	> PL
.1180	G 1 1/8"	11	70x20	> PL	> PL
.1140	G 1 1/4"	11	70x20	> PL	> PL
.1380	G 1 3/8"	11	85x22	> PL	> PL
.1120	G 1 1/2"	11	85x22	> PL	> PL
.1340	G 1 3/4"	11	100x22	> PL	> PL
.2000	G 2"	11	100x22	> PL	> PL
.2140	G 2 1/4"	11	100x22	> PL	> PL
.2120	G 2 1/2"	11	115x22	> PL	> PL
.2340	G 2 3/4"	11	115x22	> PL	> PL
.3000	G 3"	11	135x22	> PL	> PL
.3120	G 3 1/2"	11	145x22	> PL	> PL
.4000	4"	11	155x22	> PL	> PL



Serie 69660

G-Gewindeschneidsortimente in Kunststoffkoffer

Whitworth-Rohrgewinde nach DIN ISO 228

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

G (BSP)

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-	Bereich			€	
BestNr B		art	von	bis		Satz	
.1810	Satz	G	1/8"	1"		> PL	

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

G-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-	Bereich			€												
BestNr B		art	von	bis		Satz												
.1810	Satz	G	1/8"	1"		> PL												
	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"		> PL												
	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"		> PL												
	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"		> PL												
	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 69160

Gewindereparatur-Sortimente

Type 69160 - Gewindereparatur Sortimente mit Drahteinsätzen nach DIN 8140 für hoch- und verschleißfeste Gewinde.

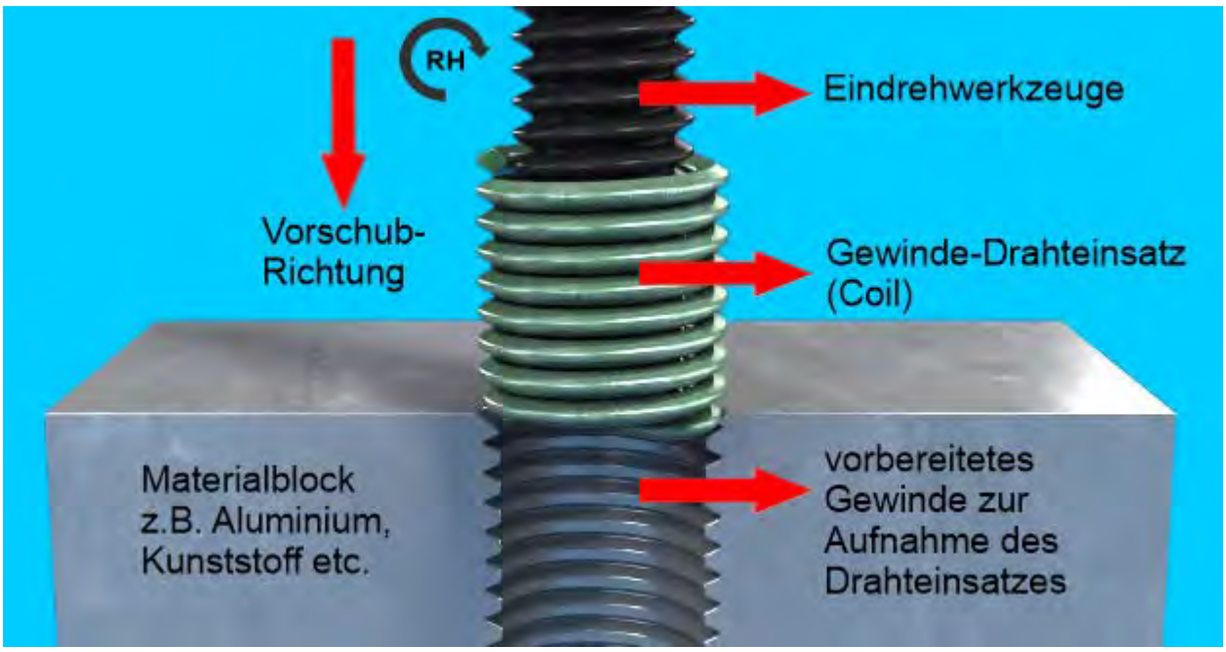
EN - Thread repair assortments with wire inserts to DIN 8140 for high-strength and wear-resistant threads.

FR - Réparation de filetages Assortiments avec inserts en fil métallique selon DIN 8140 pour filetages très résistants et résistants à l'usure.

69160 Dapprich-TechBox

- WN (DIN 8140 T2)
- Sortimente für Gewindetiefen bis 1,5xD
- weitere Gewindetiefen auf Anfrage
- Inhalt: Drahteinsätze, Gewindebohrer
- Eindrehwerkzeug,
- Zapfenbrecher
- Commodity-Code 7318.1900

BestNr A				69 160										
Gruppe				10										
Qualität				VA										
Länge				1,5xD		Inhalt								
Dreh ↔				RH										
Toleranz				mod.						Menge				
	Nenn-Ø	P	Draht-	€		Spiral-	Gewinde-	Eindreh-	Zapfen-	Draht-				
BestzNr B		mm	Länge	Satz		Bohrer	Bohrer	Wkz.	Brecher	Einsätze				
.0180	G 1/8"	28	1,5xD	> PL		√	√	√	√	5				
.0140	G 1/4"	19	1,5xD	> PL		√	√	√	√	5				
.0380	G 3/8"	19	1,5xD	> PL		√	√	√		5				
.0120	G 1/2"	14	1,5xD	> PL			√	√		5				



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

Whitworth Rohrgewinde
DIN 2999 ISO7/1-BSPP

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)

HSSE M35
5% Cobalt

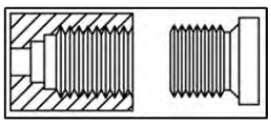
62802 Dapprich-TechBox

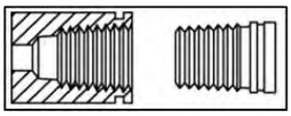
- DIN 5156
- HSSECo5 / M35
- 62802: 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- 62812: 4-5 Gang Anschnitt, Form B - Schälanschnitt
- 62822: 2-3 Gang Anschnitt, Form C - 40° Rechtsspiralnuten
- Innengewinde Rp wird gepaart mit Rc Außengewinde
- Commodity-Code 8207.4010

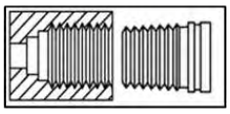
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✓	✓	✓	✓	✓	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○				

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)	55°		d	<1,5d								
.0180	RP 1/8"	28	9,728	8,60		> PL	> PL	> PL		90	13	7,0	5,5
.0140	RP 1/4"	19	13,157	11,50		> PL	> PL	> PL		100	16	11,0	9,0
.0380	RP 3/8"	19	16,662	15,00		> PL	> PL	> PL		100	16	12,0	9,0
.0120	RP 1/2"	14	20,955	18,50		> PL	> PL	> PL		125	18	16,0	12,0
.0340	RP 3/4"	14	26,441	24,00		> PL	> PL	> PL		140	22	20,0	16,0
.1000	RP 1"	11	33,249	30,25		> PL	> PL			160	26	25,0	20,0
.1140	RP 1 1/4	11	41,910	39,00		> PL	> PL			170	26	32,0	24,0
.1120	RP 1 1/2	11	47,803	45,00		> PL	> PL			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

kegeliges Whitworth-Rohrgewinde ISO7/1-BSPT

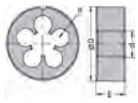
RC

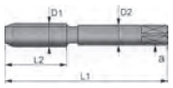
Serie 60680

HSSG-Einschnittgewindebohrer, UNI, Kegelig 1:16

HSS-Schneideisen, Kegelig 1:16

Rc (BSPT)





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.

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)	55°		d	d				<1,5d					
.0180	RC 1/8""	28	9,728	8,30	8,10	59	15	8,0	6,3		> PL	> PL	30x11	9,48
.0140	RC 1/4"	19	13,157	11,10	10,75	67	19	10,0	8,0		> PL	> PL	38x14	12,78
.0380	RC 3/8"	19	16,662	14,50	14,25	75	21	12,5	10,0		> PL	> PL	45x14	16,26
.0120	RC 1/2"	14	20,955	18,10	17,75	87	26	16,0	12,5		> PL	> PL	45x18	20,44
.0340	RC 3/4"	14	26,441	23,50	23,00	96	28	20,0	16,0		> PL	> PL	55x22	25,85
.1000	RC 1"	11	33,249	29,50	29,00	109	33	25,0	20,0		> PL	> PL	65x25	32,60
.1140	RC 1 1/4	11	41,910	38,25	37,50	119	36	31,5	25,0		> PL	> PL	75x26	41,12
.1120	RC 1 1/2	11	47,803	44,25	43,50	125	37	35,5	28,0		> PL	> PL	90x27	47,01
.2000	RC 2"	11	59,614	56,00	55,00	140	41	40,0	31,5		> PL	> PL	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

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

Whitworth-Regel-Gewinde DIN 11

BSW

Serie 62140

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

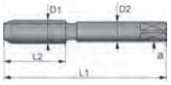
BSW British Standard Whitworth nach DIN 11

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	> PL	> PL	> PL	> PL		34	10	2,50	2,10	0	
.0332	3/32"	48	1,85	> PL	> PL	> PL	> PL		34	10	3,15	2,50	0	
.0180	1/8"	40	2,55	> PL	> PL	> PL	> PL		37	12	4,00	3,15	0	
.0532	5/32"	32	3,10	> PL	> PL	> PL	> PL		41	14	5,00	4,00	1	
.0316	3/16"	24	3,60	> PL	> PL	> PL	> PL		44	18	5,00	4,00	1	
.0732	7/32"	24	4,40	> PL	> PL	> PL	> PL		44	18	5,60	4,50	1	
.0140	1/4"	20	5,10	> PL	> PL	> PL	> PL		48	22	6,30	5,00	1.5	
.0516	5/16"	18	6,50	> PL	> PL	> PL	> PL		51	26	5,60	4,50	1.5	
.0380	3/8"	16	7,90	> PL	> PL	> PL	> PL		60	26	7,10	5,60	2	
.0716	7/16"	14	9,20	> PL	> PL	> PL	> PL		60	28	8,00	6,30	2	
.0120	1/2"	12	10,50	> PL	> PL	> PL	> PL		70	32	9,00	7,10	3	
.0916	9/16"	12	12,00	> PL	> PL	> PL	> PL		70	32	9,00	7,10	3	
.0580	5/8"	11	13,50	> PL	> PL	> PL	> PL		80	36	12,50	10,00	3	
.0340	3/4"	10	16,50	> PL	> PL	> PL	> PL		90	40	14,00	11,20	4	
.0780	7/8"	9	19,25	> PL	> PL	> PL	> PL		100	45	18,00	14,00	4	
.1000	1"	8	21,75	> PL	> PL	> PL	> PL		110	45	20,00	16,00	4	
.1180	1.1/8"	7	24,75	> PL	> PL	> PL	> PL		125	40	22,00	18,00	5	
.1140	1.1/4"	7	28,00	> PL	> PL	> PL	> PL		125	40	22,00	18,00	5	
.1380	1.3/8"	6	30,50	> PL	> PL	> PL	> PL		150	53	28,00	22,00	6	
.1120	1.1/2"	6	33,50	> PL	> PL	> PL	> PL		150	50	28,00	22,00	6	
.1580	1.5/8"	5	35,50	> PL	> PL	> PL	> PL		160	70	32,00	24,00	7	
.1340	1.3/4"	5	39,00	> PL	> PL	> PL	> PL		160	58	36,00	29,00	7	
.1780	1.7/8"	4,5	41,50	> PL	> PL	> PL	> PL		190	80	36,00	29,00	7	
.2000	2"	4,5	44,50	> PL	> PL	> PL	> PL		180	65	40,00	32,00	8	
.2140	2.1/4"	4	50,00	> PL	> PL	> PL	> PL		200	85	45,00	35,00	8	
.2120	2.1/2"	4	56,50	> PL	> PL	> PL	> PL		220	85	50,00	39,00	8	
.2340	2.3/4"	3,5	62,00	> PL	> PL	> PL	> PL		220	90	56,00	44,00		
.3000	3"	3,5	68,00	> PL	> PL	> PL	> PL		236	90	56,00	44,00		
.3140	3.1/4"	3,25	74,00	> PL	> PL	> PL	> PL		250	90	56,00	44,00		
.3120	3.1/2"	3,25	80,50	> PL	> PL	> PL	> PL		250	90	63,00	49,00		
.3340	3.3/4"	3	86,00	> PL	> PL	> PL	> PL		280	100	63,00	49,00		
.4000	4"	3	92,50	> PL	> PL	> PL	> PL		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

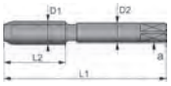
LH

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	> PL	> PL	> PL	> PL			48	22	6,3	5,0		1.5
.0380	3/8"	16	7,90	> PL	> PL	> PL	> PL			60	26	7,1	5,6		2
.0120	1/2"	12	10,50	> PL	> PL	> PL	> PL			70	32	9,0	7,1		3
.0580	5/8"	11	13,50	> PL	> PL	> PL	> PL			80	36	12,5	10,0		3
.0340	3/4"	10	16,50	> PL	> PL	> PL	> PL			90	40	14,0	11,2		4
.0780	7/8"	9	19,25	> PL	> PL	> PL	> PL			100	45	18,0	14,0		4
.0100	1"	8	21,75	> PL	> PL	> PL	> PL			110	45	20,0	16,0		4

Serie 61872

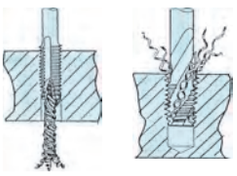
IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, RH

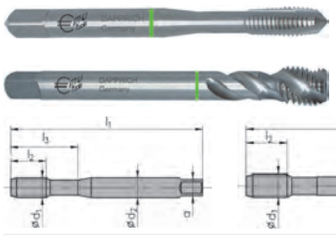
BSW British Standard Whitworth nach DIN 11

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

HSSE M35
5% Cobalt

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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		> PL	> PL		371	56	10	5	18	3,5	2,7
.0532	5/32"	32	3,10		> PL			371	63	12	7	20	4,5	3,4
.0316	3/16"	24	3,60		> PL	> PL		371	70	14	8	25	6,0	4,9
.0732	7/32"	24	4,50		> PL	> PL		371	80	14	9	36	6,0	4,9
.0140	1/4"	20	5,10		> PL	> PL		371	80	18	12	30	7,0	5,5
.0516	5/16"	18	6,50		> PL	> PL		371	90	20	15	35	8,0	6,2
.0380	3/8"	16	7,90		> PL	> PL		371	100	21	18	39	10,0	8,0
.0716	7/16"	14	9,25		> PL	> PL		376	100	22	15	-	8,0	6,2
.0120	1/2"	12	10,50		> PL	> PL		376	110	24	22	-	9,0	7,0
.0916	9/16"	12	12,00		> PL	> PL		376	110	23	18	-	11,0	9,0
.0580	5/8"	11	13,50		> PL	> PL		376	110	32	22	-	12,0	9,0
.0340	3/4"	10	16,50		> PL	> PL		376	125	32	25	-	14,0	11,0
.0780	7/8"	9	19,25		> PL	> PL		376	140	32	30	-	18,0	14,5
.1000	1"	8	22,00		> PL	> PL		376	160	38	30	-	20,0	16,0
.1180	1.1/8"	7	24,75		> PL			376	160	38	36	-	20,0	16,0
.1140	1.1/4"	7	27,75		> PL			376	180	50	36	-	25,0	20,0
.2000	2"	4,5	44,50		> PL			376	250	70	60	-	40,0	32,0

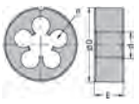
Maschinengewindebohrer bis 4" auf Anfrage - kurzfristig aus Werksvorrat lieferbar !

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

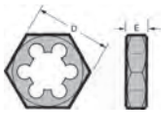
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
●	●	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							

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	55° P				LH
.0116	1/16"	60	16x5	1,50	> PL	> PL
.0332	3/32"	48	16x5	2,30	> PL	> PL
.0180	1/8"	40	20x5	3,10	> PL	> PL
.0532	5/32"	32	20x5	3,88	> PL	> PL
.0316	3/16"	24	20x7	4,66	> PL	> PL
.0732	7/32"	24	20x7	5,46	> PL	> PL
.0140	1/4"	20	20x7	6,24	> PL	> PL
.0516	5/16"	18	25x9	7,82	> PL	> PL
.0380	3/8"	16	30x11	9,40	> PL	> PL
.0716	7/16"	14	30x11	10,98	> PL	> PL
.0120	1/2"	12	38x14	12,56	> PL	> PL
.0916	9/16"	12	38x14	14,14	> PL	> PL
.0580	5/8"	11	45x18	15,72	> PL	> PL
.0340	3/4"	10	45x18	18,89	> PL	> PL
.0780	7/8"	9	55x22	22,10	> PL	> PL
.1000	1"	8	55x22	25,27	> PL	> PL
.1180	1.1/8"	7	65x25	28,44	> PL	> PL
.1140	1.1/4"	7	65x25	31,61	> PL	> PL
.1380	1.3/8"	6	65x25	34,77	> PL	> PL
.1120	1.1/2"	6	75x30	37,95	> PL	> PL
.1580	1.5/8"	5	75x30	41,11	> PL	> PL
.1340	1.3/4"	5	90x36	44,28	> PL	> PL
.1780	1.7/8"	4,5	90x36	47,30	> PL	> PL
.2000	2"	4,5	90x36	50,62	> PL	> PL
.2140	2.1/4"	4	105x36	-	> PL	> PL
.2120	2.1/2"	4	105x36	-	> PL	> PL
.2340	2.3/4"	3,5	120x36	-	> PL	> PL
.3000	3"	3,5	120x36	-	> PL	> PL

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.

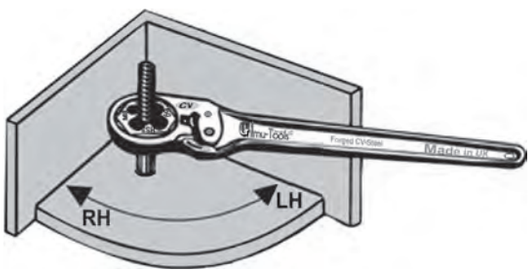
FR - Écrou de filière hexagonal pour le taraudage et le nettoyage manuels de filets dans des aciers de construction et de décolletage facilement usinables jusqu'à 800N/mm². Particulièrement adapté au re-taraudage de filetages endommagés et à la denture dans les endroits difficiles d'accès - par ex. les 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	> PL	> PL
.0332	3/32"	48	18x5	> PL	> PL
.0180	1/8"	40	18x5	> PL	> PL
.0532	5/32"	32	18x7	> PL	> PL
.0316	3/16"	24	18x7	> PL	> PL
.0732	7/32"	24	18x7	> PL	> PL
.0140	1/4"	20	18x7	> PL	> PL
.0516	5/16"	18	21x9	> PL	> PL
.0380	3/8"	16	27x11	> PL	> PL
.0716	7/16"	14	27x11	> PL	> PL
.0120	1/2"	12	36x14	> PL	> PL
.0916	9/16"	12	36x14	> PL	> PL
.0580	5/8"	11	41x18	> PL	> PL
.0340	3/4"	10	41x18	> PL	> PL
.0780	7/8"	9	50x22	> PL	> PL
.1000	1"	8	50x22	> PL	> PL
.1180	1.1/8"	7	60x25	> PL	> PL
.1140	1.1/4"	7	60x25	> PL	> PL
.1380	1.3/8"	6	60x25	> PL	> PL
.1120	1.1/2"	6	70x30	> PL	> PL
.1580	1.5/8"	5	70x30	> PL	
.1340	1.3/4"	5	85x36	> PL	> PL
.1780	1.7/8"	4,5	85x36	> PL	> PL
.2000	2"	4,5	85x36	> PL	> PL
.2140	2.1/4"	4	100x36	> PL	> PL
.2120	2.1/2"	4	115x36	> PL	> PL
.2340	2.3/4"	3,5	115x36	> PL	> PL
.3000	3"	3,5	115x36	> PL	> PL



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

Serie 69140

Gewindereparatur-Sortimente

BSW

Type 69140 - Gewindereparatur Sortimente mit Drahteinsätzen nach DIN 8140 für hoch- und verschleißfeste Gewinde.

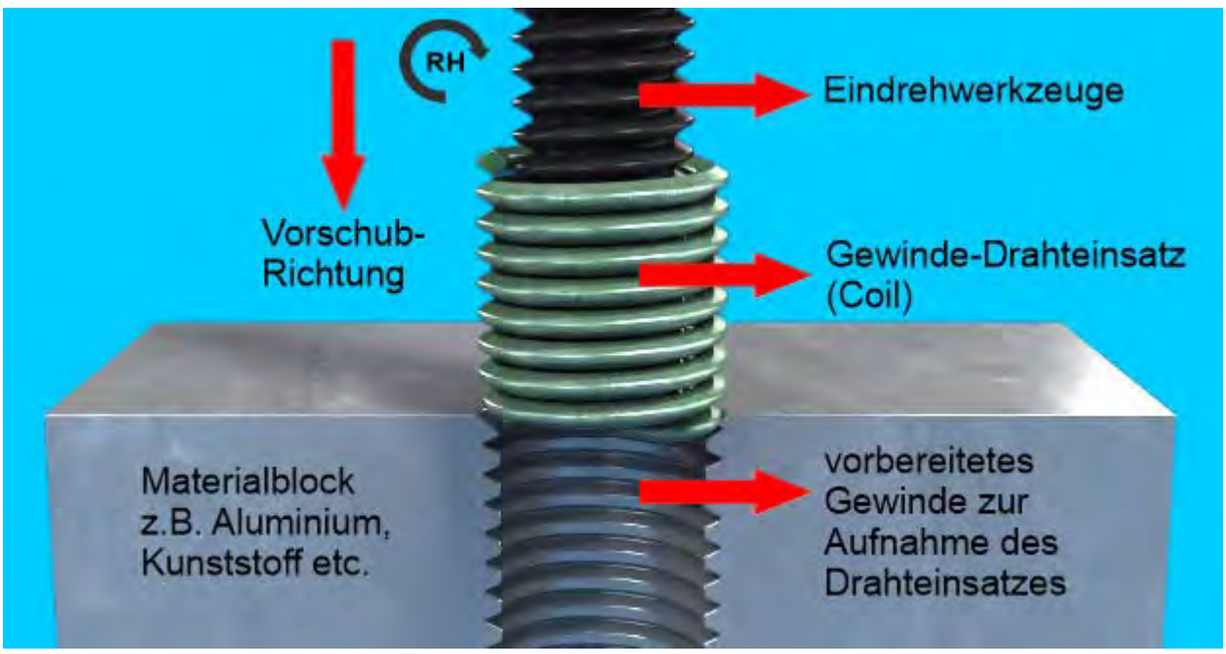
EN - Thread repair assortments with wire inserts to DIN 8140 for high-strength and wear-resistant threads.

FR - Réparation de filetages Assortiments avec inserts en fil métallique selon DIN 8140 pour filetages très résistants et résistants à l'usure.

69140 Dapprich-TechBox

- WN (DIN 8140 T2)
- Sortimente für Gewindetiefen bis 1,5xD
- weitere Gewindetiefen auf Anfrage
- Inhalt: Drahteinsätze, Gewindebohrer
- Eindrehwerkzeug,
- Zapfenbrecher
- Commodity-Code 7318.1900

BestNr A				69 140										
Gruppe				10										
Qualität				VA										
Länge				1,5xD		Inhalt								
Dreh ↔				RH										
Toleranz				mod.						Menge				
	Nenn-Ø	P	Draht-	€		Spiral-	Gewinde-	Eindreh-	Zapfen-	Draht-				
BestzNr B		mm	Länge	Satz		Bohrer	Bohrer	Wkz.	Brecher	Einsätze				
.0180	1/8"	40	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0316			1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0140			1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0516			1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0380			1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0716			1,5xD	> PL		√	√	√		5				
.0120			1,5xD	> PL		√	√	√		5				
.0916			1,5xD	> PL			√	√		5				
.0580			1,5xD	> PL			√	√		5				
.0340			1,5xD	> PL			√	√		5				
.0780			1,5xD	> PL			√	√		5				
.1000			1,5xD	> PL			√	√		4				



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"		> PL		.1412	Satz	BSW	1/4"	1.1/2"				> PL
	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"		> PL										
	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"		> PL
	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			

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

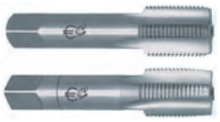
Whitworth-Feingewinde

BSF

Serie 61402

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

British Standard Fine

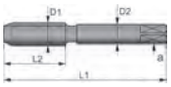


BSF

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	55° P	d		<2,5d								
.0316	3/16"	32	4,00	> PL				58	16	25	5,0	4,0	1
.0140	1/4"	26	5,30	> PL				66	19	28	6,3	5,0	1.5
.0516	5/16"	22	6,80	> PL				72	22	33	8,0	6,3	1.5
.0380	3/8"	20	8,30	> PL				80	24	37	10,0	8,0	2
.0716	7/16"	18	9,70	> PL				85	25	-	8,0	6,3	2
.0120	1/2"	16	11,10	> PL				89	29	-	9,0	7,1	3
.0916	9/16"	16	12,70	> PL				95	30	-	11,2	9,0	3
.0580	5/8"	14	14,00	> PL				102	32	-	12,5	10,0	3
.0340	3/4"	12	16,75	> PL				112	37	-	14,0	11,2	4
.0780	7/8"	11	19,75	> PL				118	38	-	16,0	12,5	4
.1000	1"	10	22,75	> PL				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

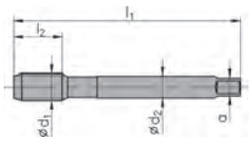
British Standard Fine

BSF

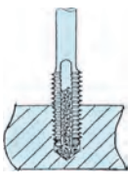
Type 60400 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

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

HSSE M35
5% Cobalt

- 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

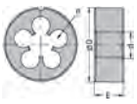
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				++	+
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3			
●	●	●	○	○	○			○	○			○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○	○					

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° P	d	<1,5d									
.0316	3/16"	32	3,90		> PL		ISO 529	58	16	-	5,0	4,0	
.0140	1/4"	26	5,30		> PL		371	80	16	-	7,0	5,5	
.0516	5/16"	22	6,80		> PL		371	90	18	-	8,0	6,2	
.0380	3/8"	20	8,30		> PL		371	100	20	-	8,0	7,0	
.0716	7/16"	18	9,70		> PL		374	100	18	-	8,0	6,2	
.0120	1/2"	16	11,10		> PL		374	100	20	-	9,0	7,0	
.0916	9/16"	16	12,70		> PL		374	100	22	-	11,0	9,0	
.0580	5/8"	14	14,00		> PL		374	100	22		12,0	9,0	
.0340	3/4"	12	16,75		> PL		374	110	25		14,0	11,0	
.0780	7/8"	11	19,75		> PL		374	140	28		18,0	14,5	
.1000	1"	10	22,75		> PL		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		
●	●	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○						●	○

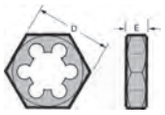
BestNr A					64 150	64 250
Gruppe					10	10
Qualität					HSS	HSS
Schicht					P0	P0
Dreh ↔					RH	LH
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€	auf
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück	Anfrage
	BSF	55° P				LH
.0316	3/16"	32	20x7	4,67	> PL	
.0140	1/4"	26	20x7	6,25	> PL	
.0516	5/16"	22	25x9	7,83	> PL	
.0380	3/8"	20	30x11	9,41	> PL	
.0716	7/16"	18	30x11	10,99	> PL	
.0120	1/2"	16	38x10	12,57	> PL	
.0916	9/16"	16	38x10	14,16	> PL	
.0580	5/8"	14	45x14	15,73	> PL	
.0340	3/4"	12	45x14	18,89	> PL	
.0780	7/8"	11	55x22	22,11	> PL	
.1000	1"	10	55x22	25,28	> PL	

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.

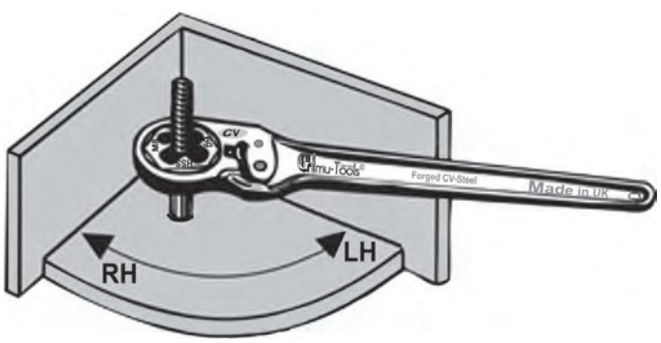
FR - Écrou de filière hexagonal pour le taraudage et le nettoyage manuels de filets dans des aciers de construction et de décolletage facilement usinables jusqu'à 800N/mm². Particulièrement adapté au re-taraudage de filetages endommagés et à la denture dans les endroits difficiles d'accès - par ex. les 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	55°		
.0316	3/16"	32	18x7	> PL
.0140	1/4"	26	18x7	> PL
.0516	5/16"	22	21x9	> PL
.0380	3/8"	20	27x11	> PL
.0716	7/16"	18	27x11	> PL
.0120	1/2"	16	36x14	> PL
.0916	9/16"	16	36x14	> PL
.0580	5/8"	14	41x18	> PL
.0340	3/4"	12	41x18	> PL
.0780	7/8"	11	50x22	> PL
.0100	1"	10	50x22	> PL



tal
ertal
HSS
DAPPRICH
6H-RH
M12
6400
RICH-Wuppertal
WIR MACHEN
LÖCHER
seit 1883
DAPPRICH
Präzisionswerkzeuge
WUPPERTAL

British
Association

BA

Serie 60500

IQ-Einschnittgewindebohrer HSSG, UNI, RH

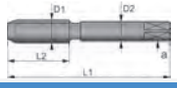
BA British Association

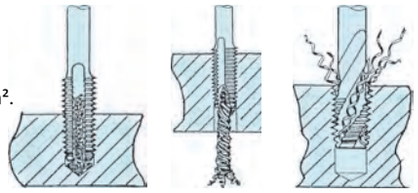
BA

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		d	<1,5d				<2,5d						
.0012	BA 12	90,9	1,00		> PL				40,0	7,0	2,50	2,00		1,30
.0010	BA 10	72,6	1,35		> PL	> PL			41,0	8,0	2,50	2,00		1,70
.0009	BA 9	65,1	1,50		> PL	> PL			41,0	8,0	2,50	2,00		1,90
.0008	BA 8	59,1	1,80		> PL	> PL			44,5	9,5	2,80	2,24		2,20
.0007	BA 7	52,9	2,00		> PL	> PL			44,5	9,5	2,80	2,24		2,50
.0006	BA 6	47,9	2,30		> PL	> PL	> PL		44,5	9,5	2,80	2,24		2,80
.0005	BA 5	43,0	2,60		> PL	> PL	> PL		48,0	16,0	3,15	2,50		3,20
.0004	BA 4	38,5	3,00		> PL	> PL	> PL		50,0	19,0	3,55	2,80		3,60
.0003	BA 3	34,8	3,40		> PL	> PL			53,0	13,0	4,50	3,55		4,10
.0002	BA 2	31,4	4,00		> PL	> PL	> PL		58,0	16,0	5,00	4,00		4,70
.0001	BA 1	28,2	4,50		> PL	> PL			62,0	17,0	5,60	4,50		5,30
.0000	BA 0	25,4	5,10		> PL	> PL	> PL		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

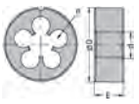
Form A	Taper	8-10 Gänge
Form B	Second	4-5 Gänge
Form C	Bottoming	1,5-2,5 Gänge

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	> PL									
.0010	BA 10	72,6	13/16"	1/4"	1,66	> PL									
.0009	BA 9	65,1	13/16"	1/4"	1,86	> PL									
.0008	BA 8	59,1	13/16"	1/4"	2,15	> PL									
.0007	BA 7	52,9	13/16"	1/4"	2,44	> PL									
.0006	BA 6	47,9	13/16"	1/4"	2,74	> PL									
.0005	BA 5	43,0	13/16"	1/4"	3,14	> PL									
.0004	BA 4	38,5	13/16"	1/4"	3,52	> PL									
.0003	BA 3	34,8	13/16"	1/4"	4,02	> PL									
.0002	BA 2	31,4	13/16"	1/4"	4,61	> PL									
.0001	BA 1	28,2	13/16"	1/4"	5,21	> PL									
.0000	BA 0	25,4	13/16"	1/4"	5,90	> PL									

Bitte teilen Sie uns Ihren Bedarf mit:

anfrage@dapprich.com

BRASS Gewinde

mit fester Steigung 26 TPI

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

Amerikanisches Grobgewinde

UNC

Serie 62120

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, 2B, RH

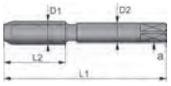
Unified National Coarse - Grobgewinde

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	60° P	d		Nr.1	Nr.2	Nr.3	<2,5d						
.0001	Nr 1	64	1,55	> PL	> PL	> PL	> PL		36	9	2,5	2,1		0
.0002	Nr 2	56	1,85	> PL	> PL	> PL	> PL		36	9	2,8	2,1		0
.0003	Nr 3	48	2,10	> PL	> PL	> PL	> PL		40	9	2,8	2,1		0
.0004	Nr 4	40	2,20	> PL	> PL	> PL	> PL		40	11	3,5	2,7		0
.0005	Nr 5	40	2,60	> PL	> PL	> PL	> PL		40	11	3,5	2,7		1
.0006	Nr 6	32	2,85	> PL	> PL	> PL	> PL		45	12	4,0	3,0		1
.0008	Nr 8	32	3,50	> PL	> PL	> PL	> PL		45	13	4,5	3,4		1
.0010	Nr 10	24	3,90	> PL	> PL	> PL	> PL		50	16	6,0	4,9		1
.0012	Nr 12	24	4,50	> PL	> PL	> PL	> PL		50	16	6,0	4,9		1
.0140	1/4"	20	5,20	> PL	> PL	> PL	> PL		50	19	6,0	4,9		1.5
.0516	5/16"	18	6,60	> PL	> PL	> PL	> PL		53	22	6,0	4,9		1.5
.0380	3/8"	16	8,00	> PL	> PL	> PL	> PL		70	24	7,0	5,5		2
.0716	7/16"	14	9,40	> PL	> PL	> PL	> PL		70	24	8,0	6,2		2
.0120	1/2"	13	10,75	> PL	> PL	> PL	> PL		75	28	9,0	7,0		3
.0916	9/16"	12	12,25	> PL	> PL	> PL	> PL		80	30	11,0	9,0		3
.0580	5/8"	11	13,50	> PL	> PL	> PL	> PL		80	32	12,0	9,0		3
.0340	3/4"	10	16,50	> PL	> PL	> PL	> PL		95	34	14,0	11,0		4
.0780	7/8"	9	19,50	> PL	> PL	> PL	> PL		100	34	18,0	14,5		4
.1000	1"	8	22,25	> PL	> PL	> PL	> PL		110	38	18,0	14,5		4
.1180	1.1/8"	7	25,00	> PL	> PL	> PL	> PL		125	40	22,0	18,0		5
.1140	1.1/4"	7	28,00	> PL	> PL	> PL	> PL		125	40	22,0	18,0		5
.1380	1.3/8"	6	30,70	> PL	> PL	> PL	> PL		150	50	28,0	22,0		6
.1120	1.1/2"	6	34,00	> PL	> PL	> PL	> PL		150	50	28,0	22,0		6
.1580	1.5/8"	6	36,00	> PL	> PL	> PL	> PL		160	58	32,0	24,0		7
.1340	1.3/4"	5	39,50	> PL	> PL	> PL	> PL		160	58	36,0	29,0		7
.1780	1.7/8"	4,5	42,00	> PL	> PL	> PL	> PL		180	63	36,0	29,0		7
.2000	2"	4,5	45,00	> PL	> PL	> PL	> PL		180	68	40,0	32,0		7
.2140	2.1/4"	4,5	51,50	> PL	> PL	> PL	> PL		220	80	45,0	35,0		8
.2120	2.1/2"	4	57,00	> PL	> PL	> PL	> PL		220	80	50,0	39,0		8
.2340	2.3/4"	4	63,50	> PL	> PL	> PL	> PL		220	80	56,0	44,0		
.3000	3"	4	70,00	> PL	> PL	> PL	> PL		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

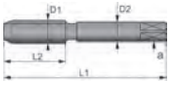
LH

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								
Toleranz				2B	2B	2B	2B								
	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	> PL	> PL	> PL	> PL		48	11	3,15	2,50	1		
.0006	Nr 6	32	2,70	> PL	> PL	> PL	> PL		50	13	3,55	2,80	1		
.0008	Nr 8	32	3,50	> PL	> PL	> PL	> PL		53	13	4,50	3,55	1		
.0010	Nr 10	24	3,80	> PL	> PL	> PL	> PL		58	16	5,00	4,00	1		
.0012	Nr 12	24	4,50	> PL	> PL	> PL	> PL		62	17	5,60	4,50	1		
.0140	1/4"	20	5,10	> PL	> PL	> PL	> PL		66	19	6,30	5,00	1.5		
.0516	5/16"	18	6,50	> PL	> PL	> PL	> PL		72	22	8,00	6,30	1.5		
.0380	3/8"	16	7,90	> PL	> PL	> PL	> PL		80	24	10,00	8,00	2		
.0716	7/16"	14	9,30	> PL	> PL	> PL	> PL		85	25	8,00	6,30	2		
.0120	1/2"	13	10,70	> PL	> PL	> PL	> PL		75	25	9,00	7,00	3		
.0916	9/16"	12	12,30	> PL	> PL	> PL	> PL		80	26	11,00	9,00	3		
.0580	5/8"	11	13,50	> PL	> PL	> PL	> PL		80	27	12,00	9,00	3		
.0340	3/4"	10	16,50	> PL	> PL	> PL	> PL		95	32	14,00	11,00	4		
.0780	7/8"	9	19,50	> PL	> PL	> PL	> PL		100	32	18,00	14,50	4		
.1000	1"	8	22,25	> PL	> PL	> PL	> PL		110	36	18,00	14,50	4		
.1180	1.1/8"	7	25,00	> PL	> PL	> PL	> PL		125	40	22,00	18,00	5		
.1140	1.1/4"	7	28,00	> PL	> PL	> PL	> PL		125	40	22,00	18,00	5		
.1380	1.3/8"	6	30,70	> PL	> PL	> PL	> PL		150	50	28,00	22,00	6		
.1120	1.1/2"	6	34,00	> PL	> PL	> PL	> PL		150	50	28,00	22,00	6		

Serie 61912

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

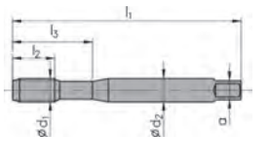
Unified National Coarse - Grobgewinde

UNC

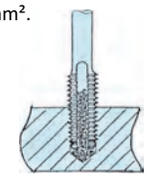
Type 61912 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

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

HSSE M35
5% Cobalt

- 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	60° P	d	<1,5d										
.0001	Nr 1	64	1,50		> PL		45	8	-	2,8	2,1			
.0002	Nr 2	56	1,80		> PL		45	9	-	2,8	2,1			
.0003	Nr 3	48	2,10		> PL		50	9	-	2,8	2,1			
.0004	Nr 4	40	2,30		> PL		56	10	18	3,5	2,7			
.0005	Nr 5	40	2,60		> PL		56	10	18	3,5	2,7			
.0006	Nr 6	32	2,75		> PL		56	11	19	4,0	3,0			
.0008	Nr 8	32	3,50		> PL		63	12	21	4,5	3,4			
.0010	Nr 10	24	3,80		> PL		70	14	23	6,0	4,9			
.0012	Nr 12	24	4,50		> PL		80	16	28	6,0	4,9			
.0140	1/4"	20	5,10		> PL		80	16	28	6,0	4,9			
.0516	5/16"	18	6,50		> PL		90	18	33	8,0	6,2			
.0380	3/8"	16	7,90		> PL		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

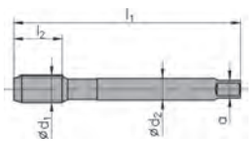
Unified National Coarse - Grobgewinde

UNC

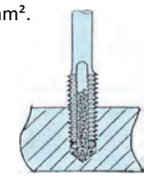
Type 61652 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

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

HSSE M35
5% Cobalt

- 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		> PL		80	16	-	6,0	4,9			
.0516	5/16"	18	6,50		> PL		90	18	-	6,0	4,9			
.0380	3/8"	16	7,90		> PL		100	20	-	7,0	5,5			
.0716	7/16	14	9,30		> PL		100	20	-	8,0	6,2			
.0120	1/2"	13	10,80		> PL		110	22	-	9,0	7,0			
.0916	9/16"	12	12,20		> PL		110	25	-	11,0	9,0			
.0580	5/8"	11	13,50		> PL		110	28	-	12,0	9,0			
.0340	3/4"	10	16,50		> PL		125	32	-	14,0	11,0			
.0780	7/8"	9	19,50		> PL		140	34	-	18,0	14,5			
.1000	1"	8	22,25		> PL		160	36	-	20,0	16,0			
.1180	1.1/8"	7	25,00		> PL		180	38	-	22,0	18,0			
.1140	1.1/4"	7	28,00		> PL		180	38	-	25,0	20,0			
.1380	1.3/8"	6	31,00		> PL		200	56	-	28,0	22,0			
.1120	1.1/2"	6	34,50		> PL		200	56	-	32,0	24,0			
.1580	1.5/8"	6	37,10		> PL		200	56	-	32,0	24,0			
.1340	1.3/4"	5	39,50		> PL		220	63	-	36,0	29,0			
.1780	1.7/8"	5	42,00		> PL		220	63	-	36,0	29,0			
.2000	2"	4,5	45,00		> PL		250	70	-	40,0	32,0			
.2140	2.1/4"	4,5	51,50		> PL		280	75	-	45,0	35,0			
.2120	2.1/2"	4	57,00		> PL		280	85	-	50,0	39,0			
.2340	2.3/4"	4	63,50		> PL		280	85	-	56,0	44,0			
.3000	3"	4	70,00		> PL		280	85	-	56,0	44,0			

Serie 61922

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

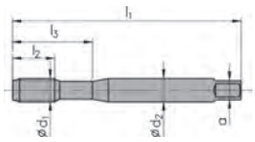
Unified National Coarse - Grobgewinde

UNC

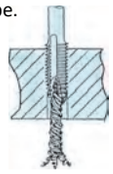
Type 61922 - Maschinengewindebohrer aus HSSE,m it Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

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



HSSE M35
5% Cobalt

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	60° P	d	<3d									
.0001	Nr 1	64	1,50		> PL		45	8	-	2,8	2,1		
.0002	Nr 2	56	1,80		> PL		45	9	-	2,8	2,1		
.0003	Nr 3	48	2,10		> PL		50	9	-	2,8	2,1		
.0004	Nr 4	40	2,30		> PL		56	10	18	3,5	2,7		
.0005	Nr 5	40	2,60		> PL		56	10	18	3,5	2,7		
.0006	Nr 6	32	2,75		> PL		56	11	19	4,0	3,0		
.0008	Nr 8	32	3,50		> PL		63	12	21	4,5	3,4		
.0010	Nr 10	24	3,80		> PL		70	14	23	6,0	4,9		
.0012	Nr 12	24	4,50		> PL		80	16	28	6,0	4,9		
.0140	1/4"	20	5,10		> PL		80	16	28	6,0	4,9		
.0516	5/16"	18	6,50		> PL		90	18	33	8,0	6,2		
.0380	3/8"	16	7,90		> PL		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

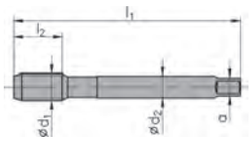
Unified National Coarse - Grobgewinde

UNC

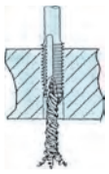
Type 61662 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

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



HSSE M35
5% Cobalt

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	60° P	d	<3d									
.0516	5/16"	18	6,50		> PL		90	18	-	6,0	4,9		
.0380	3/8"	16	7,90		> PL		100	20	-	7,0	5,5		
.0716	7/16"	14	9,30		> PL		100	20	-	8,0	6,2		
.0120	1/2"	13	10,80		> PL		110	22	-	9,0	7,0		
.0916	9/16"	12	12,20		> PL		110	25	-	11,0	9,0		
.0580	5/8"	11	13,50		> PL		110	28	-	12,0	9,0		
.0340	3/4"	10	16,50		> PL		125	32	-	14,0	11,0		
.0780	7/8"	9	19,50		> PL		140	34	-	18,0	14,5		
.1000	1"	8	22,25		> PL		160	38	-	20,0	16,0		
.1180	1.1/8"	7	25,00		> PL		180	50	-	22,0	18,0		
.1140	1.1/4"	7	28,00		> PL		180	50	-	25,0	20,0		
.1380	1.3/8"	6	31,00		> PL		200	56	-	28,0	22,0		
.1120	1.1/2"	6	34,50		> PL		200	56	-	32,0	24,0		

Serie 61932

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

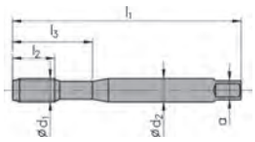
Unified National Coarse - Grobgewinde

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

HSSE M35
5% Cobalt

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	60° P	d	<2,5d										
.0001	Nr 1	64	1,55		> PL		45	8	-	2,8	2,1			
.0002	Nr 2	56	1,80		> PL		45	5	10	2,8	2,1			
.0003	Nr 3	48	2,10		> PL		50	5	10	2,8	2,1			
.0004	Nr 4	40	2,30		> PL		56	6	18	3,5	2,7			
.0005	Nr 5	40	2,60		> PL		56	6	18	3,5	2,7			
.0006	Nr 6	32	2,75		> PL		56	7	20	4,0	3,0			
.0008	Nr 8	32	3,50		> PL		63	7	20	4,5	3,4			
.0010	Nr 10	24	3,80		> PL		70	9	22	6,0	4,9			
.0012	Nr 12	24	4,50		> PL		80	9	28	6,0	4,9			
.0140	1/4"	20	5,10		> PL		80	11	30	6,0	4,9			
.0516	5/16"	18	6,50		> PL		90	11	33	8,0	6,2			
.0380	3/8"	16	7,90		> PL		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

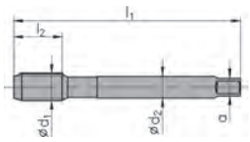
Unified National Coarse - Grobgewinde

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

HSSE M35
5% Cobalt

- 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	60° P	d	<2,5d											
.0516	5/16"	18	6,50		> PL		90	11	-	6,0	4,9				
.0380	3/8"	16	7,90		> PL		100	12	-	7,0	5,5				
.0716	7/16"	14	9,40		> PL		100	18	-	8,0	6,2				
.0120	1/2"	13	10,75		> PL		110	20	-	9,0	7,0				
.0916	9/16"	12	12,25		> PL		110	20	-	11,0	9,0				
.0580	5/8"	11	13,50		> PL		110	20	-	12,0	9,0				
.0340	3/4"	10	16,50		> PL		125	25	-	14,0	11,0				
.0780	7/8"	9	19,50		> PL		140	25	-	18,0	14,5				
.1000	1"	8	22,25		> PL		160	30	-	18,0	14,5				
.1180	1.1/8"	7	25,00		> PL		180	40	-	22,0	18,0				
.1140	1.1/4"	7	28,00		> PL		180	37	-	22,0	18,0				
.1380	1.3/8"	6	30,75		> PL		200	40	-	28,0	22,0				
.1120	1.1/2"	6	34,00		> PL		200	55	-	28,0	22,0				

Serie 68550

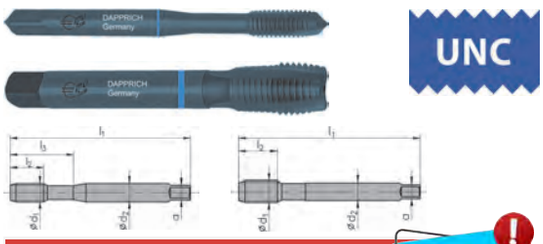
DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, DULO, RH

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.



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	60° P	d	<3d									
.0005	Nr 5	40	2,65		> PL		√		56	10	18	3,5	2,7
.0006	Nr 6	32	2,85		> PL		√		56	12	20	4,0	3,0
.0008	Nr 8	32	3,50		> PL		√		63	12	21	4,5	3,4
.0010	Nr 10	24	3,90		> PL		√		70	14	25	6,0	4,9
.0012	Nr 12	24	4,50		> PL		√		80	18	30	6,0	4,9
.0140	1/4"	20	5,10		> PL		√		80	18	30	7,0	5,5
.0516	5/16"	18	6,60		> PL		√		90	20	35	8,0	6,2
.0380	3/8"	16	8,00		> PL		√		100	21	39	10,0	8,0
.0716	7/16"	14	9,30		> PL			√	100	22	-	8,0	6,2
.0120	1/2"	12	10,70		> PL			√	110	24	-	9,0	7,0
.0916	9/16"	12	12,30		> PL			√	110	25	-	11,0	9,0
.0580	5/8"	11	13,50		> PL			√	110	32	-	12,0	9,0
.0340	3/4"	10	16,50		> PL			√	125	32	-	14,0	11,0
.0780	7/8"	9	19,50		> PL			√	140	32	-	18,0	14,5
.1000	1"	8	22,25		> PL			√	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

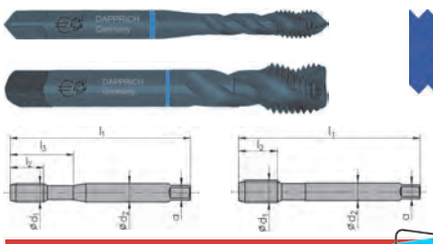
DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, GRULO, RH

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

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

HSSE M35
5% Cobalt

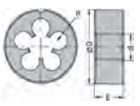
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	○							●	●	●																							● ++ ○ +

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	60° P	d	<2,5d										
.0005	Nr 5	40	2,65		> PL		√		56	10	18	3,5	2,7	
.0006	Nr 6	32	2,85		> PL		√		56	6	20	4,0	3,0	
.0008	Nr 8	32	3,50		> PL		√		63	7	21	4,5	3,4	
.0010	Nr 10	24	3,90		> PL		√		70	18	25	6,0	4,9	
.0012	Nr 12	24	4,50		> PL		√		80	10	30	6,0	4,9	
.0140	1/4"	20	5,10		> PL		√		80	13	30	7,0	5,5	
.0516	5/16"	18	6,60		> PL		√		90	13	35	8,0	6,2	
.0380	3/8"	16	8,00		> PL		√		100	15	39	10,0	8,0	
.0716	7/16	14	9,30		> PL			√	100	15	-	8,0	6,2	
.0120	1/2"	13	10,70		> PL			√	110	18	-	9,0	7,0	
.0916	9/16"	12	12,30		> PL			√	110	20	-	11,0	9,0	
.0580	5/8"	11	13,50		> PL			√	110	20	-	12,0	9,0	
.0340	3/4"	10	16,50		> PL			√	125	25	-	14,0	11,0	
.0780	7/8"	9	19,50		> PL			√	140	30	-	18,0	14,5	
.1000	1"	8	22,25		> PL			√	160	30	-	20,0	16,0	

Serie 64040

IQ-Präzisions-Schneideisen HSS, 2A, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde



Type 64040/ 64220 - Schneideisen ab RH No. 4 mit Schälanschnitt (LH ohne SA) für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/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		
●	●	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○						●	○

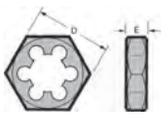
BestNr A					64 040	64 220
Gruppe					10	10
Qualität					HSS	HSS
Schicht					P0	P0
Dreh ↔					RH	LH
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück	Stück
	UNC	60° P				LH
.0001	Nr 1	64	16x5	1,79	> PL	
.0002	Nr 2	56	16x5	2,12	> PL	
.0003	Nr 3	48	16x5	2,44	> PL	
.0004	Nr 4	40	20x5	2,76	> PL	
.0005	Nr 5	40	20x5	3,09	> PL	> PL
.0006	Nr 6	32	20x7	3,41	> PL	
.0008	Nr 8	32	20x7	4,07	> PL	
.0010	Nr 10	24	20x7	4,71	> PL	> PL
.0012	Nr 12	24	20x7	5,37	> PL	> PL
.0140	1/4"	20	20x7	6,22	> PL	> PL
.0516	5/16"	18	25x9	7,80	> PL	> PL
.0380	3/8"	16	30x11	9,37	> PL	> PL
.0716	7/16"	14	30x11	10,95	> PL	> PL
.0120	1/2"	13	38x11	12,52	> PL	> PL
.0916	9/16"	12	38x14	14,10	> PL	> PL
.0580	5/8"	11	45x18	15,68	> PL	> PL
.0340	3/4"	10	45x18	18,84	> PL	> PL
.0780	7/8"	9	55x22	22,00	> PL	> PL
.1000	1"	8	55x22	25,16	> PL	> PL
.1180	1.1/8"	7	65x25	28,31	> PL	> PL
.1140	1.1/4"	7	65x25	31,49	> PL	> PL
.1380	1.3/8"	6	65x25	34,63	> PL	
.1120	1.1/2"	6	75x30	37,81	> PL	> PL
.1580	1.5/8"	5	75x30		> PL	
.1340	1.3/4"	5	90x36	44,12	> PL	
.1780	1.7/8"	4,5	90x36		> PL	
.2000	2"	4,5	90x36	50,45	> PL	

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.

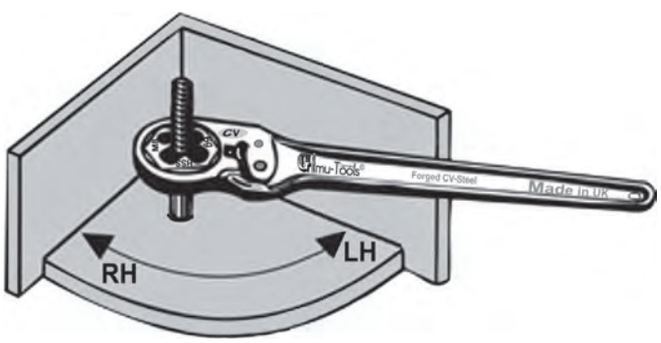
FR - Écrou de filière hexagonal pour le taraudage et le nettoyage manuels de filets dans des aciers de construction et de décolletage facilement usinables jusqu'à 800N/mm². Particulièrement adapté au re-taraudage de filetages endommagés et à la denture dans les endroits difficiles d'accès - par ex. les 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	> PL	
.0516	5/16"	18	21x9	> PL	
.0380	3/8"	16	27x11	> PL	
.0716	7/16"	14	27x11	> PL	
.0120	1/2"	13	36x14	> PL	
.0916	9/16"	12	36x14	> PL	
.0580	5/8"	11	41x18	> PL	
.0340	3/4"	10	41x18	> PL	
.0780	7/8"	9	50x22	> PL	
.1000	1"	8	60x22	> PL	
.1180	1.1/8"	7	60x25	> PL	
.1140	1.1/4"	7	60x25	> PL	
.1380	1.3/8"	6	70x25	> PL	
.1120	1.1/2"	6	85x30	> PL	
.1340	1.3/4"	5	85x36	> PL	
.2000	2"	4,5	85x36	> PL	



Serie 69120

Gewindereparatur-Sortimente

UNC

Type 69120 - Gewindereparatur Sortimente mit Drahteinsätzen nach DIN 8140 für hoch- und verschleißfeste Gewinde.

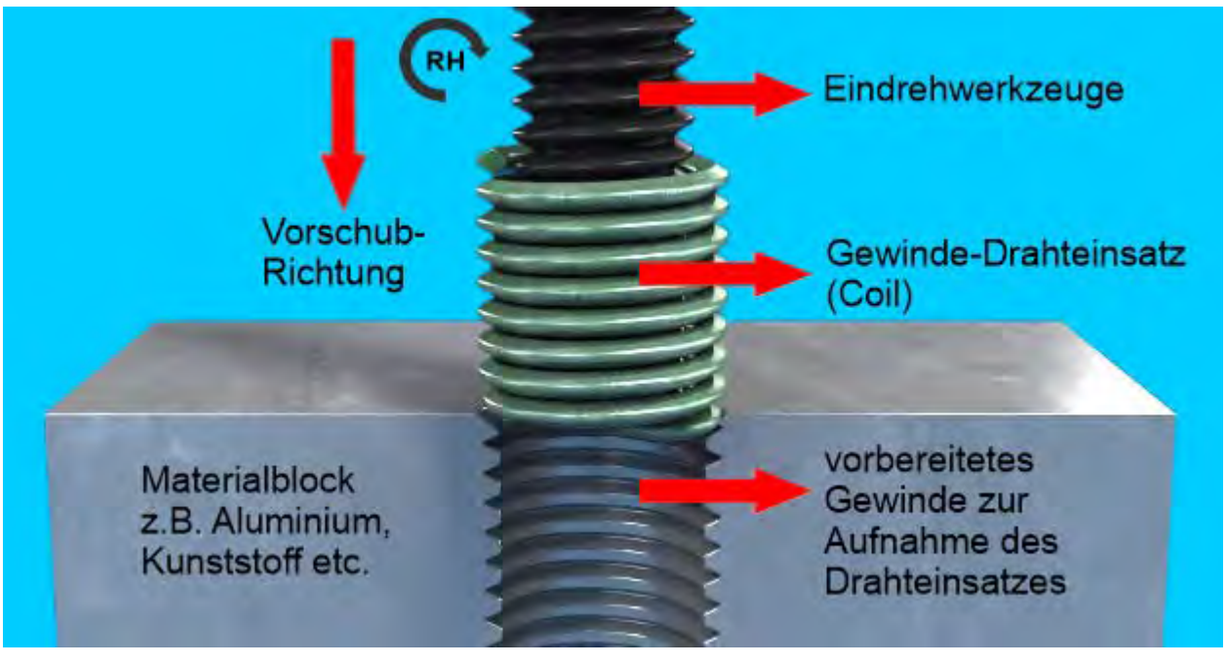
EN - Thread repair assortments with wire inserts to DIN 8140 for high-strength and wear-resistant threads.

FR - Réparation de filetages Assortiments avec inserts en fil métallique selon DIN 8140 pour filetages très résistants et résistants à l'usure.

69120 Dapprich-TechBox

- WN (DIN 8140 T2)
- Sortimente für Gewindetiefen bis 1,5xD
- weitere Gewindetiefen auf Anfrage
- Inhalt: Drahteinsätze, Gewindebohrer
- Eindrehwerkzeug,
- Zapfenbrecher
- Commodity-Code 7318.1900

BestNr A				69 120										
Gruppe				10										
Qualität				VA										
Länge				1,5xD		Inhalt								
Dreh ↔				RH										
Toleranz				mod.						Menge				
	Nenn-Ø	P	Draht-	€		Spiral-	Gewinde-	Eindreh-	Zapfen-	Draht-				
BestzNr B		mm	Länge	Satz		Bohrer	Bohrer	Wkz.	Brecher	Einsätze				
.0002	Nr. 2	56	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0004	Nr. 4	40	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0006	Nr. 6	32	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0008	Nr. 8	24	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0010	Nr. 10	24	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0012	Nr. 12	20	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0140	1/4"	20	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0516	5/16"	18	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0380	3/8"	16	1,5xD	> PL		√	√	√		10				
.0716	7/16"	14	1,5xD	> PL		√	√	√		10				
.0120	1/2"	13	1,5xD	> PL		√	√	√		10				
.0916	9/16"	12	1,5xD	> PL			√	√		10				
.0580	5/8"	11	1,5xD	> PL			√	√		10				
.0340	3/4"	10	1,5xD	> PL			√	√		10				
.0780	7/8"	9	1,5xD	> PL			√	√		5				
.1000	1"	8	1,5xD	> PL			√	√		5				



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

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"		> PL

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								69 720
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	UNC	1/4"	1"		> PL	.1412	Satz	UNC	1/4"	1.1/2"			> PL

Handgewindebohrer	UNC 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16	**Handgewindebohrer**	UNC 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16
	1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 -1"		1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"
Schneideisen	UNC 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16		1.1/8 - 1.1/4 - 1.1/2
	1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 -1"	**Schneideisen**	UNC 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

Bitte teilen Sie uns Ihren Bedarf mit:

anfrage@dapprich.com

Vg Ventilgewinde

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

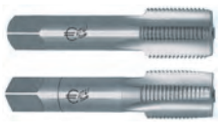
Amerikanisches Feingewinde

UNF

Serie 62130

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, 2B, RH

Unified National Fine - Feingewinde

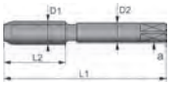


UNF

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			
●	●	○	○									●	○	○								○	○			○	○								

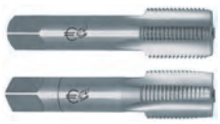
BestNr A				62 130	81 130	83 130								
Gruppe				10	10	10								
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG								
Schicht				P0	P0	P0								
Dreh ↔				RH	RH	RH							mögliche	
Toleranz				2B	2B	2B							Wind-	
	D1	Steigung	d	€	€	€		L1	L2	D2	a		Eisen	
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Gr.	
	UNF				Nr.1	Nr.3								
.0000	Nr 0	80	1,25	> PL	> PL	> PL		32	8	2,5	2,1		0	
.0001	Nr 1	72	1,50	> PL	> PL	> PL		36	8	2,8	2,1		0	
.0002	Nr 2	64	1,80	> PL	> PL	> PL		36	9	2,8	2,1		0	
.0003	Nr 3	56	2,10	> PL	> PL	> PL		40	10	2,8	2,1		0	
.0004	Nr 4	48	2,30	> PL	> PL	> PL		40	9	3,5	2,7		0	
.0005	Nr 5	44	2,70	> PL	> PL	> PL		40	9	3,5	2,7		1	
.0006	Nr 6	40	3,00	> PL	> PL	> PL		45	10	4,0	3,0		1	
.0008	Nr 8	36	3,50	> PL	> PL	> PL		45	10	4,5	3,4		1	
.0010	Nr 10	32	4,10	> PL	> PL	> PL		50	12	6,0	4,9		1	
.0012	Nr 12	28	4,65	> PL	> PL	> PL		50	12	6,0	4,9		1	
.0140	1/4"	28	5,50	> PL	> PL	> PL		50	14	6,0	4,9		1.5	
.0516	5/16"	24	6,90	> PL	> PL	> PL		56	22	6,0	4,9		1.5	
.0380	3/8"	24	8,50	> PL	> PL	> PL		63	20	7,0	5,5		2	
.0716	7/16"	20	9,90	> PL	> PL	> PL		63	20	8,0	6,2		2	
.0120	1/2"	20	11,50	> PL	> PL	> PL		70	22	9,0	7,0		3	
.0916	9/16"	18	12,90	> PL	> PL	> PL		70	22	11,0	9,0		3	
.0580	5/8"	18	14,50	> PL	> PL	> PL		70	22	12,0	9,0		3	
.0340	3/4"	16	17,50	> PL	> PL	> PL		80	22	14,0	11,0		4	
.0780	7/8"	14	20,50	> PL	> PL	> PL		80	22	18,0	14,5		4	
.1012	1"	12	23,25	> PL	> PL	> PL		80	22	18,0	14,5		4	
.1014	1"	14	23,25	> PL	> PL	> PL		80	22	18,0	14,5		4	
.1180	1.1/8"	12	26,50	> PL	> PL	> PL		90	22	22,0	18,0		5	
.1140	1.1/4"	12	29,50	> PL	> PL	> PL		90	22	22,0	18,0		5	
.1380	1.3/8"	12	32,50	> PL	> PL	> PL		125	30	28,0	22,0		6	
.1120	1.1/2"	12	36,00	> PL	> PL	> PL		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

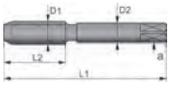
Unified National Fine - Feingewinde



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									
Toleranz				2B	2B	2B						mögliche			
	D1	Steigung	d	€	€	€		L1	L2	D2	a	Wind-			
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	Eisen Gr.			
	UNF				Nr.1	Nr.2	<2,5d								LH
.0010	Nr 10	32	4,10	> PL	> PL	> PL		58	16	5,0	4,0	1			
.0012	Nr 12	28	4,65	> PL	> PL	> PL		62	17	5,6	4,5	1			
.0140	1/4"	28	5,50	> PL	> PL	> PL		66	19	6,3	5,0	1.5			
.0516	5/16"	24	6,90	> PL	> PL	> PL		69	19	8,0	6,3	1.5			
.0380	3/8"	24	8,50	> PL	> PL	> PL		76	20	10,0	8,0	2			
.0716	7/16"	20	9,90	> PL	> PL	> PL		82	22	8,0	6,3	2			
.0120	1/2"	20	11,50	> PL	> PL	> PL		70	20	9,0	7,0	3			
.0916	9/16"	18	13,00	> PL	> PL	> PL		70	20	11,0	9,0	3			
.0580	5/8"	18	14,50	> PL	> PL	> PL		70	20	12,0	9,0	3			
.0340	3/4"	16	17,50	> PL	> PL	> PL		80	22	14,0	11,0	4			
.0780	7/8"	14	20,50	> PL	> PL	> PL		80	22	18,0	14,5	4			
.1012	1"	12	23,30	> PL	> PL	> PL		90	22	18,0	14,5	4			
.1014	1"	14	23,50	> PL	> PL	> PL		90	22	18,0	14,5	4			
.1180	1.1/8"	12	25,50	> PL	> PL	> PL		90	22	22,0	18,0	5			
.1140	1.1/4"	12	29,50	> PL	> PL	> PL		90	22	22,0	18,0	5			
.1380	1.3/8"	12	32,50	> PL	> PL	> PL		125	30	28,0	22,0	6			
.1120	1.1/2"	12	36,00	> PL	> PL	> PL		125	30	28,0	22,0	6			

Serie 62542

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

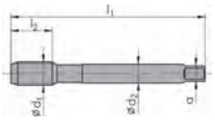
Unified National Fine - Feingewinde

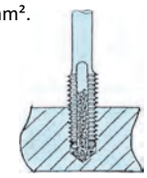
UNF

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

HSSE M35 5% Cobalt

- 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	60° P	d	<1,5d										
.0005	Nr 5	44	2,70		> PL				56	9	-	2,2	-	
.0006	Nr 6	40	2,95		> PL				56	12	-	4,0	3,0	
.0008	Nr 8	36	3,50		> PL				63	12	-	4,5	3,4	
.0010	Nr 10	32	4,10		> PL				70	14	-	6,0	4,9	
.0012	Nr 12	28	4,60		> PL				80	18	-	6,0	4,9	
.0140	1/4"	28	5,50		> PL				80	18	-	7,0	5,5	
.0516	5/16"	24	6,90		> PL				90	20	-	8,0	6,2	
.0380	3/8"	24	8,50		> PL				100	21	-	10,0	8,0	
.0716	7/16"	20	9,90		> PL				100	22	-	8,0	6,2	
.0120	1/2"	20	11,50		> PL				100	20	-	9,0	7,0	
.0916	9/16"	18	13,00		> PL				100	20	-	11,0	9,0	
.0580	5/8"	18	14,50		> PL				100	20	-	12,0	9,0	
.0340	3/4"	16	17,50		> PL				110	24	-	14,0	11,0	
.0780	7/8"	14	20,50		> PL				125	24	-	18,0	14,5	
.1000	1"	12	23,30		> PL				140	27	-	18,0	14,5	
.1180	1.1/8"	12	26,50		> PL				150	27	-	22,0	18,0	
.1140	1.1/4"	12	29,50		> PL				150	27	-	22,0	18,0	
.1380	1.3/8"	12	32,80		> PL				170	30	-	28,0	22,0	
.1120	1.1/2"	12	36,00		> PL				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

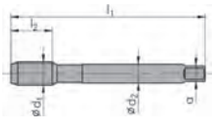
Unified National Fine - Feingewinde

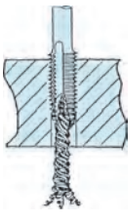
UNF

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

HSSE M35
5% Cobalt

- 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	60° P	d	<3d											
.0005	Nr 5	44	2,70		> PL				56	9	-	2,2	-		
.0006	Nr 6	40	3,00		> PL				56	11	-	2,5	2,1		
.0008	Nr 8	36	3,50		> PL				63	12	-	2,8	2,1		
.0010	Nr 10	32	4,10		> PL				70	13	-	3,5	2,7		
.0012	Nr 12	28	4,65		> PL				80	15	-	4,0	3,0		
.0140	1/4"	28	5,50		> PL				80	15	-	4,5	3,4		
.0516	5/16"	24	6,90		> PL				90	18	-	6,0	4,9		
.0380	3/8"	24	8,50		> PL				90	20	-	7,0	5,5		
.0716	7/16"	20	9,90		> PL				100	20	-	8,0	6,2		
.0120	1/2"	20	11,50		> PL				100	21	-	9,0	7,0		
.0916	9/16"	18	12,90		> PL				100	21	-	11,0	9,0		
.0580	5/8"	18	14,50		> PL				100	21	-	12,0	9,0		
.0340	3/4"	16	17,50		> PL				110	24	-	14,0	11,0		
.0780	7/8"	14	20,50		> PL				125	24	-	18,0	14,5		
.1000	1"	12	23,25		> PL				140	26	-	18,0	14,5		
.1180	1.1/8"	12	26,50		> PL				150	28	-	22,0	18,0		
.1140	1.1/4"	12	29,50		> PL				150	27	-	22,0	18,0		
.1380	1.3/8"	12	32,80		> PL				170	30	-	28,0	22,0		
.1120	1.1/2"	12	36,00		> PL				170	30	-	32,0	24,0		

Type INOX auf Anfrage!

Serie 62562

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO

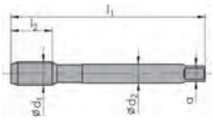
Unified National Fine - Feingewinde

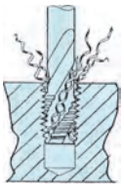
UNF

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

HSSE M35 5% Cobalt

- 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	60° P	d	<2,5d									
.0005	Nr 5	44	2,70		> PL				56	5	-	2,2	-
.0006	Nr 6	40	3,00		> PL				56	7	-	3,0	2,1
.0008	Nr 8	36	3,50		> PL				63	7	-	2,8	2,1
.0010	Nr 10	32	4,10		> PL				70	8	-	3,5	2,7
.0012	Nr 12	28	4,65		> PL				80	10	-	4,0	3,0
.0140	1/4"	28	5,50		> PL				80	10	-	4,5	3,4
.0516	5/16"	24	6,90		> PL				90	13	-	6,0	4,9
.0380	3/8"	24	8,50		> PL				90	15	-	7,0	5,5
.0716	7/16"	20	9,90		> PL				100	15	-	8,0	6,2
.0120	1/2"	20	11,50		> PL				100	14	-	9,0	7,0
.0916	9/16"	18	12,90		> PL				100	16	-	11,0	9,0
.0580	5/8"	18	14,50		> PL				100	16	-	12,0	9,0
.0340	3/4"	16	17,50		> PL				110	20	-	14,0	11,0
.0780	7/8"	14	20,50		> PL				125	20	-	18,0	14,5
.1000	1"	12	23,25		> PL				140	22	-	18,0	14,5
.1180	1.1/8"	12	26,50		> PL				150	22	-	22,0	18,0
.1140	1.1/4"	12	29,50		> PL				150	22	-	22,0	18,0
.1380	1.3/8"	12	32,80		> PL				170	22	-	28,0	22,0
.1120	1.1/2"	12	36,00		> PL				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 69130
Gewindereparatur-Sortimente

UNF

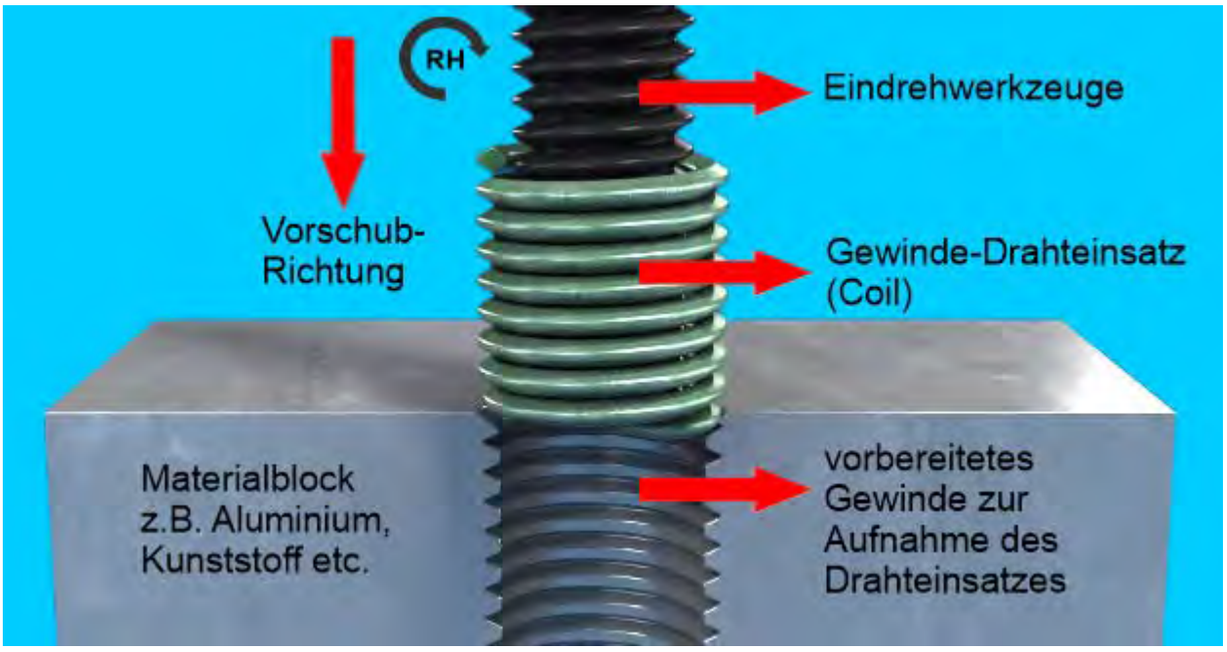
Type 69130 - Gewindereparatur Sortimente mit Drahteinsätzen nach DIN 8140 für hoch- und verschleißfeste Gewinde.

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.

69130 Dapprich-TechBox
- WN (DIN 8140 T2)
- Sortimente für Gewindetiefen bis 1,5xD
- weitere Gewindetiefen auf Anfrage
- Inhalt: Drahteinsätze, Gewindebohrer
- Eindrehwerkzeug,
- Zapfenbrecher
- Commodity-Code 7318.1900

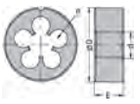
BestNr A				69 130										
Gruppe				10										
Qualität				VA										
Länge				1,5xD		Inhalt								
Dreh ↔				RH										
Toleranz				mod.						Menge				
	Nenn-Ø	P	Draht-	€		Spiral-	Gewinde-	Eindreh-	Zapfen-	Draht-				
BestzNr B		mm	Länge	Satz		Bohrer	Bohrer	Wkz.	Brecher	Einsätze				
.0004	Nr. 4	48	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0006	Nr. 6	40	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0008	Nr. 8	36	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0010	Nr. 10	32	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0012	Nr. 12	28	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0140	1/4"	28	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0516	5/16"	24	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0380	3/8"	24	1,5xD	> PL		√	√	√	√	10				
.0716	7/16"	20	1,5xD	> PL		√	√	√		5				
.0120	1/2"	20	1,5xD	> PL		√	√	√		5				
.0916	9/16"	18	1,5xD	> PL			√	√		5				
.0580	5/8"	18	1,5xD	> PL			√	√		5				
.0340	3/4"	16	1,5xD	> PL			√	√		5				
.0780	7/8"	14	1,5xD	> PL			√	√		5				
.1000	1"	12	1,5xD	> PL			√	√		5				



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

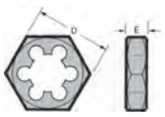
BestNr A					64 050	64 230												
Gruppe					10	10												
Qualität					HSS	HSS												
Schicht					P0	P0												
Dreh ↔					RH	LH												
Toleranz																		
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€	€												
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück	Stück												
	UNF	60° P				LH												
.0000	Nr 0	80	16x5	1,47	> PL													
.0001	Nr 1	72	16x5	1,79	> PL													
.0002	Nr 2	64	16x5	2,12	> PL													
.0003	Nr 3	56	16x5	2,44	> PL													
.0004	Nr 4	48	20x5	2,77	> PL	> PL												
.0005	Nr 5	44	20x5	3,10	> PL	> PL												
.0006	Nr 6	40	20x5	3,42	> PL	> PL												
.0008	Nr 8	36	20x7	4,08	> PL	> PL												
.0010	Nr 10	32	20x7	4,73	> PL	> PL												
.0012	Nr 12	28	20x7	5,38	> PL	> PL												
.0140	1/4"	28	20x7	6,24	> PL	> PL												
.0516	5/16"	24	25x9	7,82	> PL	> PL												
.0380	3/8"	24	30x11	9,41	> PL	> PL												
.0716	7/16"	20	30x11	10,98	> PL	> PL												
.0120	1/2"	20	38x10	12,56	> PL	> PL												
.0916	9/16"	18	38x10	14,14	> PL	> PL												
.0580	5/8"	18	45x14	15,73	> PL	> PL												
.0340	3/4"	16	45x14	18,89	> PL	> PL												
.0780	7/8"	14	55x16	22,05	> PL	> PL												
.1000	1"	12	55x16	25,21	> PL	> PL												
.1014	1"	14	55x16	25,21	> PL													
.1180	1.1/8"	12	65x18	28,38	> PL	> PL												
.1140	1.1/4"	12	65x18	31,55	> PL	> PL												
.1380	1.3/8"	12	65x18	34,73	> PL	> PL												
.1120	1.1/2"	12	75x20	37,90	> PL	> PL												

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

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.

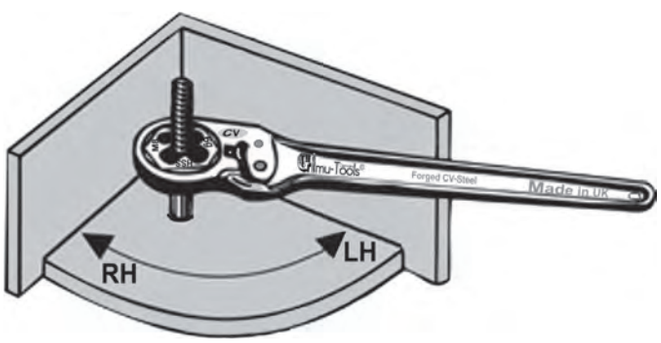
FR - Écrous hexagonaux pour l'ébarbage et le nettoyage manuels des filets dans les aciers de construction générale et les aciers de décolletage jusqu'à 800N/mm². Spécialement conçu pour le re-filetage des filets démaillés.

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	60° P		
.0140	1/4"	28	18x7	> PL
.0516	5/16"	24	21x9	> PL
.0380	3/8"	24	27x11	> PL
.0716	7/16"	20	27x11	> PL
.0120	1/2"	20	36x10	> PL
.0916	9/16"	18	36x10	> PL
.0580	5/8"	18	41x14	> PL
.0340	3/4"	16	41x14	> PL
.0780	7/8"	14	50x16	> PL
.1000	1"	12	50x16	> PL
.1180	1.1/8"	12	60x18	> PL
.1140	1.1/4"	12	60x18	> PL
.1380	1.3/8"	12	60x18	> PL
.1120	1.1/2"	12	70x20	> PL



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"		> PL

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

Unified National Fine - Feingewinde

Type 69730 - 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

UNF

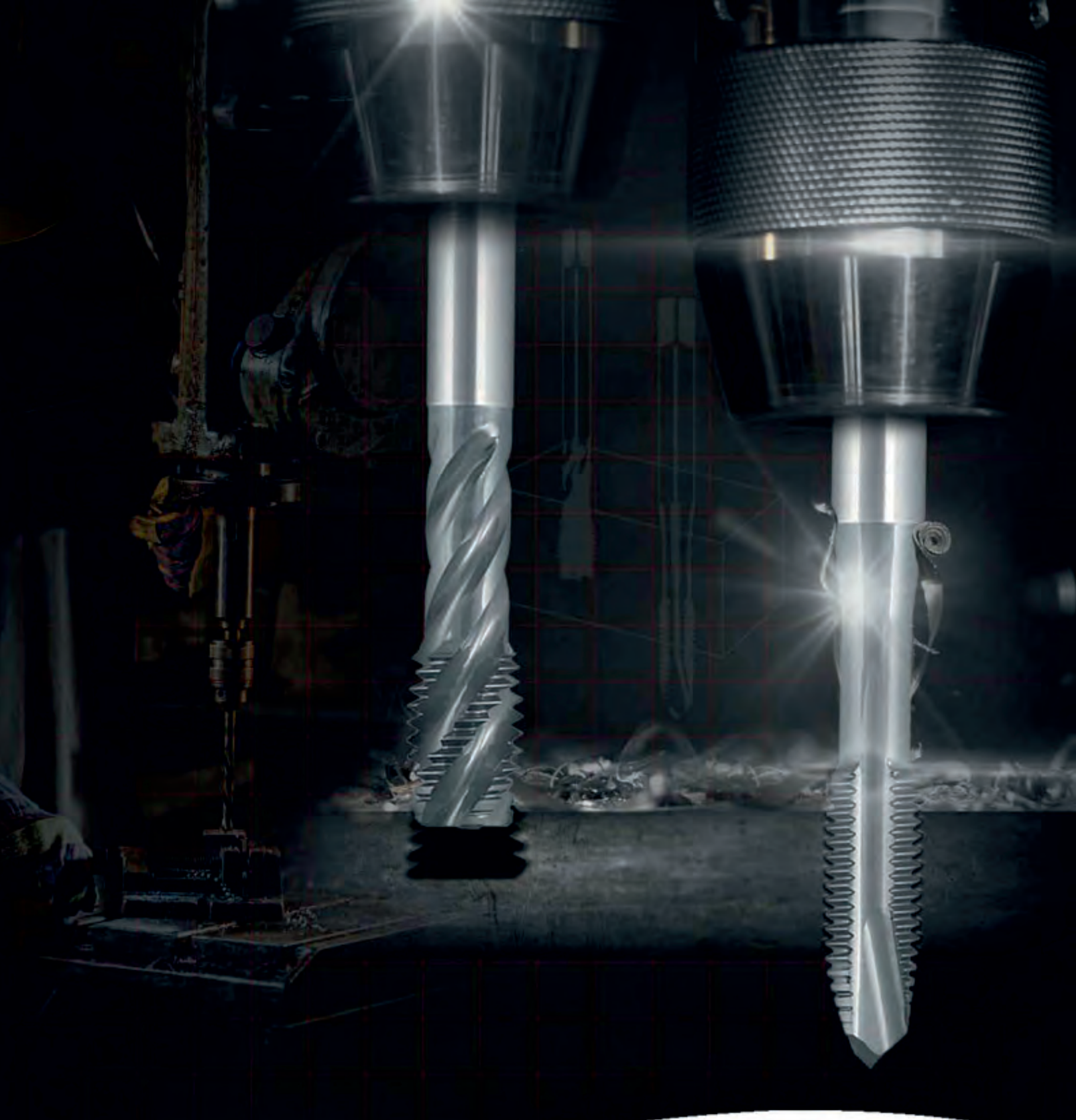
BestNr A						69 730
Gruppe						10
Qualität						HSS
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
		Gewinde-	Bereich			€
BestNr B		art	von	bis		Satz
.1410	Satz	UNF	1/4"	1"		> PL

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		art	von	bis		Satz
.1412	Satz	UNF	1/4"	1.1/2"		> PL

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

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

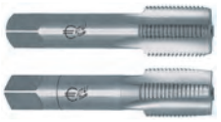


Amerikanisches Extra-Feingewinde UNEF

Serie 62150

Präz.-Handgewindebohrer HSSG 2B, RH

Unified National Extra Fine - Extra-Feingewinde

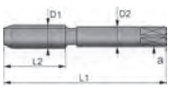


UNEF

Type 62150 - 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.



62150 Dapprich-TechBox

- DIN 2181
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xD
- 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz 2B
- Commodity-Code 8207.4010

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

BestNr A				62 150											
Gruppe				10											
Qualität				HSSG											
Schicht				P0											
Dreh ↔				RH								mögliche			
Toleranz				2B								Wind-			
	D1	Steigung	d	€		L1	L2	D2	a	Eisen					
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Satz		mm	mm	mm	mm	Gr.					
	UNEF	60° P	d	<2,5d											
.0012	Nr 12	32	4,75	> PL		56	14	6,0	4,9	1					
.0140	1/4"	32	5,60	> PL		56	14	6,0	4,9	1.5					
.0516	5/16"	32	7,20	> PL		56	15	6,0	4,9	1.5					
.0380	3/8"	32	8,80	> PL		63	18	7,0	5,5	2					
.0716	7/16"	28	10,25	> PL		63	18	8,0	6,2	2					
.0120	1/2"	28	11,80	> PL		70	20	9,0	7,0	3					
.0916	9/16"	24	13,30	> PL		70	20	11,0	9,0	3					
.0580	5/8"	24	14,90	> PL		70	20	12,0	9,0	3					
.01116	11/16"	24	16,50	> PL		80	22	14,0	11,0	4					
.0340	3/4"	20	17,75	> PL		80	22	14,0	11,0	4					
.01316	13/16"	20	19,50	> PL		80	22	16,0	12,0	4					
.0780	7/8"	20	21,00	> PL		80	22	18,0	14,5	4					
.01516	15/16"	20	22,50	> PL		90	22	18,0	14,5	4					
.1000	1"	20	24,25	> PL		90	22	18,0	14,5	5					
.1116	1.1/16"	18	25,70	> PL		90	24	20,0	16,0	5					
.1180	1.1/8"	18	27,25	> PL		90	24	22,0	18,0	5					
.1316	1.3/16"	18	28,75	> PL		90	24	22,0	18,0	5					
.1140	1.1/4"	18	30,50	> PL		90	24	22,0	18,0	6					
.1516	1.5/16"	18	32,00	> PL		100	25	28,0	22,0	6					
.1380	1.3/8"	18	33,50	> PL		100	25	28,0	22,0	6					
.1716	1.7/16"	18	35,20	> PL		100	25	28,0	22,0	7					
.1120	1.1/2"	18	36,80	> PL		100	25	28,0	22,0	7					
.1916	1.9/16"	18	38,40	> PL		110	25	32,0	24,0	7					
.1580	1.5/8"	18	40,00	> PL		110	25	32,0	24,0	7					
.11116	1.11/16"	18	41,50	> PL		110	25	32,0	24,0	7					
.1340	1.3/4"	16	-	> PL		110	25	36,0	29,0	8					
.2000	2"	16	-	> PL		125	25	40,0	32,0	8					

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

Serie 61962

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

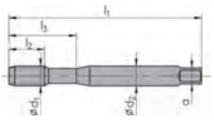
Unified National Extra Fine - Extra-Feingewinde

UNEF

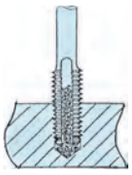
Type 61962 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

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



61962 Dapprich-TechBox

HSSE M35
5% Cobalt

- DIN 2184-1
- HSSECo5 / M35
- für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- 2-3 Gang Anschnitt; gerade genutet
- 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					61 962								
Gruppe					10								
Qualität					HSSECo5								
Schicht					PO								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					2B								
	D1	Steigung	d		€			L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück			mm	mm	mm	mm	mm	
	UNEF	60° P	d	<1,5d									
.0140	1/4"	32	5,55		> PL			80	16	12	4,5	3,4	
.0516	5/16"	32	7,15		> PL			90	18	-	6	4,9	
.0380	3/8"	32	8,70		> PL			90	15	-	7	5,5	
.0716	7/16"	28	10,20		> PL			100	20	-	8	6,2	
.0120	1/2"	28	11,80		> PL			100	20	-	9	7	
.0916	9/16"	24	13,20		> PL			100	22	-	11	9	
.0580	5/8"	24	14,80		> PL			100	22	-	12	9	
.1116	11/16"	24	16,40		> PL			110	25	-	14	11	
.0340	3/4"	20	17,80		> PL			110	25	-	14	11	
.1316	13/16"	20	19,40		> PL			125	25	-	18	14,5	
.0780	7/8"	20	20,95		> PL			125	25	-	18	14,5	
.1000	1"	20	24,15		> PL			140	28	-	18	14,5	
.1-116	1.1/16"	18	25,60		> PL			140	25	-	20	16	
.1-180	1.1/8"	18	27,15		> PL			150	28	-	22	18	
.1-316	1.3/16"	18	28,75		> PL			150	28	-	22	18	
.1-140	1.1/4"	18	30,30		> PL			150	28	-	22	18	
.1-138	1.3/8"	18	33,50		> PL			170	30	-	28	22	
.1-716	1.7/16"	18	35,10		> PL			170	30	-	28	22	
.1-120	1.1/2"	18	36,70		> PL			170	30	-	28	22	

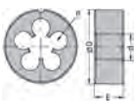
Aus Werksvorrat England (ca. 3-5 Tage):

- Serie 63542: DULO Form B mit Schälanschnitt
- Serie 63562: GRULO Form C mit 40° Rechtsspiralnuten

Serie 64180

HSS Schneideisen 2A, RH

Unified National Extra Fine - Extra-Feingewinde



UNEF

Type 64180 - 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 - 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.

64180 Dapprich-TechBox

- DIN EN 22568
- HSS / M2
- mit Schälanschnitt (SA)
- rechtsschneidend
- 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					64 180																													
Gruppe					10																													
Qualität					HSS																													
Schicht					P0																													
Dreh ↔					RH																													
Toleranz					2A																													
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€																													
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück																													
	UNEF																																	
.0012	Nr 12	32	20x7	5,42	> PL																													
.0140	1/4"	32	20x7	6,22	> PL																													
.0516	5/16"	32	25x9	7,82	> PL																													
.0380	3/8"	32	30x11	9,42	> PL																													
.0716	7/16"	28	30x11	10,98	> PL																													
.0120	1/2"	28	38x10	12,53	> PL																													
.0916	9/16"	24	38x10	14,13	> PL																													
.0580	5/8"	24	45x14	15,73	> PL																													
.01116	11/16"	24	45x14	17,30	> PL																													
.0340	3/4"	20	45x14	18,95	> PL																													
.01316	13/16"	20	45x14	20,50	> PL																													
.0780	7/8"	20	55x16	22,10	> PL																													
.01516	15/16"	20	55x16	23,65	> PL																													
.1000	1"	20	55x16	25,25	> PL																													
.1116	1.1/16"	18	65x18	26,80	> PL																													
.1180	1.1/8"	18	65x18	28,40	> PL																													
.1316	1.3/16"	18	65x18	30,00	> PL																													
.1140	1.1/4"	18	65x18	31,60	> PL																													
.1516	1.5/16"	18	65x18	33,20	> PL																													
.1380	1.3/8"	18	65x18	34,80	> PL																													
.1716	1.7/16"	18	75x20	36,40	> PL																													
.1120	1.1/2"	18	75x20	37,90	> PL																													
.1916	1.9/16"	18			> PL																													
.1580	1.5/8"	18			> PL																													
.11116	1.11/16"	18			> PL																													
.1340	1.3/4"	16			> PL																													
.2000	2"	16			> PL																													

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

Amerikanische Gewinde mit Sondersteigungen

UN UNS

Serie 61567

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

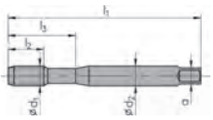
UNS - United National Sondersteigungen

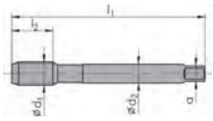
UNS

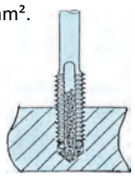
Type 61567 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

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.







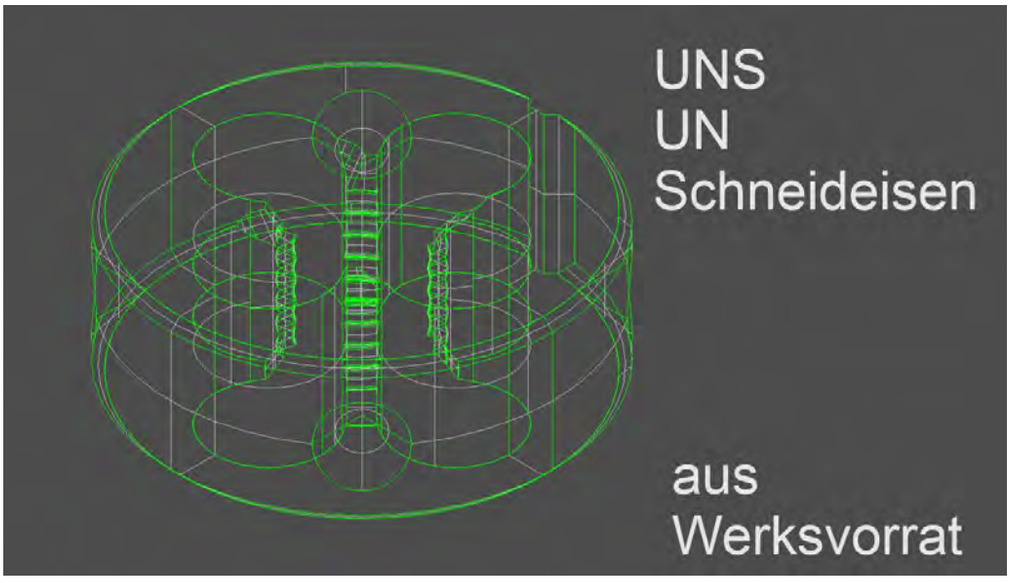
61567 Dapprich-TechBox

HSSE M35 5% Cobalt

- DIN 2184-1
- HSSECo5 / M35
- für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- 2-3 Gang Anschnitt
- Toleranz 2B
- 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					61 567								
Gruppe					10								
Qualität					HSSECo5								
Schicht					P0								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					2B								
	D1	Steigung	d		€		~DIN	~DIN	L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	
	UNS	60° P	d	<1,5d									
.0010.40	No 10	40	4,2		> PL		√		70	13	6	4,9	
.0010.48	No 10	48	4,3		> PL		√		70	13	6	4,9	
.0012.36	No 12	36	4,8		> PL		√		80	16	6	4,9	
.0140.24	1/4"	24	5,3		> PL		√		80	16	7	5,5	
.0140.36	1/4"	36	5,6		> PL		√		80	16	7	5,5	
.0140.40	1/4"	40	5,7		> PL		√		80	16	7	5,5	
.0380.40	3/8"	40	8,9		> PL			√	100	15	7	5,5	
.0716.24	7/16"	24	10,05		> PL			√	100	20	8	6,2	
.0120.24	1/2"	24	11,6		> PL			√	100	20	9	7,0	
.1000.14	1"	14	23,6		> PL			√	140	28	18	14,5	



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

Serie 61810

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

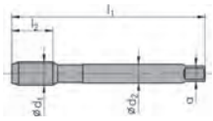
UN - United National mit fester Gangzahl

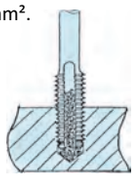
UN

Type 61810 - 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.





61810 Dapprich-TechBox

HSSE M35 5% Cobalt

- DIN 2184-1
- HSSECo5 / M35 (HSS-M2)
- für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- 2-3 Gang Anschnitt
- Toleranz 2B
- 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					61 810									
Gruppe					10									
Qualität					HSSECo5									
Schicht					P0									
Dreh ↔					RH									
Toleranz					2B									
	D1	Steigung	d		€		DIN	Werks-	L1	L2	D2	a		
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		2184-1	Norm	mm	mm	mm	mm		
	UN	60° P	d	<1,5d										
.8.1180	1.1/8"	8	25,4		> PL		√		180	40	22	18		
.8.1140	1.1/4"	8	28,6		> PL		√		180	40	22	18		
.8.1380	1.3/8"	8	31,75		> PL		√		200	50	28	22		
.8.1120	1.1/2"	8	34,9		> PL		√		200	50	28	22		
.8.1580	1.5/8"	8	38,1		> PL		√		200	50	32	24		
.8.1340	1.3/4"	8	41,3		> PL		√		200	50	36	29		
.8.1780	1.7/8"	8	44,45		> PL		√		225	60	36	29		
.8.2000	2"	8	47,6		> PL		√		225	60	40	32		
.8.2140	2.1/4"	8	54,0		> PL		√		250	65	45	35		
.8.2120	2.1/2"	8	60,3		> PL		√		275	70	50	39		
.12.0780	7/8"	12	20,1		> PL			√	125	25	18	14,5		
.12.1116	1.1/16"	12	24,9		> PL			√	140	25	20	16		
.12.1316	1.3/16"	12	28,0		> PL			√	150	28	22	18		
.12.1516	1.5/16"	12	31,2		> PL			√	170	30	28	22		
.12.1580	1.5/8"	12	39,2		> PL			√	170	30	32	24		

UN16-Gang & UN20-Gang Reihen aus Werksvorrat lieferbar

American National Standard Pipe Threads

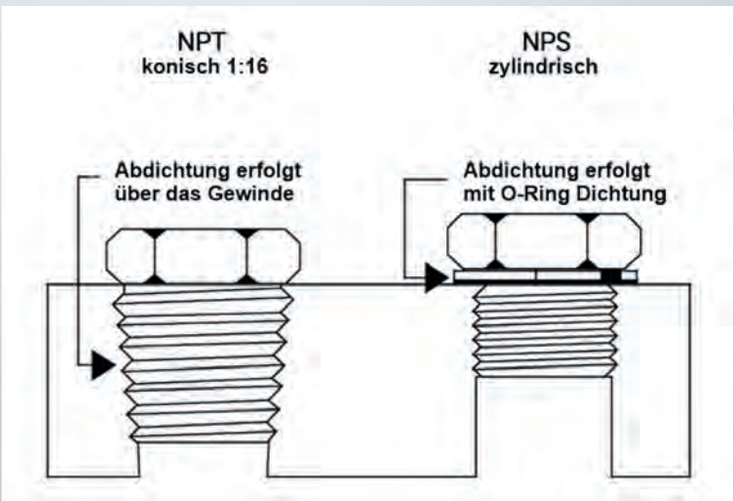
Amerikanische Rohr-Gewinde (Auszug)

Konische Gewinde 1:16

Kurzname	Bezeichnung	Bemerkung
NPT	National Pipe Taper	Allge. Gewinde (mit Dichtmittel)
NPTF	National Pipe Taper -Fuel and Oil	Trockendichtend
NPTR	National Pipe Taper-Railing	Für Geländer-Handläufe

Zylindrische Gewinde

Kurzname	Bezeichnung	Bemerkung
NPS	National Pipe Straight	Allgem. Befestigungsgewinde
NPSF	National Pipe Taper - Fuel and Oil	Trockendichtend
NPSC	National Pipe Taper - Coupling	Für Rohr-Kupplungen
NPSH	National Pipe Straight - Hose	Für Schlauchkupplungen z.B. Feuerwehr
NPSI	National Pipe Straight - Intermediate	Trockendichtend (geringfügig größer als NPSF
NPSL	National Pipe Straight - Locknut	Wird gepaart mit Kontermuttern
NPSM	National Pipe Straight - Mechanical	Für freisitzende meachnische Verbindungen



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

Amerikanisches Rohrgewinde 1:16

NPT

Serie 60757

IQ-Handgewindebohrer HSSECo5-INOX, 1:16

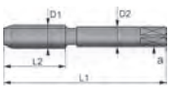
National Pipe Taper - Amerikanisches Rohrgewinde

NPT

Type 60757 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in rostfreie, hitzebeständige und vergütete Stähle bis 1100N/mm². Amerikanisches kegeliges Standard-Rohrgewinde, mit Dichtmittel.

EN - Sets of Hand Taps for tapping in Stainless, Heat Resistant & Acid Resistant Steels up to 1100N/mm². US standard conical taper pipe thread (with neccessary pipe thread sealant).

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. Filetage conique standard américain (avec le mastic d'étanchéité nécessaire).



60757 Dapprich-TechBox

HSSE M35
5% Cobalt

- ANSI 94.9 (1971)
- HSSE / M35
- HT-Ox Vaporisation
- für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5xd
- 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					60757							
Gruppe					10							
Qualität					HSSECo5							
Schicht					P1-vap							
Dreh ↔					RH							
	D1	Steigung	d		€		L1	L2	D2	a		
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Satz		mm	mm	mm	mm		
	NPT	60° P	d	<1,5d								
.0180	1/8"	27	8,4		> PL		63	16	7,0	5,5		
.0140	1/4"	18	11,1		> PL		63	21	11,0	9,0		
.0380	3/8"	18	14,3		> PL		70	23	12,0	9,0		
.0120	1/2"	14	17,9		> PL		80	27	16,0	12,0		
.0340	3/4"	14	23,3		> PL		100	27	20,0	16,0		
.1000	1"	11,5	29,0		> PL		110	34	25,0	20,0		

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

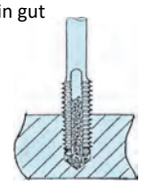
Serie 60750

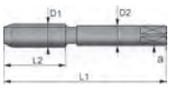
HSS Einschnittgewindebohrer, Kegelig 1:16

National Pipe Taper Amerikanisches Rohrgewinde

NPT

Type 60750 - Einschnittgewindebohrer zum Schneiden von Hand oder Maschine in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Sehr stabile Ausführung durch kurze Baumasse. Amerikanissches kegeliges Standard-Rohrgewinde, mit Dichtmittel.





EN - Straight flute full size tap used as Hand or Machine taps for tapping in free cutting steel up to 800N/mm². Bottoming lead. US standard conical taper pipe thread (with neccessary pipe thread sealant).

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.
acier à coupe franche jusqu'à 800N/mm². Conducteur de fond. Filetage conique standard américain
(avec le produit d'étanchéité nécessaire).

60750 Dapprich-TechBox

- ANSI 94.9 (1971)
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5xD
- 2-3 Gang Anschnitt
- rechtsschneidend
- gerade genutet
- Commodity-Code 8207.4010

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

BestNr A					60 750										
Gruppe					10										
Qualität					HSSG										
Schicht					P0										
Dreh ↔					RH										
	D1	Steigung	d		€		L1	L2	D2	a					
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück		mm	mm	mm	mm					
	NPT	60° P	d	<1,5d											
.0116	1/16"	27	6,25		> PL		54	17	7,9	5,9					
.0180	1/8"	27	8,50		> PL		59	15	8,0	6,3					
.0140	1/4"	18	11,10		> PL		67	19	10,0	8,0					
.0380	3/8"	18	14,70		> PL		75	21	12,5	10,0					
.0120	1/2"	14	18,00		> PL		87	26	16,0	12,5					
.0340	3/4"	14	23,25		> PL		96	28	20,0	16,0					
.1000	1"	11,5	29,25		> PL		109	33	25,0	20,0					
.1140	1.1/4"	11,5	38,00		> PL		119	36	31,5	25,0					
.1120	1.1/2"	11,5	44,25		> PL		125	37	35,5	28,0					
.2000	2"	11,5	56,25		> PL		140	41	40,0	31,5					
.2120	2.1/2"	8	67,00		> PL		180	75	45,0	35,0					
.3000	3"	8	83,00		> PL		200	75	50,0	39,0					

Serie 62752

IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

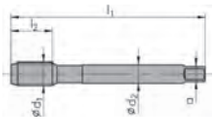
National Pipe Taper Amerikanisches Rohrgewinde

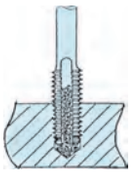
NPT

Type 62752/ 62755 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm². Amerikanisches kegeliges Standard-Rohrgewinde, mit Dichtmittel.

EN - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm². US standard conical taper pipe thread (with neccessary pipe thread sealant).

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. et borgnes dans des matériaux à coupe franche jusqu'à 850N/mm². Norme américaine filetage conique(avec le mastic d'étanchéité nécessaire).





62752 Dapprich-TechBox

HSSE M35 5% Cobalt

- ~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					62 752	62 755								
Gruppe					10	10								
Qualität					HSSECo5	HSSECo5								
Schicht					P0	P3-TiN								
Dreh ↔					RH	RH								
	D1	Steigung	d		€	€		L1	L2	D2	a			
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm			
	NPT	60° P	d	<1,5d										
.0116	1/16"	27	6,15		> PL	> PL		90	13	6	4,9			
.0180	1/8"	27	8,50		> PL	> PL		90	13	7	5,5			
.0140	1/4"	18	11,10		> PL	> PL		100	20	11	9,0			
.0380	3/8"	18	14,70		> PL	> PL		110	20	12	9,0			
.0120	1/2"	14	17,9		> PL	> PL		125	26	16	12,0			
.0340	3/4"	14	23,3		> PL	> PL		140	26	20	16,0			
.1000	1"	11,5	29		> PL	> PL		160	32	25	20,0			
.1140	1.1/4"	11,5	37,8		> PL			160	32	32	24,0			
.1120	1.1/2"	11,5	44		> PL			10	32	36	29,0			
.2000	2"	11,5	56		> PL			200	36	45	35,0			

Aus Werksvorrat lieferbar:

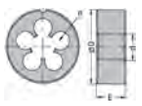
IQ-Maschinengewindebohrer mit 15° Rechtsspiralnuten und ausgesetzten Zähnen (AZ)

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

Serie 64090

IQ Präzisions-Schneideisen HSS, RH

National Pipe Thread Amerikanisches Rohrgewinde



Type 64090 - Schneideisen 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 spiral pour utilisation à la main et sur machine dans les aciers de construction générale et les aciers de décolletage jusqu'à 800N/mm².

64090 Dapprich-TechBox

- DIN EN 24230
- HSS / M2
- ~2 Gang Anschnitt
- rechtsschneidend
- 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	
●	●	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○						● / ○

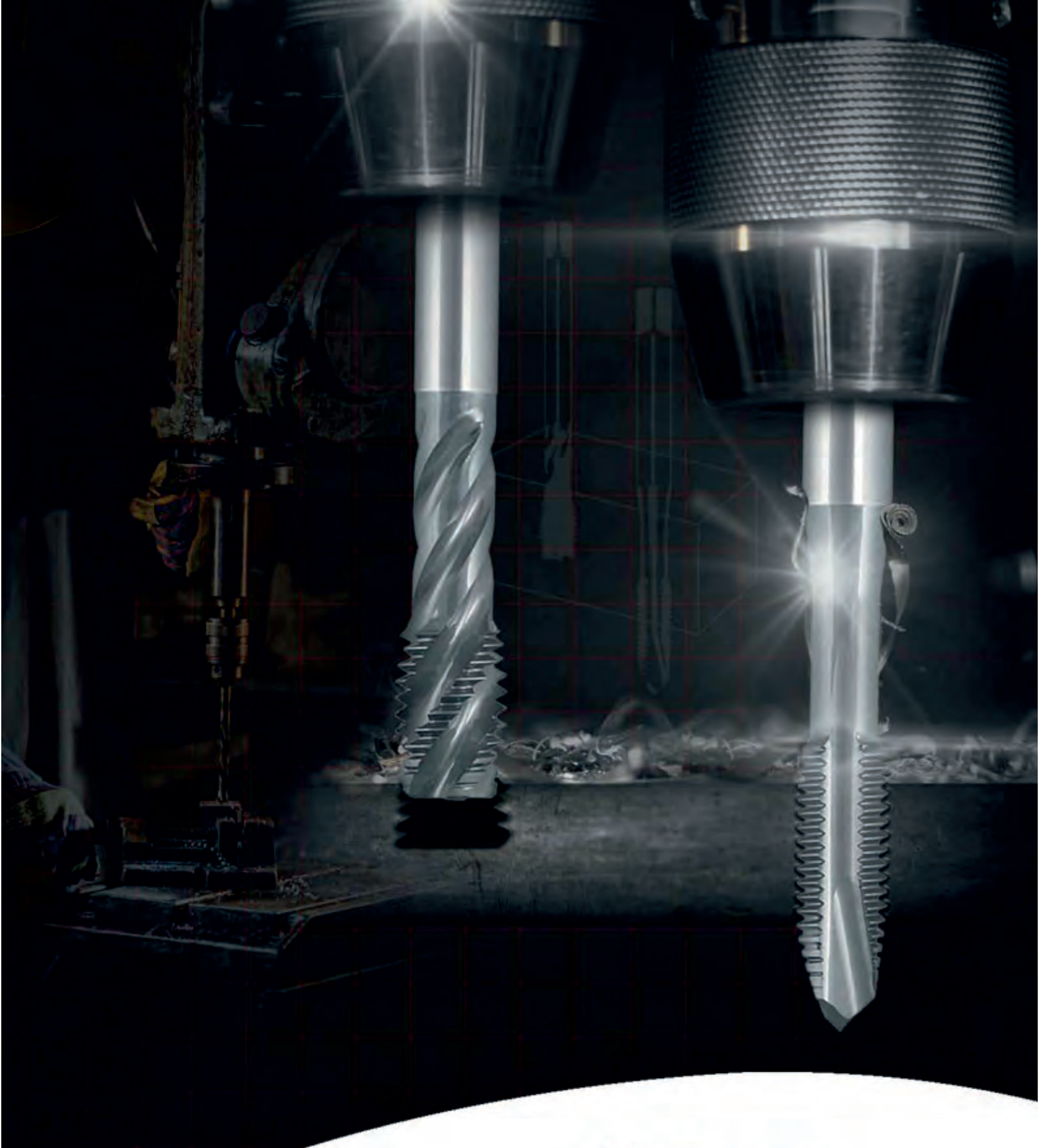
BestNr A					64 090												
Gruppe					10												
Qualität					HSS												
Schicht					P0												
Dreh ↔					RH												
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€												
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück												
	NPT	60° P															
.0116	1/16"	27	25x9	7,64	> PL												
.0180	1/8"	27	30x11	9,99	> PL												
.0140	1/4"	18	38x14	13,26	> PL												
.0380	3/8"	18	45x18	16,67	> PL												
.0120	1/2"	14	45x22	20,71	> PL												
.0340	3/4"	14	55x22	26,03	> PL												
.1000	1"	11,5	65x25	32,59	> PL												
.1140	1.1/4"	11,5	75x25	41,32	> PL												
.1120	1.1/2"	11,5	90x25	47,39	> PL												
.2000	2"	11,5	105x25	59,40	> PL												
.2120	2.1/2"	8	120x36		> PL												
.3000	3"	8	140x36		> PL												

Bitte teilen Sie uns Ihren Bedarf mit:

anfrage@dapprich.com

NPTF
NPS - NPSF - NPSM

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



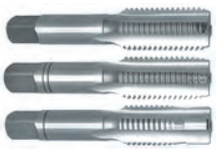
Trapez-Gewinde
DIN 103

TR

Serie 62180

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

TR Metrisches ISO-Trapez-Regelgewinde nach DIN 103

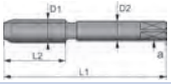


TR

Type 62180 - 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.



62180 Dapprich-TechBox

- DIN 103
- HSSDMo5 / M2
- für Durchgangslöcher <3,0xd
- 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz 7H, mit Führungszapfen
- Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 180	62 184								
Gruppe				10	10								
Qualität				HSSG	HSSG								
Schicht				P0	P0								
Dreh ↔				RH	LH								mögliche
Toleranz				7H	7H								Wind-
	D1	Steigung	d	€	€				L1	L2	D2	a	Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück				mm	mm	mm	mm	Gr.
	TR		d	<3d	LH								
.080.150	TR 8	1,5	6,690	> PL	> PL				70	35	6,0	4,9	
.100.150	TR 10	1,5	8,690	> PL	> PL				100	50	7,0	5,5	
.100.200	TR 10	2,0	8,236	> PL	> PL				90	45	7,0	5,5	
.100.300	TR 10	3,0	7,750	> PL	> PL				105	50	7,0	5,5	
.120.200	TR 12	2,0	10,236	> PL	> PL				120	55	9,0	7,0	
.120.300	TR 12	3,0	9,315	> PL	> PL				115	60	9,0	7,0	
.140.200	TR 14	2,0	12,236	> PL	> PL				125	55	10,0	8,0	
.140.300	TR 14	3,0	11,315	> PL	> PL				130	65	10,0	8,0	
.140.400	TR 14	4,0	10,875	> PL	> PL				145	70	10,0	8,0	
.160.200	TR 16	2,0	14,236	> PL	> PL				135	60	12,0	9,0	
.160.400	TR 16	4,0	12,375	> PL	> PL				155	80	12,0	9,0	
.180.200	TR 18	2,0	16,236	> PL	> PL				145	60	14,0	11,0	
.180.400	TR 18	4,0	14,375	> PL	> PL				160	85	14,0	11,0	
.200.200	TR 20	2,0	18,236	> PL	> PL				150	60	16,0	12,0	
.200.400	TR 20	4,0	16,375	> PL	> PL				165	90	16,0	12,0	
.220.300	TR 22	3,0	19,315	> PL	> PL				180	80	16,0	12,0	
.220.500	TR 22	5,0	17,450	> PL	> PL				190	95	17,0	13,0	
.240.300	TR 24	3,0	21,315	> PL	> PL				190	80	18,0	14,5	
.240.500	TR 24	5,0	19,450	> PL	> PL				195	100	19,0	14,5	
.260.300	TR 26	3,0	23,315	> PL	> PL				200	80	20,0	16,0	
.260.500	TR 26	5,0	21,450	> PL	> PL				200	105	21,0	16,0	
.280.300	TR 28	3,0	25,315	> PL	> PL				205	80	22,0	16,0	
.280.500	TR 28	5,0	23,450	> PL	> PL				205	110	23,0	18,0	
.300.300	TR 30	3,0	27,315	> PL	> PL				220	90	22,0	18,0	
.300.600	TR 30	6,0	24,500	> PL	> PL				225	115	24,0	18,0	
.320.600	TR 32	6,0	26,500	> PL	> PL				235	120	26,0	20,0	
.360.600	TR 36	6,0	30,500	> PL	> PL				245	132	30,0	24,0	

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

Serie 62902

GP-Maschinengewindebohrer HSSG, 2xD

TR Metrisches ISO-Trapez-Regelgewinde nach DIN 103

TR

Type 62200 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit langem Anschnitt (~24 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

EN - Straight Flute machine taps with long chamfer (~ 24 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm².

FR - Tarauds machine à goujure droite avec chanfrein long (~ 24 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

62902 Dapprich-TechBox

- DIN 103
- HSSE / M2
- für Durchgangslöcher < 2,0xd
- 24 Gang Anschnitt; Überlaufschaft
- Flankenwinkel 30°, gerade genutet
- Toleranz 7H
- 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					62 902	62 904						
Gruppe					10	10						
Qualität					HSSE	HSSE						
Schicht					P0	P0						
Dreh ↔					RH	LH						
Toleranz					7H	7H						
	D1	Steigung	d		€	€		L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	
	TR			<2,5d		LH						
.080.150	TR 8	1,5	6,5		> PL	> PL		79	46,5	6,0	4,9	
.100.150	TR 10	1,5	8,5		> PL	> PL		100	45	7,0	5,5	
.100.200	TR 10	2,0	8,0		> PL	> PL		130	70	7,0	5,5	
.100.300	TR 10	3,0	7,0		> PL	> PL		155	95	7,0	5,5	
.120.200	TR 12	2,0	10,0		> PL	> PL		160	95	8,0	6,3	
.120.300	TR 12	3,0	9,0		> PL	> PL		160	95	8,0	6,3	
.140.200	TR 14	2,0	12,0		> PL	> PL		170	100	10,0	8,0	
.140.300	TR 14	3,0	11,0		> PL	> PL		170	100	10,0	8,0	
.140.400	TR 14	4,0	10,0		> PL	> PL		210	130	10,0	8,0	
.160.200	TR 16	2,0	14,0		> PL	> PL		185	100	11,0	9,0	
.160.400	TR 16	4,0	12,0		> PL	> PL		225	130	11,0	9,0	
.180.200	TR 18	2,0	16,0		> PL	> PL		185	100	12,0	9,0	
.180.400	TR 18	4,0	14,0		> PL	> PL		225	130	12,0	9,0	
.200.200	TR 20	2,0	18,0		> PL	> PL		200	100	14,0	11,0	
.200.400	TR 20	4,0	16,0		> PL	> PL		230	130	14,0	11,0	
.220.300	TR 22	3,0	19,0		> PL	> PL		240	130	16,0	12,0	
.220.500	TR 22	5,0	17,0		> PL	> PL		270	160	16,0	12,0	
.240.300	TR 24	3,0	21,0		> PL	> PL		250	130	20,0	16,0	
.240.500	TR 24	5,0	19,0		> PL	> PL		280	160	20,0	16,0	
.260.300	TR 26	3,0	23,0		> PL	> PL		250	130	20,0	16,0	
.260.500	TR 26	5,0	21,0		> PL	> PL		280	160	20,0	16,0	
.280.300	TR 28	3,0	25,0		> PL	> PL		255	160	22,0	18,0	
.280.500	TR 28	5,0	23,0		> PL	> PL		290	160	22,0	18,0	
.300.300	TR 30	3,0	27,0		> PL	> PL		290	160	22,0	18,0	
.300.600	TR 30	6,0	24,0		> PL	> PL		330	190	22,0	18,0	
.320.600	TR 32	6,0	26,0		> PL	> PL		320	119	25,0	20,0	
.360.600	TR 36	6,0	30,0		> PL	> PL		350	200	28,0	22,0	

Serie 64020

HSS Schneideisen, RH

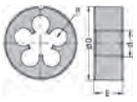
TR Metrisches ISO-Trapez-Regelgewinde nach DIN 103

TR

Type 64020/ 64024 - Schneideisen für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm².

EN - Solid dies for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm².

FR - Filière ronde avec entrée en hélice pour utilisation manuelle et mécanique dans des aciers de construction et de décolletage faciles à usiner jusqu'à 800N/mm².

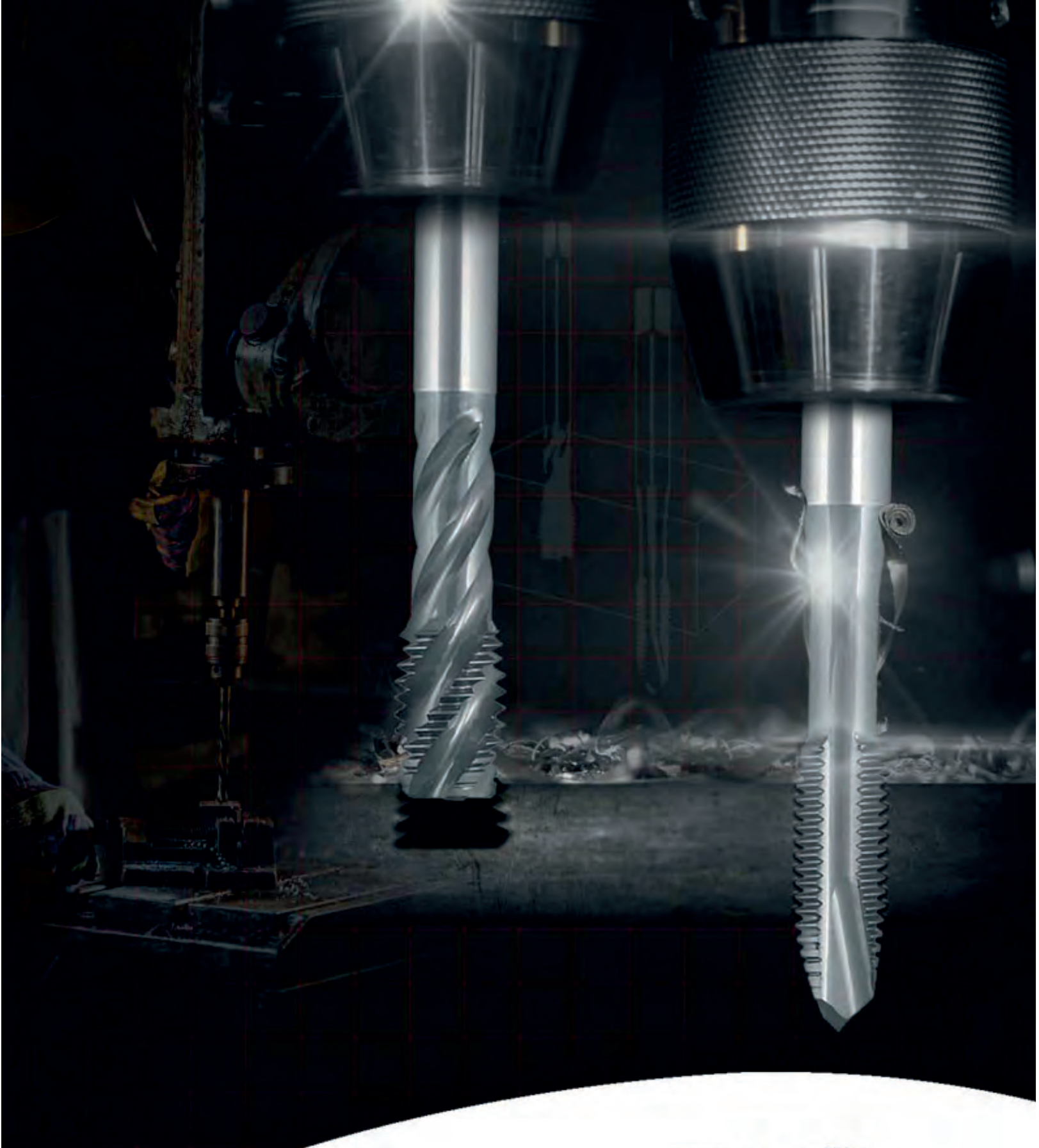


64020 Dapprich-TechBox

- DIN EN 22568
- HSS / M2
- rechts- & linksschneidend
- Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- Toleranz 7e
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4030

BestNr A					64 020	64 024
Gruppe					10	10
Qualität					HSS	HSS
Schicht					P0	P0
Dreh ↔					RH	LH
Toleranz					7e	7e
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück	Stück
	TR					LH
.080.150	TR 8	1,5	25x9	7,93	> PL	
.100.150	TR 10	1,5	30x11	9,93	> PL	
.100.200	TR 10	2	30x11	9,91	> PL	> PL
.100.300	TR 10	3	38x14	9,88	> PL	> PL
.120.200	TR 12	2	38x14	11,91	> PL	> PL
.120.300	TR 12	3	38x14	11,88	> PL	> PL
.140.200	TR 14	2	38x14	13,91	> PL	> PL
.140.300	TR 14	3	45x18	13,88	> PL	> PL
.140.400	TR 14	4	45x18	13,85	> PL	> PL
.160.200	TR 16	2	45x18	15,91	> PL	> PL
.160.400	TR 16	4	45x18	15,85	> PL	> PL
.180.200	TR 18	2	45x18	17,91	> PL	> PL
.180.400	TR 18	4	45x18	17,85	> PL	> PL
.200.200	TR 20	2	45x18	19,91	> PL	> PL
.200.400	TR 20	4	55x22	19,85	> PL	> PL
.220.300	TR 22	3	55x22	21,88	> PL	> PL
.220.500	TR 22	5	55x22	21,83	> PL	> PL
.240.300	TR 24	3	55x22	23,88	> PL	> PL
.240.500	TR 24	5	65x25	23,83	> PL	> PL
.260.300	TR 26	3	65x25	25,88	> PL	> PL
.260.500	TR 26	5	65x25	25,83	> PL	> PL
.280.300	TR 28	3	65x25	27,88	> PL	> PL
.280.500	TR 28	5	65x25	27,83	> PL	> PL
.300.300	TR 30	3	65x25	29,88	> PL	> PL
.300.600	TR 30	6	65x25	29,81	> PL	> PL
.320.600	TR 32	6	65x25	31,81	> PL	> PL
.360.600	TR 36	6	65x25	35,81	> PL	> PL

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



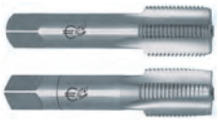
Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40430

PG

Serie 62190

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

PG Stahlpanzerrohr-Gewinde nach DIN 40430

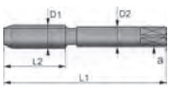


PG

Type 62190 - 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.



62190 Dapprich-TechBox

- DIN 40432
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xd
- 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- rechtsschneidend
- gerade genutet
- Commodity-Code 8207.4010

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

BestNr A						62 190	81 190	83 190						
Gruppe						10	10	10						
Qualität						HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht						P0	P0	P0						
Dreh ↔						RH	RH	RH						
	Ø	Ød1	1"/P	P	d	€	€	€		L1	L2	D2	a	
BestNr B	PG	mm		mm	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	
	PG		80° P		d	<2,5d	Nr.1	Nr.3						
.070	PG 7	12,5	20	1,270	11,40	> PL	> PL	> PL		70	22	9,0	7,0	
.090	PG 9	15,2	18	1,411	14,00	> PL	> PL	> PL		70	22	12,0	9,0	
.110	PG 11	18,6	18	1,411	17,25	> PL	> PL	> PL		80	22	14,0	11,0	
.135	PG 13,5	20,4	18	1,411	19,00	> PL	> PL	> PL		80	22	16,0	12,0	
.160	PG 16	22,5	18	1,411	21,25	> PL	> PL	> PL		80	22	18,0	14,5	
.210	PG 21	28,3	16	1,588	27,00	> PL	> PL	> PL		90	22	22,0	18,0	
.290	PG 29	37,0	16	1,588	35,50	> PL	> PL	> PL		100	25	28,0	22,0	
.360	PG 36	47,0	16	1,588	45,50	> PL	> PL	> PL		140	40	36,0	29,0	
.420	PG 42	54,0	16	1,588	52,50	> PL	> PL	> PL		140	40	40,0	32,0	
.480	PG 48	59,3	16	1,588	57,90	> PL	> PL	> PL		160	40	45,0	35,0	

Hinweis
Für Neukonstruktionen sollte das Stahlpanzerrohr-Gewinde Pg nicht mehr verwendet werden.
Nach DIN EN 40423 wurde das Pg-Gewinde für Elektroinstallationsrohre durch Metrisches ISO-Feingewinde ersetzt.

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

Serie 62200

IQ-Maschinengewindebohrer, UNI, HSSECo5

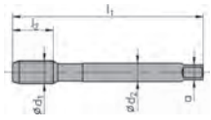
PG Stahlpanzerrohr-Gewinde nach DIN 40430

PG

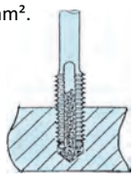
Type 62200 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

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



62200 Dapprich-TechBox

HSSE M35
5% Cobalt

- DIN 40433 C
- HSSECo5 / M35
- für Grund- & Durchgangslöcher <2,5xd
- 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						62 200								
Gruppe						10								
Qualität						HSSECo5								
Schicht						P0								
Dreh ↔						RH								
	D1	Steigung	Gewinde	d		€		L1	L2	D2	a			
BestNr B		P / 1"	Ø mm	mm		Stück		mm	mm	mm	mm			
	PG													
.070	PG 7	20	12,50	11,40		> PL		100	22	9,0	7,0			
.090	PG 9	18	15,20	14,00		> PL		100	22	12,0	9,0			
.110	PG 11	18	18,60	17,25		> PL		110	25	14,0	11,0			
.135	PG 13,5	18	20,40	19,00		> PL		125	25	16,0	12,0			
.160	PG 16	18	22,50	21,25		> PL		125	25	18,0	14,5			
.210	PG 21	16	28,30	26,75		> PL		150	28	22,0	18,0			
.290	PG 29	16	37,00	35,50		> PL		170	30	22,0	22,0			
.360	PG 36	16	47,00	45,50		> PL		190	32	36,0	29,0			
.420	PG 42	16	54,00	52,50		> PL		190	32	40,0	32,0			
.480	PG 48	16	59,50	58,00		> PL		220	40	45,0	35,0			

Hinweis

Für Neukonstruktionen sollte das Stahlpanzerrohr-Gewinde Pg nicht mehr verwendet werden.
Nach DIN EN 60423 wurde das Pg-Gewinde für Elektroinstallationsrohre durch Metrisches ISO-Feingewinde ersetzt.

Serie 64070

HSS Schneideisen, RH

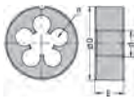
PG Stahlpanzerrohr-Gewinde nach DIN 40430

PG

Type 64070 - 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 - Filièrs ronde avec entrée en hélice (M1,8 -M68) pour utilisation manuelle et mécanique dans des aciers de construction et de décolletage faciles à usiner jusqu'à 800N/mm².



64070 Dapprich-TechBox

- DIN EN 40434
- HSS / M2
- mit Schälanschnitt (SA)
- rechtsschneidend
- 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					64 070										
Gruppe					10										
Qualität					HSS										
Schicht					P0										
Dreh ↔					RH										
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€										
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück										
	PG														
.070	PG 7	20	38x10	12,40	> PL										
.090	PG 9	18	45x14	15,10	> PL										
.110	PG 11	18	45x14	18,50	> PL										
.135	PG 13,5	18	45x14	20,30	> PL										
.160	PG 16	18	55x16	22,40	> PL										
.210	PG 21	16	65x18	28,15	> PL										
.290	PG 29	16	75x20	36,85	> PL										
.360	PG 36	16	90x22	46,85	> PL										
.420	PG 42	16	105x22	53,85	> PL										
.480	PG 48	16	105x22	59,15	> PL										

Hinweis
Für Neukonstruktionen sollte das Stahlpanzerrohr-Gewinde Pg nicht mehr verwendet werden.
Nach DIN EN 40423 wurde das Pg-Gewinde für Elektroinstallationsrohre durch Metrisches ISO-Feingewinde ersetzt.

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

Bitte teilen Sie uns Ihren Bedarf mit:

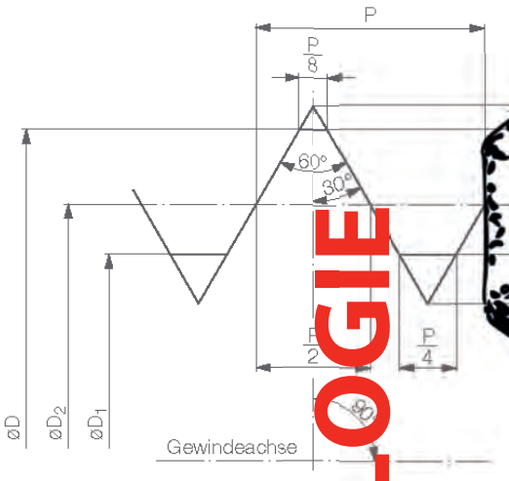
anfrage@dapprich.com

Rd
Rundgewinde

NOTIZEN

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

Metrisches ISO-Gewinde, Grundprofil (Auszug aus DIN ISO 68-1)



D Außendurchmesser des Innengewindes am Grundprofil (Nenndurchmesser)
d Außendurchmesser des Außengewindes am Grundprofil (Nenndurchmesser)
D_1 Kerndurchmesser des Innengewindes am Grundprofil
d_1 Kerndurchmesser des Außengewindes am Grundprofil
D_2 Flankendurchmesser des Innengewindes am Grundprofil
d_2 Flankendurchmesser des Außengewindes am Grundprofil
H Höhe des ungeschnittenen gedachten Profildreiecks
Steigung

$H = 0{,}866025404\ P$

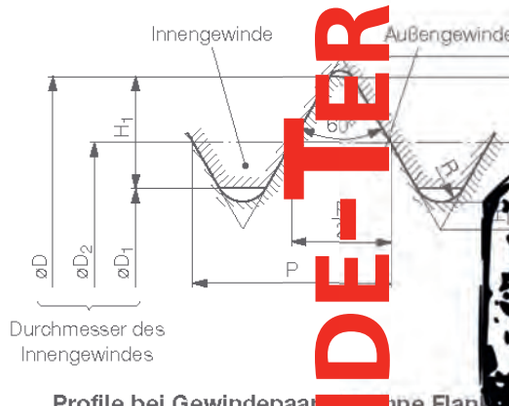
$\frac{5}{8} H = 0{,}541265877\ P$

$\frac{H}{4} = 0{,}216506351\ P$

$\frac{H}{8} = 0{,}108253175\ P$

$\frac{H}{6} = 0{,}144337567\ P$

$R = 0{,}324759526\ P$



Profile bei Gewindepaarungen ohne Flankenspiel (Grundprofil)

H/6 empfohlene Kernausrundung nach DIN 965-1; die Ausführung mit Korbbogen ist zulässig

d Gewinde-Nenndurchmesser

$D = d - 2\frac{H}{2} + 2\frac{H}{4} = d - 2H_1 = d - 1{,}082532\ P$

$D_2 = d - 2\frac{H}{2} + 2\frac{3H}{8} = d - 0{,}649519\ P$

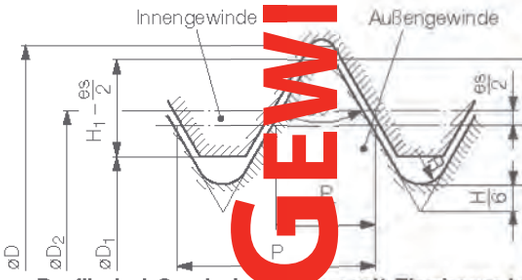
$d_3 = d_2 - 2\left(\frac{H}{2} - \frac{H}{6}\right) = d - 1{,}226869\ P$

$d_3 = d_1 - \frac{H}{6}$ Durchmesser nach DIN ISO 724 berechnet sich d_3 auf Grundlage von d_1)

$H_1 = \frac{5}{8} H = 0{,}541266\ P$

$h_3 = \frac{17}{24} H = 0{,}613435\ P$

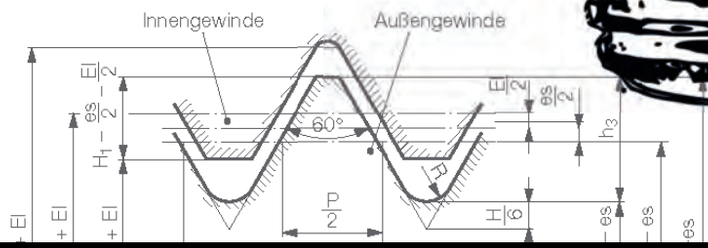
$R = 0{,}144338\ P$



Profile bei Gewindepaarung mit Flankenspiel durch Grundabmaß im Außengewinde

es Grundabmaß für Außengewinde

EI Grundabmaß für Innengewinde



GEWINDE-TERMINOLOGIE

Empfohlene Kernlochdurchmesser für Gewindebohrer

M (6H)

M 1	0,25	0,75
M 1,1	0,25	0,85
M 1,2	0,25	0,95
M 1,4	0,30	1,10
M 1,6	0,35	1,25
M 1,7	0,35	1,30
M 1,8	0,35	1,45
M 2	0,40	1,60
M 2,2	0,45	1,75
M 2,3	0,40	1,90
M 2,5	0,45	2,05
M 2.6	0,45	2,15
M 3	0,50	2,50
M 3.5	0,60	2,90
M 4	0,70	3,30
M 4,5	0,75	3,75
M 5	0,80	4,20
M 5,5	0,90	4,60
M 6	1,00	5,00
M 7	1,00	6,00
M 8	1,25	6,80
M 9	1,25	7,75
M 10	1,50	8,50
M 11	1,50	9,50
M 12	1,75	10,20
M 14	2,00	12,00
M 15	2,00	13,00
M 16	2,00	14,00
M 18	2,50	15,50
M 20	2,50	17,50
M 22	2,50	19,50
M 24	3,00	21,00
M 27	3,00	24,00
M 30	3,50	26,50
M 33	3,50	29,50
M 36	4,00	32,00
M 39	4,00	35,00
M 42	4,50	37,50
M 45	4,50	40,50
M 48	5,00	43,00
M 52	5,00	47,00
M 56	5,50	50,50
M 60	5,50	54,50
M 64	6,00	58,00
M 68	6,00	62,00
M 72	6,00	66,00
M 76	6,00	70,00
M 80	6,00	74,00
M 84	6,00	78,00
M 88	6,00	82,00
M 90	6,00	84,00
M 92	6,00	86,00
M 96	6,00	90,00
M 100	6,00	94,00

MF (6H)

M 2	0,25	1,75
M 2,5	0,35	2,15
M 3	0,35	2,65
M 3,5	0,35	3,15
M 4	0,35	3,65
M 4	0,50	3,40
M 4,5	0,50	4,00
M 5	0,50	4,50
M 5	0,75	4,25
M 5,5	0,50	5,00
M 6	0,50	5,50
M 6	0,75	5,20
M 7	0,50	6,50
M 7	0,75	6,20
M 8	0,50	7,50
M 8	0,75	7,20
M 8	1,00	7,00
M 9	0,50	8,50
M 9	0,75	8,20
M 9	1,00	8,00
M 10	0,50	9,50
M 10	0,75	9,20
M 10	1,00	9,00
M 10	1,25	8,80
M 11	0,75	10,20
M 11	1,00	10,00
M 11	1,25	9,75
M 12	0,50	11,50
M 12	0,75	11,25
M 12	1,00	11,00
M 12	1,25	10,80
M 12	1,50	10,50
M 13	0,50	12,50
M 13	0,75	12,25
M 13	1,00	12,00
M 13	1,25	11,75
M 13	1,50	11,50
M 14	0,50	13,50
M 14	0,75	13,25
M 14	1,00	13,00
M 14	1,25	12,80
M 14	1,50	12,50
M 15	0,50	14,50
M 15	0,75	13,25
M 15	1,00	14,00
M 15	1,25	13,75
M 15	1,50	13,50
M 16	0,50	15,50
M 16	0,75	15,25
M 16	1,00	15,00
M 16	1,25	14,75
M 16	1,50	14,50
M 17	0,75	16,25
M 17	1,00	16,00

MF (6H)

M 17	1,50	15,50
M 18	0,50	17,50
M 18	0,75	17,25
M 18	1,00	17,00
M 18	1,25	16,75
M 18	1,50	16,50
M 18	2,00	16,00
M 20	0,75	19,25
M 20	1,00	19,00
M 20	1,25	18,75
M 20	1,50	18,50
M 20	2,00	18,00
M 21	0,75	20,25
M 21	1,00	20,00
M 21	1,50	19,50
M 22	1,00	21,00
M 22	1,25	20,75
M 22	1,50	20,50
M 22	2,00	20,00
M 23	1,00	22,00
M 23	1,50	21,50
M 24	0,75	23,25
M 24	1,00	23,00
M 24	1,50	22,50
M 24	2,00	22,00
M 25	1,00	24,00
M 25	1,50	23,50
M 25	2,00	23,00
M 26	1,00	26,00
M 26	1,50	24,50
M 26	2,00	24,00
M 27	1,00	26,00
M 27	1,50	25,50
M 27	2,00	25,00
M 28	1,00	27,00
M 28	1,50	26,50
M 28	2,00	26,00
M 30	1,00	29,00
M 30	1,50	28,50
M 30	2,00	28,00
M 30	3,00	27,00
M 32	1,00	31,00
M 32	1,50	30,50
M 32	2,00	30,00
M 32	3,00	29,00
M 33	1,00	32,00
M 33	1,50	31,50
M 33	2,00	31,00
M 33	3,00	30,00
M 34	1,00	33,00
M 34	1,50	32,50
M 34	2,00	32,00
M 34	3,00	31,00
M 35	1,00	34,00

MF (6H)

M 35	1,50	33,50
M 35	2,00	33,00
M 35	3,00	32,00
M 36	1,00	35,00
M 36	1,50	34,50
M 36	2,00	34,00
M 36	3,00	33,00
M 38	1,00	37,00
M 38	1,50	36,50
M 38	2,00	36,00
M 38	3,00	35,00
M 39	1,50	37,50
M 39	2,00	37,00
M 39	3,00	36,00
M 40	1,00	39,00
M 40	1,50	38,50
M 40	2,00	38,00
M 40	3,00	37,00
M 42	1,50	40,50
M 42	2,00	40,00
M 42	3,00	39,00
M 42	4,00	38,00
M 45	1,50	43,50
M 45	2,00	43,00
M 45	3,00	42,00
M 45	4,00	41,00
M 48	1,50	46,50
M 48	2,00	46,00
M 48	3,00	45,00
M 48	4,00	44,00
M 50	1,50	48,50
M 50	2,00	48,00
M 50	3,00	47,00
M 50	4,00	46,00
M 52	1,50	50,50
M 52	2,00	50,00
M 52	3,00	49,00
M 52	4,00	48,00
M 54	1,50	52,50
M 54	2,00	52,00
M 54	3,00	51,00
M 54	4,00	50,00
M 55	1,50	53,50
M 55	2,00	53,00
M 55	3,00	52,00
M 55	4,00	51,00
M 56	1,50	54,50
M 56	2,00	54,00
M 56	3,00	53,00
M 56	4,00	52,00
M 58	1,50	56,50
M 58	2,00	56,00
M 58	3,00	55,00
M 58	4,00	54,00

MF (6H)

M 60	1,50	58,50
M 60	2,00	58,00
M 60	3,00	57,00
M 60	4,00	56,00
M 62	1,50	60,50
M 62	2,00	60,00
M 62	3,00	59,00
M 62	4,00	58,00
M 63	1,50	61,50
M 64	1,50	62,50
M 64	2,00	62,00
M 64	3,00	61,00
M 64	4,00	60,00
M 65	1,50	63,50
M 65	2,00	63,00
M 65	3,00	61,00
M 65	4,00	61,00
M 68	1,50	66,50
M 68	2,00	66,00
M 68	3,00	65,00
M 68	4,00	64,00
M 70	1,50	68,50
M 70	2,00	68,00
M 70	3,00	67,00
M 70	4,00	66,00
M 72	1,50	70,50
M 72	2,00	70,00
M 72	3,00	69,00
M 72	4,00	68,00
M 74	1,50	72,50
M 74	2,00	72,00
M 74	3,00	71,00
M 74	4,00	70,00
M 75	1,50	73,50
M 75	2,00	73,00
M 75	3,00	72,00
M 75	4,00	71,00
M 75	1,50	74,50
M 76	2,00	74,00
M 76	3,00	73,00
M 76	4,00	72,00
M 78	1,50	76,50
M 78	2,00	76,00
M 78	3,00	75,00
M 78	4,00	74,00
M 80	1,50	78,50
M 80	2,00	78,00
M 80	3,00	77,00
M 80	4,00	76,00
M 82	1,50	80,50
M 82	2,00	80,00
M 82	3,00	79,00
M 82	4,00	78,00
M 84	1,50	82,50

MF (6H)

M 84	2,00	82,00
M 84	3,00	81,00
M 84	4,00	80,00
M 85	1,50	83,50
M 85	2,00	83,00
M 85	3,00	82,00
M 85	4,00	81,00
M 86	1,50	84,50
M 86	2,00	84,00
M 86	3,00	83,00
M 86	4,00	82,00
M 88	1,50	86,50
M 88	2,00	86,00
M 88	3,00	85,00
M 88	4,00	84,00
M 90	1,50	88,50
M 90	2,00	88,00
M 90	3,00	87,00
M 90	4,00	86,00
M 92	1,50	90,50
M 92	2,00	90,00
M 92	3,00	89,00
M 92	4,00	88,00
M 95	1,50	93,50
M 95	2,00	93,00
M 95	3,00	92,00
M 95	4,00	91,00
M 96	1,50	94,50
M 96	2,00	94,00
M 96	3,00	93,00
M 96	4,00	92,00
M 98	1,50	96,50
M 98	2,00	96,00
M 98	3,00	95,00
M 98	4,00	94,00
M 100	1,50	98,50
M 100	2,00	98,00
M 100	3,00	97,00
M 100	4,00	96,00

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

Empfohlene Kernlochdurchmesser für Gewindebohrer

EG-M

M 2	0,40	2,10
M 2,5	0,45	2,60
M 3	0,50	3,20
M 3,5	0,60	3,70
M 4	0,70	4,20
M 5	0,80	5,20
M 6	1,00	6,30
M 8	1,25	8,40
M 10	1,50	10,40
M 12	1,75	12,50
M 14	2,00	14,50
M 16	2,00	16,50
M 18	2,50	18,75
M 20	2,50	20,75
M 22	2,50	22,75
M 24	3,00	24,75
M 30	3,50	31,00

EG-MF

M 8	1,00	8,30
M 10	1,00	10,30
M 10	1,25	10,30
M 12	1,25	12,30
M 12	1,50	12,50
M 14	1,25	14,30
M 14	1,50	14,50
M 16	1,50	16,50
M 18	1,50	18,50
M 20	1,50	20,50
M 22	1,50	22,50
M 24	1,50	24,50

BSW

1/16"	60	1,15
3/32"	40	1,85
1/8"	40	2,55
5/32"	32	3,10
3/16"	24	3,60
7/32"	24	4,40
1/4"	20	5,10
5/16"	18	6,50
3/8"	16	7,90
7/16"	14	9,20
1/2"	12	10,50
9/16"	12	12,00
5/8"	11	13,50
3/4"	10	16,50
7/8"	9	19,25
1"	8	21,75
1.1/8"	7	24,75
1.1/4"	7	28,00
1.3/8"	6	30,50
1.1/2"	6	33,50
1.5/8"	5	35,50
1.3/4"	5	39,00
1.7/8"	4,5	41,50
2"	4,5	44,50
2.1/4"	4	50,00
2.1/2"	4	56,50
2.3/4"	3,5	62,00
3"	3,5	68,00
3.1/4"	3,25	74,00
3.1/2"	3,25	80,50
3.3/4"	3	86,00
4"	3	92,50

BSF

3/16"	32	3,95
7/32"	28	4,60
1/4"	26	5,30
9/32"	26	6,10
5/16"	22	6,80
3/8"	20	8,30
7/16"	18	9,70
1/2"	16	11,10
9/16"	16	12,70
5/8"	14	14,00
11/16"	14	15,50
3/4"	12	16,75
7/8"	11	19,75
1"	10	22,75
1.1/8"	9	25,50
1.1/4"	9	28,50
1.3/8"	8	31,50
1.1/2"	8	34,50
1.5/8"	8	38,10
1.3/4"	7	41,00
2	7	47,00
2.1/4"	6	53,00
2.1/2"	6	58,00
2.3/4"	6	65,00
3"	5	70,50
3.1/4"	5	79,50
3.1/2"	4,5	82,50
3.3/4"	4,5	89,00
4"	4,5	92,25

UNC (2B)

No 1	64	1,55
No 2	56	1,85
No 3	48	2,10
No 4	40	2,35
No 5	44	2,65
No 6	32	2,85
No 8	32	3,50
No 10	24	3,90
No 12	24	4,50
1/4"	20	5,10
5/16"	18	6,60
3/8"	16	8,00
7/16"	14	9,40
1/2"	13	10,80
9/16"	12	12,20
5/8"	11	13,50
3/4"	10	16,50
7/8"	9	19,50
1"	8	22,25
1.1/8"	7	25,00
1.1/4"	7	28,00
1.3/8"	6	30,75
1.1/2"	6	34,00
1.5/8"	6	36,00
1.3/4"	5	39,50
1.7/8"	4,5	42,00
2"	4,5	45,00
2.1/4"	4,5	51,50
2.1/2"	4	57,00
2.3/4"	4	63,50
3"	4	70,00

UNF (2B)

No 0	80	1,25
No 1	72	1,50
No 2	64	1,80
No 3	56	2,10
No 4	48	2,30
No 5	44	2,70
No 6	40	3,00
No 8	36	3,50
No 10	32	4,10
No 12	28	4,65
1/4"	28	5,50
5/16"	24	6,90
3/8"	24	8,50
7/16"	20	9,90
1/2"	20	11,50
9/16"	18	12,90
5/8"	18	14,50
3/4"	16	17,50
7/8"	14	20,50
1"	12	23,25
1"	14	23,25
1.1/8"	12	26,50
1.1/4"	12	29,50
1.3/8"	12	32,50
1.1/2"	12	36,00

UNEF (2B)

No 12	32	4,75
1/4"	32	5,60
5/16"	32	7,20
3/8"	32	8,80
7/16"	32	10,25
1/2"	32	11,80
9/16"	24	13,30
5/8"	24	14,90
11/16"	24	16,50
3/4"	20	17,75
13/16"	20	19,50
7/8"	20	21,00
15/16"	20	22,50
1"	20	24,25
1.1/16	18	25,70
1.1/8"	18	27,25
1.3/16	18	28,75
1.1/4"	18	30,50
1.5/16	18	32,00
1.3/8"	18	33,50
1.7/16	18	35,20
1.1/2"	18	36,80
1.9/16	18	38,40
1.5/8"	18	40,00
1.11/1	18	41,50

PG

7	20	11,40
9	18	14,00
11	18	17,25
13,5	18	19,00
16	18	21,25
21	16	26,75
29	16	35,50
36	16	45,50
42	16	52,50
48	16	57,80

G (BSP)

1/16"	28	6,80
1/8"	28	8,80
1/4"	19	11,80
3/8"	19	15,25
1/2"	14	19,00
5/8"	14	21,00
3/4"	14	24,50
7/8"	14	28,25
1"	11	30,75
1.1/8"	11	35,50
1.1/4"	11	39,50
1.3/8"	11	41,80
1.1/2"	11	45,00
1.3/4"	11	51,00
2"	11	57,00
2.1/4"	11	62,75
2.1/2"	11	72,50
2.3/4"	11	79,00
3"	11	85,50

Rp

1/8"	28	8,60
1/4"	19	11,50
3/8"	19	15,00
1/2"	14	18,75
3/4"	14	24,25
1"	11	30,40
1.1/4"	11	39,00
1.1/2"	11	45,00
2"	11	56,75

BA

No 14	0,23	0,80
No 13	0,25	0,98
No 12	0,28	1,05
No 11	0,31	1,20
No 10	0,35	1,40
No 9	0,39	1,55
No 8	0,43	1,80
No 7	0,48	2,05
No 6	0,56	2,30
No 5	0,59	2,65
No 4	3,66	3,00
No 3	0,73	3,40
No 2	0,81	4,00
No 1	0,90	4,50
No 0	1,00	5,10

EG-UNC

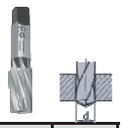
No 1	64	2,00
No 2	56	2,40
No 3	48	2,80
No 4	40	3,10
No 5	40	3,40
No 6	32	3,80
No 8	32	4,50
No 10	24	5,30
No 12	24	5,90
1/4"	20	6,80
5/16"	18	8,40
3/8"	16	10,00
7/16"	14	11,70
1/2"	13	13,30
9/16"	12	15,00
5/8"	11	16,50
3/4"	10	19,70
7/8"	9	23,00
1"	8	26,50

EG-UNF

No 1	72	2,00
No 2	64	2,30
No 3	56	2,70
No 4	48	3,10
No 5	44	3,40
No 6	40	3,80
No 8	32	4,40
No 10	32	5,10
1/4"	28	6,60
5/16"	24	8,20
3/8"	24	9,80
7/16"	20	11,40
1/2"	20	13,00
9/16"	18	14,70
5/8"	18	16,30
3/4"	16	19,50
7/8"	14	22,70
1"	12	26,00

Empfohlene Kernlochdurchmesser für Gewindebohrer

BSPT



1/16"	28		6,40
1/8"	28	8,00	8,40
1/4"	19	10,80	11,20
3/8"	19	14,25	14,75
1/2"	14	17,75	18,25
3/4"	14	23,00	23,75
1"	11	29,00	30,00
1.1/4"	11	37,50	38,50
1.1/2"	11	43,50	44,50
2"	11	55,00	56,00
2.1/2"	11	70,00	71,00

NPT

1/16"	27	6,00	6,30
1/8"	27	8,40	8,70
1/4"	18	10,70	11,10
3/8"	18	14,25	14,50
1/2"	14	17,50	18,00
3/4"	14	22,75	23,25
1"	11,5	28,50	29,00
1.1/4"	11,5	37,50	38,00
1.1/2"	11,5	43,50	44,00
2"	11,5	55,00	56,00

Kegelreibahlen mit Kegel 1:16
Katalog-Nr. 73 100
Diese finden Sie in der Rubrik "Reibahlen"

Empfohlene Kernlochdurchmesser für Gewinde-Former

M (6Hx)

M 1	0,25	0,88
M 1,2	0,25	1,08
M 1,4	0,30	1,25
M 1,6	0,35	1,45
M 1,7	0,35	1,55
M 1,8	0,35	1,65
M 2	0,40	1,80
M 2,2	0,45	2,00
M 2,3	0,40	2,00
M 2,5	0,45	2,30
M 2.6	0,45	2,40
M 3	0,50	2,80
M 3.5	0,60	3,25
M 4	0,70	3,70
M 5	0,80	4,60
M 6	1,00	5,60
M 7	1,00	6,55
M 8	1,25	7,45
M 9	1,25	8,45
M 10	1,50	9,30
M 12	1,75	11,20
M 14	2,00	13,10
M 16	2,00	15,10
M 18	2,50	16,90
M 20	2,50	18,90
M 22	2,50	20,90
M 24	3,00	22,65

MF(6Hx)

M 4	0,50	3,80
M 5	0,50	4,80
M 6	0,50	5,80
M 6	0,75	5,65
M 8	0,75	7,65
M 8	1,00	7,55
M 10	1,00	9,55
M 12	1,00	11,55
M 12	1,50	11,35
M 14	1,50	13,35
M 16	1,00	15,55
M 16	1,50	15,35
M 18	1,00	17,55
M 18	1,50	17,35
M 20	1,00	19,55
M 20	1,50	1,35
M 22	1,50	21,35
M 24	1,50	23,35
M 26	1,50	25,35
M 28	1,50	27,35
M 30	1,50	29,35

UNC

No 1	64	1,70
No 2	56	2,00
No 3	48	2,30
No 4	40	2,60
No 5	0	2,90
No 6	32	3,20
No 8	32	3,80
No 10	24	4,40
No 12	24	5,00
1/4"	20	5,80
5/16"	18	7,30
3/8"	16	8,80
7/16"	14	10,30
1/2"	13	11,90

UNF

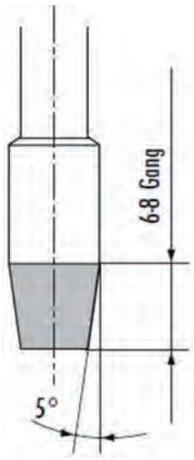
No 1	72	1,70
No 2	64	2,00
No 3	56	2,30
No 4	48	2,60
No 5	44	2,90
No 6	40	3,20
No 8	36	3,90
No 10	32	4,50
No 12	28	5,10
1/4"	28	6,00
5/16"	24	7,50
3/8"	24	9,10
7/16"	20	10,60
1/2"	20	12,10
5/8"	18	15,25
3/4"	16	18,35
7/8"	14	21,40
1"	12	24,45

G

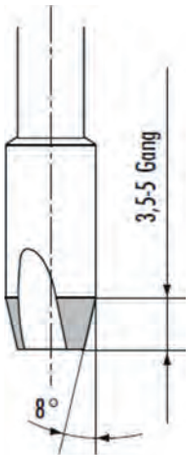
1/8"	28	9,35
1/4"	19	12,55
3/8"	19	16,05
1/2"	14	20,15
3/4"	14	25,65
1"	11	32,25

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

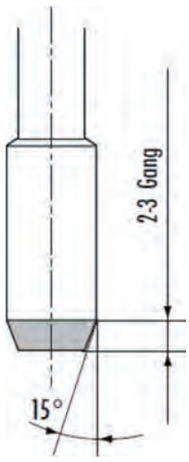
Anschnittformen DIN 2197



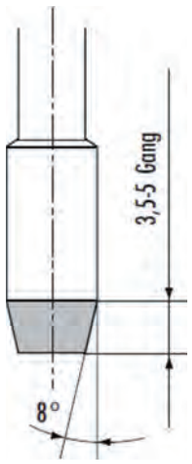
Form A
langer Anschnitt
6 - 8 Gang
für Dulo



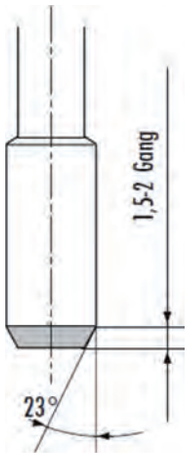
Form B
mittlerer Anschnitt
3,5 - 5 Gang
Schälanschnitt
für Dulo



Form C
kurzer Anschnitt
2 - 3 Gang
für Grulo

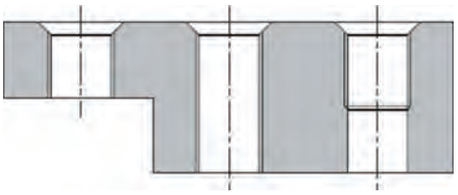


Form D
mittlerer Anschnitt
3,5 - 5 Gang
für Dulo + Grulo
mit langem Auslauf

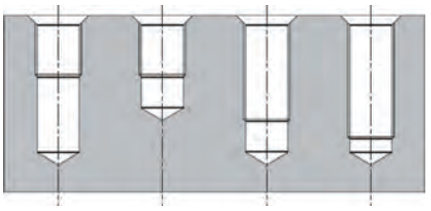


Form E
kurzer Anschnitt
1,5 - 2 Gang
für Dulo + Grulo
mit kurzem Auslauf

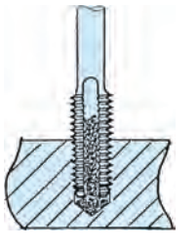
DULO (Durchgangsgewinde)



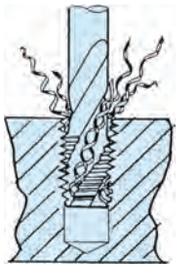
GRULO (Grundgewinde)



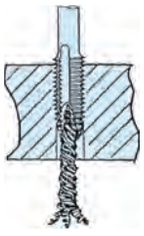
In der Regel bestimmt das Kernloch die Anschnittform. Die weitere Gewindebohrergeometrie, wie Anzahl und Richtung der Spannuten, Schnittwinkel und Freiwinkel sind vom zu bearbeitenden Einzelfall abhängig. Naschfolgende Darstellung der Spanflussrichtung sollen bei der Auswahl des richtigen Gewindebohrers helfen.



Typ "UNI" Grundlochgewinde
Gewindebohrer geradegenutet sind Allround-Werkzeuge, die nur bei kurzspanenden und spröden Werkstoffen, wie Messing 58 und Grauguss optimale Ergebnisse bringen.



Typ "Typ GRULOGRULO" GrundgewindeGrundgewinde
Gewindebohrer mit höherem Drall >15° (Rechtsdrall bei Rechtsgewinden - Linksdrall bei Linksgewinden) fördern die Späne in Richtung Schaft aus dem Bohrloch heraus und werden daher für Grundlochgewinde empfohlen.



Typ "DULO" Durchgangsgewinde
Gewindebohrer mit Schälanschnitt oder linksgedrallten Spannuten (Rechtsgewinde) fördern die Späne in Schneidrichtung aus dem Bohrloch heraus und eignen sich besonders gut zur Bearbeitung von Durchgangslöchern.

NOTIZEN

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

Gewinde-Zubehör

Haltewerkzeuge
Messmittel

Serie 69820

Verlängerungen für Gewindebohrer & Reibahlen

DIN 377, gehärtet

Type 69820 - Verlängerungen für Gewindebohrer und Reibahlen nach DIN 377 für professionelles Arbeiten an unzugänglichen Stellen

Zur Aufnahme und Verlängerung von Werkzeugen mit Außenvierkant nach DIN 10

EN - Extensions for taps and reamers, DIN 377. Squares according to DIN 10 for professional work in inaccessible places.

FR - Rallonges de tarauds et d'alésoirs selon DIN 377 pour un travail professionnel dans les endroits inaccessibles

Pour le logement et la prolongation d'outils avec carré extérieur selon DIN 10

69820 Dapprich-TechBox

- DIN 377
- Innen- und Aussenvierkant nach DIN 10
- Außen- und Innenvierkant sind gleich groß
- Gehärtete Ausführung
- Verzinzkt / brüniert
- Rostgeschützt
- Commodity-Code 8205.1000

BestNr A				69 820								69 820
Gruppe				10								10
Qualität				Stahl								Stahl
Schicht				P0								P0
	Vierkant	Gewinde	L	€				Vierkant	Gewinde	L	€	
BestNr B	□ mm	metrisch	mm	Stück			BestNr B	□ mm	metrisch	mm	Stück	
.0210	2,1	M1-2,6	60	> PL			.1000	10,0		140	> PL	
.0240	2,4		70	> PL			.1100	11,0	M18	150	> PL	
.0270	2,7	M3	80	> PL			.1200	12,0	M20	155	> PL	
.0300	3,0		90	> PL			.1300	13,0		165	> PL	
.0340	3,4	M4	95	> PL			.1450	14,5	M22-24	175	> PL	
.0380	3,8		100	> PL			.1600	16,0	M27	185	> PL	
.0430	4,3		105	> PL			.1800	18,0	M30	195	> PL	
.0490	4,9	M5-8	110	> PL			.2000	20,0	M33	210	> PL	
.0550	5,5	M9-10	115	> PL			.2200	22,0	M34-36	220	> PL	
.0620	6,2	M11	120	> PL			.2400	24,0	M39-42	235	> PL	
.0700	7,0	M12	125	> PL			.2600	26,0		250	> PL	
.0800	8,0		130	> PL			.2900	29,0	M45-48	265	> PL	
.0900	9,0	M14-16	135	> PL			.3200	32,0	M50-52	285	> PL	

Serie 69830

Verlängerungen für Gewindebohrer & Reibahlen, verstellbar

Typ 69830 - Verstellbare Gewindebohrer-Verlängerung
Werkzeughalter mit gehärteten, parallel spannenden, auswechselbaren Backen. Größe 2 mit patentierten Spannbacken für Vier- und Sechskantschäfte.

EN - Adjustable tap extensions
Tap Wrenches with hardened, parallel clamping, exchangeable jaws.
Size 2 with patented chucks to fit square and hexagonal shanks. Set of replacement jaws with spring available.

FR - Rallonges de taraud réglables
Clés à tarauder avec mâchoires trempées, à serrage parallèle et interchangeables.
Taille 2 avec des mandrins brevetés pour les tiges carrées et hexagonales. Jeu de mors de rechange avec ressort disponible.

69830 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- 2 Ausführungen mit unterschiedlichen Längen
- Hohe Funktionalität
- Innovative Aufnahme der Werkzeuge
- Ersatzbacken mit Feder erhältlich
- PREMIUM: Made in Germany
- Commodity-Code 8205.1000

BestNr A				69 830
Gruppe				10
Qualität				Stahl
Schicht				P0
	Größe	□	L	€
BestNr B		mm	mm	Stück
.1175	1	2,0 - 5,0	175	> PL
.2250	2	4,6 - 8,0	250	> PL

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

Serie 69832

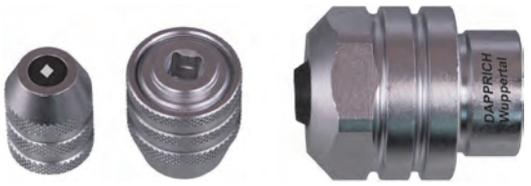
Spannfutter für Vierkante

mit Innenvierkant-Aufnahme

Type 69832 - Spannfutter für Werkzeuge mit Vierkant. Der Antrieb erfolgt über Innenvierkant.

EN - Tap chuck for tools with square shank. Drive via internal square shank.

FR - Mandrin pour outils à queue carrée. L'entraînement s'effectue via une queue carrée interne.



69832 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Werkzeugstahl
- verchromte Oberfläche
- Antrieb über Innenvierkant
- gehärtete Spannbacken
- Adapter optional erhältlich
- Commodity-Code 8205.1000

new

BestNr A					69 832
Gruppe					10
Qualität					Stahl
Schicht					P0
	Größe	für	Antrieb	L	€
BestNr B		M	□ mm	mm	Stück
.0308	1	3 - 8	1/4"	31	> PL
.0512	2	5 - 12	1/4"	32	> PL
.1319	3	13 - 19	1/2"	51	> PL

Serie 69838 Serie 69840

für Rechts- und Linksgang

Typ 69840 - Werkzeughalter mit Knarre
Werkzeughalter mit gehärteten, parallel spannenden, auswechselbaren Backen. Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Außen-Vierkant (wie Gewindebohrer oder Handreibahlen). Premioum-Größe 2 und 2L mit patentierten Spannbacken für Vierkant- und Sechskantschäfte

EN - Tap Wrench Ratchet-T type
tap Wrenches with hardened, parallel clambing, exchangeable jaws.
Premium-Size 2 and 2L with patented chucks to fit square und heagonal shanks.Set of replacement jaws with spring available.

FR - Porte taraud à csérie courte e longueliquet
Porte-outils avec mâchoires trempées, à serrage parallèle et interchangeables. Pour la fixation d'outils avec carré extérieur (comme les tarauds ou les alésoirs à main).
Taille Premioum 2 et 2L avec mâchoires de serrage brevetées pour tiges carrées et hexagonales

69840 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Ganzstahlausführung, verchromt
- Hohe Funktionalität
- Innovative Aufnahme der Werkzeuge
- Ersatzbacken mit Feder erhältlich
- PREMIUM: Made in Germany
- Commodity-Code 8205.1000

BestNr A					69 838						69 840
Gruppe					10						10
Qualität					Stahl						Stahl
Schicht					P0						P0
					CLASSIC						PREMIUM
	Größe	für	□	L	€		Größe	für	□	L	€
BestNr B		M	mm	mm	Stück	BestNr B		M	mm	mm	Stück
.900						.000	0	M1-M2,6	1,0 - 2,6	85	> PL
.910	1	M3-M10	2,0 - 5,0	85	> PL	.010	1	M3-M8	2,0 - 5,0	85	> PL
.920	2	M5-M12	4,6 - 8,0	110	> PL	.020	2	M5-M12	4,6 - 8,0	110	> PL
.930	3	M13-M20	9,0 - 12,5	117	> PL	.030	3	M13-M20	9,0 - 12,5	117	> PL
.911	L1	M3-M8	2,0 - 5,0	250	> PL	.111	L1	M3-M8	2,0 - 5,0	250	> PL
.921	L2	M5- M12	4,6 - 8,0	300	> PL	.121	L2	M5- M12	4,6 - 8,0	300	> PL

Geehrte Kundschaft !
Wir stellen konsequent auf Stahl-Qualität um !
Die Zinkdruckguss-Ausführungen weisen in den letzten Jahren stetig schlechtere Qualität auf. Diesen Weg gehen wir nicht mit ! Ab Februar 2026 liefern wir ausschließllich unsere neue Qualität aus. Damit ist Zinkdruckguss bei uns ein Auslaufartikel.

Dear customers!
We are consistently switching to steel quality!
The quality of die-cast zinc products has been steadily declining in recent years. We are not going down this path! From February 2026, we will only be supplying our new quality products. This means that die-cast zinc is a discontinued product for us.

Chère clientèle !
Nous passons systématiquement à l'acier de qualité !
La qualité des modèles en zinc moulé sous pression n'a cessé de se dégrader ces dernières années. Nous ne suivons pas cette voie ! À partir de février 2026, nous ne livrerons plus que notre nouvelle qualité. Le zinc moulé sous pression est donc un article en fin de série chez nous.

Serie 69841

IQ-Windeisen, verstellbar, DIN 1814

Werkzeugstahl #45

Typ 69841 / 69843 - Verstellbare Windeisen
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Außen-Vierkant (Gewindebohrer, Handreibahlen). Ganzstahl-Ausführung für starke Beanspruchung.

EN - Adjustable Tap Wrenches
For clamping tools with external sqaures (taps, reamers). Reinforced solid steel construction for heavy-duty use.

FR - Clés à robinet réglables
Pour le serrage d'outils à carré externe (tarauds, alésoirs). Construction renforcée en acier massif pour une utilisation intensive.

69841 Dapprich-TechBox
- DIN 1814
- Heavy-Duty Ausführung
- Werkzeugstahl KEIN(!) Zinkdruckguss
- Mit gehärteten Stahlbacken
- Ein Griff abschraubbar
- Hohe Funktionalität, auch an engen Stellen
- Commodity-Code 8205.1000

BestNr A					69 841									
Gruppe					10									
Qualität					Stahl									
Schicht					P0									
	Größe	Bereich	Lange		€			Gewinde		Gewinde		Gewinde		
BestNr B		□ mm	mm		Stück			M + MF		G (BSP)		BSW		
.000	0	2 - 5	130		> PL			M1 - 8		-		1/16-5/16		
.010	1	2 - 6,3	180		> PL			M1 - 10		-		1/16-3/8		
.015	1,5	2,1 - 8	180		> PL			M3 - 10		1/8"		1/16-1/2		
.020	2	3 - 9	280		> PL			M4 - 12		1/8"		5/32-1/2		
.030	3	4,9 - 12	380		> PL			M5 - 20		1/8-1/2		7/32-3/4		
.040	4	5 - 16	515		> PL			M9 - 27		1/4-3/4		7/16 - 1"		
.050	5	7 - 20	700		> PL			M13 - 32		1/4 - 1"		1/2-1.1/4		
.060	6	11 - 24	1000		> PL			M18 - 42		1/2-1.1/4		3/4-1.1/2		
.070	7	16 - 32	1250		> PL			M25 - 52		3/4-1.3/4		1"-2"		
.080	8	16 - 40	1250		> PL			M25 - 64		3/4 - 3"		1"-2.1/2		

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

Serie 69843

verstellbare Windeisen, DIN 1814

Zinkdruckguss

Verstellbare Windeisen
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Außen-Vierkant (Gewindebohrer, Handreibahlen).

EN - Adjustable Tap Wrenches

FR - Clés à robinet réglables

69843 Dapprich-TechBox

- DIN 1814
- für mäßige Beanspruchung
- Zinkdruckguss
- Mit gehärteten Stahlbacken
- Ein Griff abschraubbar
- AUSLAUFARTIKEL
- Commodity-Code 8205.1000

BestNr A					69 843								69 843
Gruppe					10								10
Qualität					Zink DG								Zink DG
Schicht					P0								P0
	Größe	für	Bereich	Länge	€			Größe	für	Bereich	Länge	€	
BestNr B			mm	mm	Stück		BestNr B			mm	mm	Stück	
.000	0	M1 - M8	2 - 5	130	> PL		.030	3	M5 - M20	4,9 - 12	380	> PL	
.010	1	M1 - M10	2 - 6,3	180	> PL		.040	4	M9 - M27	5,5 - 16	515	> PL	
.015	1,5	M1 - M12	2,1 - 8	180	> PL		.050	5	M14 - M33	7 - 20	700	> PL	
.020	2	M4 - M12	3 - 9	280	> PL								

AUSLAUFARTIKEL

DISCONTINUED ITEM / ARTICLE EN FIN DE SÉRIE

Serie 69842

Kugelwindeisen

für Vierkante nach DIN 10

Typ 69842 - Kugelwindeisen für Vierkante
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Außen-Vierkant (Gewindebohrer, Handreibahlen) nach DIN 10.

EN - Ball tap wrenches for squares
For clamping tools with external squares (taps, reamers); squares according to DIN 10. Factory standard.

FR - Clés à douille pour carrés
Pour le serrage d'outils à carrés externes (tarauds, alésoirs) ; carrés selon DIN 10. Norme d'usine.

69842 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Vierkante nach DIN 10
- 4 verschiedene Größen Vierkante je Windeisen
- Stahl-Ausführung
- Beide Griffe abschraubbar
- Hohe Funkionalität; auch an engen Stellen
- Commodity-Code 8205.1000

BestNr A							69 842							
Gruppe							10							
Qualität							Stahl							
Schicht							P0							
	Größe	□ 1	□ 2	□ 3	□ 4	Länge	€							
BestNr B		mm	mm	mm	mm	mm	Stück							
.000	0	2,1	2,7	3,0	3,4	160	> PL							
.010	1	3,0	3,4	4,3	4,9	200	> PL							
.020	2	3,4	4,3	4,9	5,5	240	> PL							
.030	3	4,9	5,5	6,2	7,0	300	> PL							
.040	4	5,5	6,2	7,0	9,0	340	> PL							
.050	5	7,0	9,0	11,0	12,0	500	> PL							
.060	6	11,0	12,0	14,5	16,0	650	> PL							

Serie 91524

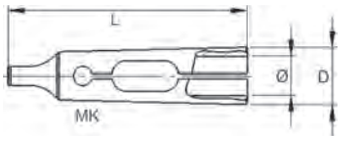
Klemmhülsen für Gewindebohrer nach DIN 6328

ganz gehärtet und geschliffen

Serie 91524 - Ganz gehärtete und geschliffene Klemmhülsen zur Aufnahme von Werkzeugen mit Rundschaft und Vierkant - abgestimmt auf Gewindebohrer.

EN - Completely hardened und ground clamping sleeves for parallel shanks, form A for tools with DIN-driving squares

FR - Douilles de serrage entièrement trempées et rectifiées pour accueillir des outils à queue ronde et carrée - adaptées aux tarauds.

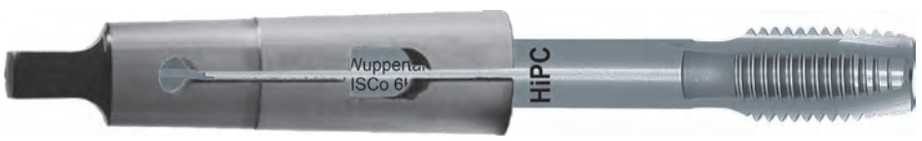


91524 Dapprich-TechBox

- DIN 6328
- ganz gehärteter Einsatzstahl
- Morsekegel außen nach DIN 228
- präzisionsgeschliffen
- in Einzelverpackung
- Sonderausführungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8466.1020

new

BestNr A				91 524											
Gruppe				13											
Qualität				Stahl											
		Bohrung bzw.							Für	Für	Für	Für	Für	Für	
	Außen-	f. Schaft	Vierkant	€	Auslauf-	Außen-	L		Bohrer	Bohrer	Bohrer	Bohrer	Bohrer	Bohrer	
BestNr B	Kegel	Ø mm	■ mm	Stück	Artikel †	Ø mm	mm		DIN 371	DIN 376	DIN 5156	ISO 2284	ANSI94.9	DIN 103	
.01.025	MK 1	2,5	2,1	> PL		12,2	65,5		M1-M1,8						
.01.028	MK 1	2,8	2,1	> PL	†	12,2	65,5		M2-M2,6	M4					
.01.035	MK 1	3,5	2,7	> PL		12,2	65,5		M3	M5					
.01.040	MK 1	4,0	3,0	> PL		12,2	65,5		M3,5	M6					
.01.045	MK 1	4,5	3,4	> PL		12,2	65,5		M5						
.01.050	MK 1	5,0	4,0	> PL		12,2	65,5								
.01.055	MK 1	5,5	4,3	> PL		12,2	65,5			M7					
.01.060	MK 1	6,0	4,9	> PL		12,2	65,5		M4,5-M6	M8	G 1/16"				TR 8
.01.070	MK 1	7,0	5,5	> PL		12,2	65,5		M7	M9-M10	G 1/8"				TR 10
.01.080	MK 1	8,0	6,2	> PL		12,2	65,5		M8	M11					
.02.045	MK 2	4,5	3,4	> PL		18,0	78,5		M5						
.02.055	MK 2	5,5	4,3	> PL	†	18,0	78,5			M7					
.02.060	MK 2	6,0	4,9	> PL		18,0	78,5		M4,5-M6	M8	G 1/16"				TR 8
.02.070	MK 2	7,0	5,5	> PL		18,0	78,5		M7	M9-M10	G 1/8"				TR 10
.02.080	MK 2	8,0	6,2	> PL		18,0	78,5		M8	M11					
.02.090	MK 2	9,0	7,0	> PL		18,0	78,5		M9	M12					
.02.100	MK 2	10,0	8,0	> PL		18,0	78,5					G 1/4"	NPT 1/4"	TR 14	
.02.110	MK 2	11,0	9,0	> PL		18,0	78,5			M14	G 1/4"				
.02.120	MK 2	12,0	9,0	> PL		18,0	78,5			M16	G 3/8"				
.02.125	MK 2	12,5	10,0	> PL	†	18,0	78,5					G 3/8"	NPT 3/8"	TR18	
.03.080	MK 3	8,0	6,2	> PL		24,0	98		M8	M11					
.03.090	MK 3	9,0	7,0	> PL		24,0	98		M9	M12					
.03.100	MK 3	10,0	8,0	> PL		24,0	98					G 1/4"	NPT 1/4"	TR 14	
.03.110	MK 3	11,0	9,0	> PL		24,0	98			M14	G 1/4"				
.03.120	MK 3	12,0	9,0	> PL		24,0	98			M16	G 3/8"				
.03.125	MK 3	12,5	10,0	> PL	†	24,0	98					G 3/8"	NPT 3/8"	TR18	
.03.140	MK 3	14,0	11,0	> PL		24,0	98			M18					
.03.160	MK 3	16,0	12,0	> PL		24,0	98			M20	G 1/2"				
.04.120	MK 4	12,0	9,0	> PL		31,5	123			M16	G 3/8"				
.04.140	MK 4	14,0	11,0	> PL		31,5	123			M18					
.04.160	MK 4	16,0	12,0	> PL		31,5	123			M20	G 1/2"				
.04.180	MK 4	18,0	14,5	> PL		31,5	123			M22-M24	G 5/8"				
.04.200	MK 4	20,0	16,0	> PL		31,5	123			M27	G 3/4"	G 3/4"	NPT 3/4"	TR 26	
.04.220	MK 4	22,0	18,0	> PL		31,5	123			M30	G 7/8"				
.04.250	MK 4	25,0	20,0	> PL		31,5	123			M33	G 1"		NPT 1"	TR32	
.05.220	MK 5	22,0	18,0	> PL		44,7	156			M30	G 7/8"				
.05.250	MK 5	25,0	20,0	> PL		44,7	156			M33	G 1"			TR 32	
.05.280	MK 5	28,0	22,0	> PL		44,7	156			M36	G 1.1/8"				
.05.300	MK 5	30,0	18,0	> PL		44,7	156								
.05.320	MK 5	32,0	24,0	> PL		44,7	156			M39-M42	G 1.1/4"				
.05.360	MK 5	36,0	29,0	> PL		44,7	156			M45-M48	G 1.1/2"				



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

Serie 91700

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Morsekegel

mit Längenausgleich auf Zug und Druck

Type 91700 - Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit MK-Aufnahmen, mit Längenausgleich auf Zug und Druck.

EN - Quick-change tapping chucks with MTS, with length compensation for tension and compression.

FR - Mandrins de serrage à changement rapide avec CM, avec compensation de longueur pour la tension et la compression.

91700 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- für Ständerbohrmaschinen mit MK-Spindel
- für Maschinen mit Rechts-/Linkslauf
- für Maschinen mit Rechtslauf > siehe Type 91710
- Ifür Schnellwechseleinsätze mit und ohne Rutschkupplung
- auch lieferbar mit Stelikegelaufnahmen
- Commodity-Code 8466 1038

new

BestNr A					91 700								
Gruppe					13								
Qualität					Stahl								
	MK	System-	Bereich		A	D	D1	Zug	Druck	€			
BestNr B	MTS / CM	Größe	von	bis	mm	mm	mm	mm	mm	Stück			
.0201	2	1	M 3	M 14	46	38	19	7,5	7,5	> PL			
.0301	3	1	M 3	M 14	46	38	19	7,5	7,5	> PL			
.0302	3	2	M 5	M 22	69	55	31	12,5	12,5	> PL			
.0402	4	2	M 5	M 22	70	55	31	12,5	12,5	> PL			
.0403	4	3	M 14	M 36	108	79	48	20	20	> PL			
.0503	5	3	M 14	M 36	103	79	48	20	20	> PL			

Serie 91701

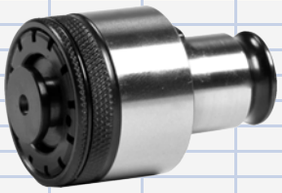
Gewindeschneid-Schnellwechseleinsätze

mit Rutschkupplung

EN - Quick-change inserts with safety clutch. For shanks according to DIN 371 and DIN 376.
FR - Inserts à changement rapide avec embrayage de sécurité. Pour tiges conformes aux normes DIN 371 et DIN 376.

91701 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Schnellwechseleinsätze mit Rutschkuppklung
- abgestimmt auf Halter Serie 91700
- 3 Systemgrößen
- für DIN-Schäfte 371-374-376-5156
- empfohlen für größerer Prozesssicherheit
- Commodity-Code 8466 1038



BestNr A					91 701								
Gruppe					13								
Qualität					Stahl								
	System-	für	für	zu 91700	€		DIN	DIN	DIN	DIN			
BestNr B	Größe	Schaft-Ø	Vierkant	D1 mm	Stück		371	376	5156	374			
.1030	1	3,5	2,7	19	> PL		M 3			MF5			
.1040	1	4,5	3,4	19	> PL		M 4			MF6			
.1050	1	6,0	4,9	19	> PL		M 5		G 1/16"	MF8			
.1060	1	6,0	4,9	19	> PL		M 6						
.1080	1	8,0	6,2	19	> PL		M 8			MF11			
.1100	1	10,0	8,0	19	> PL		M 10						
.1x10	1	7,0	5,5	19	> PL			M 10	G 1/8"	MF10			
.1120	1	9,0	7,0	19	> PL			M 12		MF12			
.1140	1	11,0	9,0	19	> PL			M 14	G 1/4"	MF14			
.2050	2	6,0	4,9	31	> PL		M 5			MF8			
.2060	2	6,0	4,9	31	> PL		M 6		G 1/16"				
.2080	2	8,0	6,2	31	> PL		M 8			MF11			
.2100	2	10,0	8,0	31	> PL		M 10						
.2x10	2	7,0	5,5	31	> PL			M 10	G 1/8"	MF10			
.2120	2	9,0	7,0	31	> PL			M 12		MF12			
.2140	2	11,0	9,0	31	> PL			M 14	G 1/4"	MF14			
.2160	2	12,0	9,0	31	> PL			M 16	G 3/8"	MF16			
.2180	2	14,0	11,0	31	> PL			M 18		MF18			
.2200	2	16,0	12,0	31	> PL			M 20	G 1/2"	MF20			
.2220	2	18,0	14,5	31	> PL			M 22	G 5/8"	MF22-	MF26		
.3140	3	11,0	9,0	48	> PL			M 14	G 1/4"	MF14			
.3160	3	12,0	9,0	48	> PL			M 16	G 3/8"	MF16			
.3180	3	14,0	11,0	48	> PL			M 18		MF18			
.3200	3	16,0	12,0	48	> PL			M 20	G 1/2"	MF20			
.3220	3	18,0	14,5	48	> PL			M 22	G 5/8"	MF22-	MF26		
.3240	3	18,0	14,5	48	> PL			M 24					
.3270	3	20,0	16,0	48	> PL			M 27	G 3/4"	MF27-	MF28		
.3300	3	22,0	18,0	48	> PL			M 30	G 7/8"	MF30-	MF32		
.3330	3	25,0	20,0	48	> PL			M 33	G 1"	MF33			
.3360	3	28,0	22,0	48	> PL			M 36	G1.1/8"	MF34-	MF36		

Serie 91710

Gewindeschneidapparat mit automatischem Rücklauf

für Maschinen nur mit Rechtslauf

Type 91710 - Gewindeschneidapparat mit automatischem Rücklauf für Maschinen, die nur mit Rechtslauf ausgestattet sind.

EN - Thread cutting device with automatic return for machines equipped with clockwise rotation only.

FR - Appareil à fileter avec retour automatique pour machines équipées uniquement d'une rotation à droite.

91710 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- für Ständerbohrmaschinen mit MK-Spindel
- für Maschinen mit Rechtslauf
- eingebauter Schnellrücklaufg 1,75 : 1
- einstellbare Sicherheits-Rutschkupplung
- Längenausgleich auf Druck und Zug
- Commodity-Code 8466 1038

new

BestNr A					91 710			
Gruppe					13			
Qualität					Stahl			
	System-	Bereich	Bereich	Aufnahme	Ø	Max. Torque	Max Speed	€
BestNr B	Größe	von	bis		mm	Nm	RPM	Stück
.0207	2	M 2	M 7	B16	55	14	1500	> PL
.0512	5	M 5	M 12	B16	75	65	1000	> PL
.0820	8	M 8	M 20	B16	91	125	600	> PL

Serie 91711

Mehrbereichs-Spannzangen

für Gewindeschneidapparat Serie 91710

Type 91711 - Mehrbereichs-Spannzagen abgestimmt auf unsere Geiwndeschneidapparate 91710.

EN - Multi-range collets designed for use with our 91710 reversal tapping chucks.

FR - Pinces multi-gammes conçues pour être utilisées avec nos mandrins à tarauder réversibles 91710

91711 Dapprich-TechBox

- Mehrbereichs-Spannzangen
- abgestimmt auf Apparat 91700
- 3 Systemgrößen
- für DIN-& ISO-Schäfte
- passende Kegeldorne > siehe Type 91624
- Commodity-Code

BestNr A					91 711									
Gruppe					13									
Qualität					Stahl									
	System-	Spann-Bereich	Spann-Bereich		€									
BestNr B	Größe	von mm	bis mm		Stück									
.0225	2	2,5	4,5		> PL									
.0245	2	4,5	6,5		> PL									
.0540	5	4,0	7,0		> PL									
.0570	5	7,0	10,0		> PL									
.0890	8	5,4	9,0		> PL									
.0854	8	9,0	14,0		> PL									

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

Serie 69413
Schneideisenhalter DIN 225

Typ 69413 - Schneideisenhalter
Zur direkten Aufnahme von runden Schneideisen in geschlossener und geschlitzer Form.
Lieferung in Zinkdruckguss-Ausführung solange Lagervorrat vorhanden !

EN - Die stocks for direct mounting of round dies in closed an slotted form.
Delivery in die-cast zinc version while stocks last!

FR - Matrices pour le montage direct de matrices rondes sous forme fermée et fendue.
Livraison en version zinc moulé sous pression jusqu'à épuisement des stocks !

69413 Dapprich-TechBox
- DIN 225
- Umstellung auf Stahlausführung wo möglich
- Konsequenrte Umstellung weg von Zinkdruckguss
- Mit bis zu 5 Spannschrauben
- Griffe abschraubbar
- Hohe Funktionalität, auch an engen Stellen
- Commodity-Code 8205.1000

BestNr A				69 413								69 413
Gruppe				10								10
Qualität				S45/ZDG								S45/ZDG
Schicht				P0/P7								P0/P7
	Ø	Ø	Höhe		L	€		Ø	Ø	Höhe		L	€
BestNr B	mm	Zoll	Zoll	Material	mm	Stück	BestNr B	mm	Zoll	Zoll	Material	mm	Stück
.1605	16 x 5			Stahl	160	> PL	.1203	120 x 36			Stahl	1100	> PL
.2005	20 x 5			Stahl	195	> PL	.1302	130 x 22			Stahl	1200	> PL
.2007	20 x 7			Stahl	195	> PL	.1303	130 x 36			Stahl	1200	> PL
.2509	25 x 9			Stahl	215	> PL	.1402	140 x 22			Stahl	1200	> PL
.3011	30 x 11			Stahl	260	> PL	.1502	150 x 22			Stahl	1200	> PL
.3810	38 x 10			Stahl	315	> PL	.1602	160 x 22			Stahl	1240	> PL
.3814	38 x 14			Stahl	315	> PL	.1702	170 x 22			Stahl	1270	> PL
.4514	45 x 14			Stahl	445	> PL	.1802	180 x 22			Stahl	1270	> PL
.4518	45 x 18			Stahl	445	> PL	.Z0508		5/8"	1/4"	ZDG	160	> PL
.5516	55 x 16			Stahl	495	> PL	.Z1316		13/16"	1/4"	ZDG	180	> PL
.5522	55 x 22			Stahl	495	> PL	.Z1000		1"	3/8"	ZDG	210	> PL
.6518	65 x 18			Stahl	630	> PL	.Z1516		1.5/16"	7/16"	ZDG	270	> PL
.6525	65 x 25			Stahl	630	> PL	.Z1120		1.1/2"	1/2"	ZDG	315	> PL
.7520	75 x 20			ZDG	700	> PL	.Z1340		1.3/4"	9/16"	ZDG	450	> PL
.7530	75 x 30			ZDG	700	> PL	.Z2000		2"	5/8"	ZDG	500	> PL
.9022	90 x 22			ZDG	900	> PL	.Z2140		2.1/4"	11/16"	ZDG	560	> PL
.9036	90 x 36			ZDG	900	> PL	.Z2120		2.1/2"	3/4"	ZDG	630	> PL
.1052	105 x 22			Stahl	930	> PL	.Z3000		3"	7/8"	Stahl	800	> PL
.1053	105 x 36			Stahl	930	> PL	.Z3500		3.1/2"	1"	Stahl	900	> PL
.1202	120 x 22			Stahl	1100	> PL	.Z4000		4"	1"	Stahl	1000	> PL

Serie 69412
Führungen für Schneideisen

Type 69412 - Hilfe bei der Bearbeitung von Außengewinden. Einsetzbar bei Schneideisen nach DIN 223 (DIN EN 22568) und Scheideisenhalter nach DIN 225. Die Führung wird zusammen mit dem Schneideisen in den Schneideisenhalter eingelegt.
EN - Guides for dies to fit die stocks DIN 225. Aid for processing external threads. Can be used with circular solid dies according to DIN 223 (EN 22568) and die stocks according to DIN 225. Put the guides together with the circular die in the holder. Available as a complete set.
FR - Guides pour filières adaptés aux porte-filières DIN 225
Aide au filetage extérieur. Utilisables avec les filières circulaires pleines selon DIN 223 (EN 22568) et les porte-filières selon DIN 225. Placez les guides avec la filière circulaire dans le support. Disponibles en kit complet.

69412 Dapprich-TechBox
- Werksnorm
- Erhöht die Präzision Ihrer Arbeit
- Genau fluchtende Gewinde
- Saubere Gewindeflanken
- Für Schneideisen DIN En 22568 / -halter DIN 225
- Einzeln oder als Set erhältlich
- Commodity-Code 8205.1000

BestNr A				69 412							69 412		
Gruppe				10							10		
Qualität				Stahl							Stahl		
Schicht				P0							P0		
	Größe	für		€				Größe	für		€		
BestNr B		M		Stück			BestNr B		M		Stück		
.M3	1	M3		> PL			.M8	5	M8		> PL		
.M4	2	M4		> PL			.M10	6	M10		> PL		
.M5	3	M5		> PL			.M12	7	M12		> PL		
.M6	4	M6		> PL			.M312	Set	M3 - M12		> PL		

Serie 69420

Schneideisenhalter für Hand- und Akku-Bohrmaschinen

optional mit Führungen

Type 69420 - Dieser Schneideisenhalter ermöglicht das Neu- und Nachschneiden von Außengewinden mit Hilfe einer Hand- oder Akkubohrmaschine. Der Halter kann direkt mit der Bohrmaschine verbunden werden und ist so sofort einsatzbereit. Der blaue Führungsaufsatz ermöglicht ein gerades Ansetzen beim Schneiden von neuen Gewinde-gängen. Der schneidbare Gewindebereich umfasst die Größen von M4 bis M10. Für jede Gewindegröße gibt es einen passenden Führungsaufsatz

EN - This die holder enables the cutting and recutting of external threads using a hand-held or cordless drill. The holder can be connected directly to the drill and is therefore ready for immediate use. The blue guide attachment enables straight positioning when cutting new threads. The thread cutting range covers sizes from M4 to M10. There is a suitable guide attachment for each thread size.

FR - Ce porte-filetage permet de refaire et de retoucher des filetages extérieurs à l'aide d'une perceuse à main ou sans fil. Le porte-filetage peut être directement connecté à la perceuse et est ainsi immédiatement prêt à l'emploi. L'embout de guidage bleu permet une mise en place droite lors de la coupe de nouveaux filets. La plage de filetage pouvant être coupée comprend les tailles M4 à M10. Il existe un embout de guidage adapté à chaque taille de filetage.

69420 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- schnelles + einfaches Schneiden von Gewinden
- passend für DIN-Schneidesien
- Schneidbare Gewindelänge max. 40mm
- Führung ermöglicht gerades Ansetzen
- Einheitsschaft SW8
- Commodity-Code

new

BestNr A								69 420						
Gruppe								10						
Qualität								Stahl						
Schicht								P0						
							Gewinde-							
	Größe	für	Ø	inkl.	d	D	Länge	€						
BestNr B		M	mm	Führung	Ø mm	Ø mm	max mm	Stück						
.2075	1	M4-M6	20x7	√	4-6	31	40	> PL		inkl.	Reduzier-	Scheibe	für 20x5	
.2509	2	M 8	25x9	√	8	39	40	> PL						
.3011	3	M 10	30x11	√	10	44	40	> PL						
.3814	4	M 12	38x14				40	> PL		inkl.	Reduzier-	Scheibe	für 38x10	
	ohne Führung - nur zum Nachschneiden empfohlen !													
.0412	1-3			√			40	> PL						
	Set im Kunststoffkoffer inkl. Reduzier-/Unterlagsscheiben													

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

Serie 69430

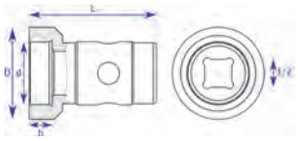
Kurzhalter für DIN-Schneideisen

mit 1/2"-Vierkantantrieb

Type 69430 - Kurzhalter für Schneideisen DIN 223 / EN 22568 wurden speziell zum Nachschneiden von beschädigten Gewinden (z. B. an Fahrzeugen aller Art, auf Baustellen für Flaschner, Heizungsmonteure etc.) entwickelt. Die 1/2" Vierkantaufnahme ist für alle gängigen Steckschlüsselsätze ausgelegt.

EN - Short holders for round solid dies DIN 223 / EN 22568 were specially developed for recutting damaged threads (e.g. on all types of vehicles, on construction sites for plumbers, heating engineers, etc.). The 1/2" square drive is designed for all standard socket wrench sets.

FR - Les porte-outils courts pour filières DIN 223 / EN 22568 ont été spécialement conçus pour refaire les filetages endommagés (par exemple sur tous types de véhicules, sur les chantiers pour les plombiers, les chauffagistes, etc.). L'embout carré 1/2" est adapté à tous les jeux de clés à douille courants.



69430 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Zum Nachschneiden von beschädigten Gewinden
- 1/2" Innenvierkant für handelsübliche Ratschen
- zur Aufnahme von DIN-Schneideisen
- nachschneidbare Gewindelänge 40-65mm
- Adapter wird ohne Ratsche geliefert
- Commodity-Code

new

BestNr A								69 430
Gruppe								10
Qualität								Stahl
Schicht								P0
							Gewinde-	
	Größe	für	für	D	d	L	Länge	€
BestNr B		M	G	Ø mm	Ø mm	mm	max mm	Stück
.2007	20x7	M5-6		30	20	55	40	> PL
.2509	25x9	M7-9	1/16"	35	25	58	40	> PL
.3011	30x11	M10-11	1/8"	40	30	60	40	> PL
.3814	38x14	M12-16	1/4"	48	38	62	45	> PL
.4518	45x18	M18-20	3/8"-1/2"	60	45	68	50	> PL
.5522	55x22	M22-24	3/4"	70	55	80	65	> PL

Einsatzhinweis für Schneideisen

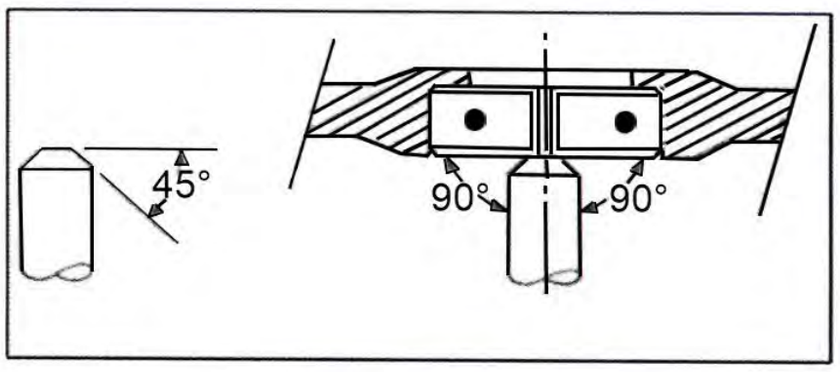


Fig.1 Bolzen vorbereiten - auf 45° anfasen, damit das Schneideisen langsam zu schneiden beginnen kann. Ohne Anfasung wird unvermittelt eine zu große Belastung auf die Schneidkanten ausgeübt. Als Folge können diese splittern.

Fig.2 Stellen Sie sicher, dass der Bolzen zentriert und konzentrisch geschnitten wird, damit das Schneideisen mit allen Flanken gleichmäßig schneiden kann. Vorzugsweise wird mit Schneideisen-Führung gearbeitet.

Serie 69440

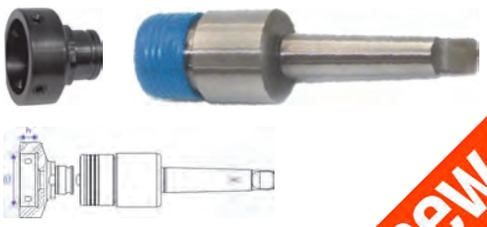
Aussengewinde-Schnellwechselhalter

für DIN-Schneideisen

Type 69440 - Aussengewinde schneiden auf allen gängigen Ständerbohrmaschinen mit Rechts-/Linkslauf.

EN - Cutting external threads on all standard pedestral drilling machines with clockwise/anti-clockwise rotation.

FR - Filetage extérieur sur toutes les perceuses à colonne standard avec rotation dans le sens horaire/antihoraire.



69440 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Grundhalter MK2
- für DIN-Schneideisen M3-M24
- schneidbare Gewindelänge 60 mm
- auch als praktisches Set lieferbar
- auf Anfrage auch für CNC-Maschinen lieferbar
- Commodity-Code

BestNr A						69 440								
Gruppe						10								
Qualität						Stahl								
Schicht						P0/7								
					Gewinde-									
	Größe	für	d2	h	Länge	€								
BestNr B		M	mm	mm	max mm	Stück								
.0002	MK 2					> PL								
	Grundhalter													
.2007	20x7	M3-M6	20	7	60	> PL		inkl.	Reduzier-	Scheibe	für 20x5			
.2509	25x9	M7-M9	25	9	60	> PL								
.3011	30x11	M10-M11	30	11	60	> PL								
.3814	38x14	M12-M14	38	14	60	> PL		inkl.	Reduzier-	Scheibe	für 38x10			
.4518	45x18	M16-M20	45	18	60	> PL		inkl.	Reduzier-	Scheibe	für 45x14			
.5522	55x22	M22-M24	55	22	60	> PL		inkl.	Reduzier-	Scheibe	für 55x16			
.0314	Set	M3-M14			60	> PL								
	7tlg. Set im Kunststoffkoffer inkl. Reduzier-/Unterlagsscheiben													

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

Serie 69490

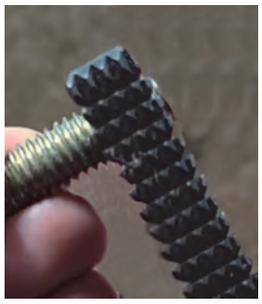
Gewindefeilen

zur Reparatur von Innen- und Außengewinden

Typ 69490 - Gewindefeilen
Für die exakte Reinigung, Nachbearbeitung und Reparatur von Innen- und Außengewinden.

EN - Thread files
For precise cleaning, finishing and repair of internal and external threads.

FR - Limes à fileter
Pour un nettoyage, une finition et une réparation précis des filetages internes et externes.



69490 Dapprich-TechBox

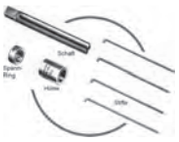
- Werksnorm
- Erhältlich für Gewindearten: ISO M - WW - UNF-UNC - GAS
- Professionller und universeller Einsatz
- Rechts- / Linksgewinde an konischen / zylindrischen Teilen
- Nach höchsten Standards gefertigt
- Transparente Plastikrollen mit farbigen Kappen pro Sorte
- Commodity-Code 8203.1000

BestNr A				69 490										
Gruppe				10										
Qualität				Stahl										
Schicht				P0										
	Gewinde	Ø	L	€		für	P mm							
BestNr B		mm	mm	Stück		M	Gang/"							
.M-ISO	ISO	10	230	> PL		M5-M27	0,8 mm	1,0 mm	1,25 mm	1,5 mm	1,75 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm
.SI	SI	10	230	> PL	M4,5	M6-M27	0,75 mm	1,0 mm	1,25 mm	1,5 mm	1,75 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm
.G	GAS	10	230	> PL			28	19	14	11				
.BSW	BSW	10	230	> PL			24	20	18	16	14	12	11	10
.UN	UNF-UN	10	230	> PL			24	20	18	16	14	13	12	11

Serie 69492

WALTON®-Gewindebohrer-Ausdreher

zum entfernen abgebrochener Gewindebohrer



Typ 69492 - Gewindebohrer-Ausdreher zum Entfernen abgebrochener Gewindebohrer. Die Gewindeausdreher sind das ideale Werkzeug um Zeit und Kosten bei der Entfernung abgebrochener Gewindebohrer zu sparen und somit den Ausschuss teurer Werkstücke zu reduzieren.Bitte beachten Sie bei der Bestellung unbedingt die Anzahl der Nuten des abgebrochenen Gewindebohrers!

EN - Remover for broken taps - Factory standard.
The removers are the ideal tool to save time and money in removing broken taps and reduce rejects of expensive work pieces. When ordering please consider the number of flutes of the broken tap.

FR - Extracteur pour robinets cassés - Norme d'usine.
Les extracteurs sont l'outil idéal pour gagner du temps et de l'argent en retirant les robinets cassés et en réduisant les rejets de pièces coûteuses. Lors de la commande, veuillez tenir compte du nombre de cannelures du taraud cassé.

69492 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Ideale und einfache Lösung
- Ausführung mit 3 oder 4 Stegen
- Für Gewinde M3 bis M30 (auf Anfrage)
- Reduziert Zeit- und Kostenaufwand
- Verringert den Ausschuss teurer Werkstücke
- Commodity-Code 8207.9091

BestNr A				69 492
Gruppe				10
Qualität				Stahl
Schicht				P0
	Type	für	Anzahl	€
BestNr B		Gewinde	Stege	Stück
.303	3-3	M 3	3	> PL
.304	3-4	M 4	3	> PL
.305	3-5	M 5	3	> PL
.306	3-6	M 6	3	> PL
.308	3-8	M 8	3	> PL
.310	3-10	M 10	3	> PL
.312	3-12	M 12	3	> PL
.314	3-14	M 14	3	> PL
.316	3-16	M 16	3	> PL
.408	4-8	M 8	4	> PL
.410	4-10	M 10	4	> PL
.412	4-12	M 12	4	> PL
.414	4-14	M 14	4	> PL
.416	4-16	M 16	4	> PL

1.Arbeitsschritt

Entfernen Sie gründlich alle Späne des abgebrochenen Gewindebohrers. Führen Sie die Stege des Ausdrehers in die Nuten des Bohrers ein und drücken Sie sie vorsichtig, aber fest in ihre Position

2.Arbeitsschritt

Drücken Sie den Halter nach unten, bis er den abgebrochenen Gewindebohrer berührt. Schieben Sie die Hülse nach unten, bis sie das Werkstück berührt.

3.Arbeitsschritt

Setzen Sie ein Windeisen an das viereckige Ende des Halters an. Drehen Sie einige Male vor und zurück, um den abgebrochenen Gewindebohrer zu lösen, und drehen Sie ihn dann entgegengesetzt der Schneidrichtung heraus.

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

Serie 69450

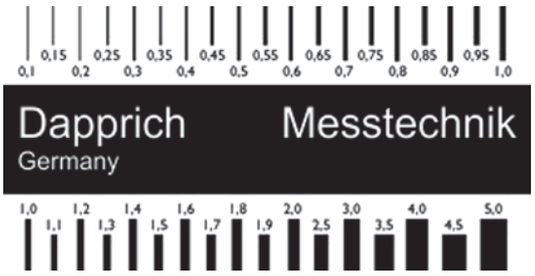
Zubehör (Messwerkzeuge)

Typ 69450 - Messwerkzeuge

- Gewindeschablonen für Außen- und Innenmessung
- Tabellenboxen
- DIN Gewindeschieber / ISO Passungsschieber
- Spiralbohrer - Schleiflehren (fest oder mit Zeigerfeststellung)

EN - Measuring tools

- Screw Pitch Gauge for outside and inside measurements
- Indicator / Covertor
- DIN Threat Rute / ISO Fit Rute
- Twist Drill Grinding Gauges (fix or with pointer fixed position)



69450 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Präzisions Messwerkzeuge
- Verschiedene Ausführungen für Ihre Anforderung
- Schnelle und einfach anwendbare Prüfmittel
- Made in EU
- Für die gängigsten Gewindearten geeignet
- Commodity-Code 8205.1000

BestNr A		69 450
Gruppe		10
	Type	€
BestNr B		Stück
.400	400 BSW/BSF Whitworth 55°; 4 - 62 Gang/"	> PL
.402	402 M / MF Metrisch 60°; 0,25 - 6,0 mm	> PL
.403	403 G (BSP) Rohrgewinde 55°; 8 - 28 Gang/"	> PL
.405	405 BSW + M Kombi Type 400 + 402	> PL
.411	411 UN US-Gewinde 60°	> PL
.420	420 Filetor Gewindeanzeiger	> PL
.421	421 Tolerator ISO-Toleranzschlüssel	> PL
.422	422 Convertor Umrechner Zoll- / mm	> PL
.441	441 DIN-Gewindeschieber M, MF, BSW, G	> PL
.442	442 ISO-Passungsschieber Einheitsbohrung/ Einheitswelle	> PL
.340	340 Spiralbohrer-Schleiflehre - 118° fest	> PL
.380	380 Spiralbohrer-Schleiflehre - m.Feststellung; Bereich 30° - 160°	> PL

Unser PRESTO-Counsellor im Wandel der Zeit

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

®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

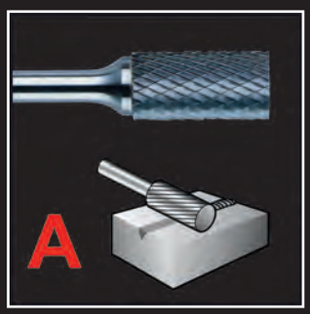
Geschwindigkeit UPM x 1.000		Aluminium, Kunststoff		Messing, Kupfer, Gusseisen, Bronze		ungehärteter Stahl		gehärteter Stahl, Edelstahl (VA), Nimonic-Legierungen	
Kopf-Ø mm	Max. UPM	UPM Bereich	Empfohlene Start UPM	UPM Bereich	Empfohlene Start UPM	UPM Bereich	Empfohlene Start UPM	UPM Bereich	Empfohlene 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 :

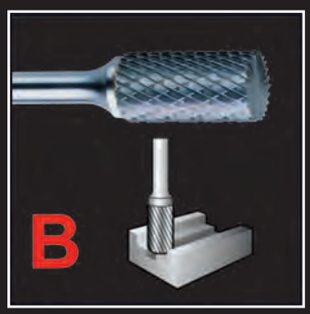
Diese empfohlenen Drehzahlen sind ausgelegt auf Frässtifte mit Standard-Längen mit maximal 13mm Überstand/Auskragung.
These recommended speeds are designed for burrs with standard lengths with a maximum overhang/protrusion of 13 mm.
Ces vitesses de rotation recommandées sont conçues pour des fraises 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.

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

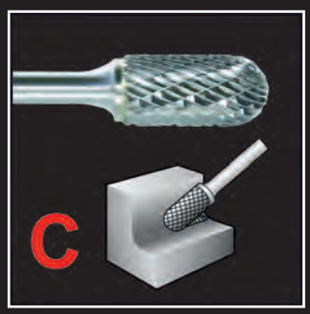
Auswahlliste Frässtifte / Selection list of burrs / Liste de sélection des fraises lime rotative carbure



Seite | Page 514



Seite | Page 515



Seite | Page 516

Seite | Page 517

Seite | Page 518

Seite | Page 519

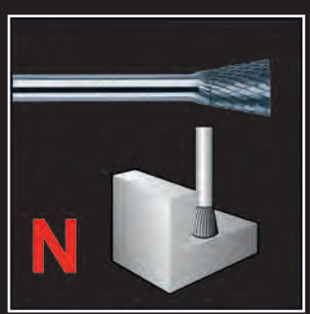
Seite | Page 520

Seite | Page 521

Seite | Page 522

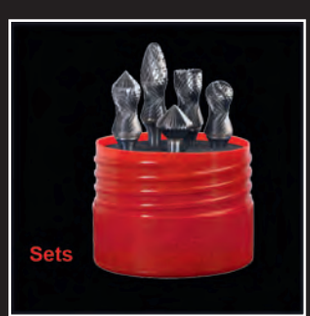
Seite | Page 523

Seite | Page 524



Seite | Page 525

Seite | Page 509



Seite | Page 512

®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 97010

DxC Hartmetall-Frässtifte / Rotierfräser

ULTIMATE-Kit in RoseBox

Type 97010 - Ultimate-Kit für alle Ecken und Kanten.
Mix-Satz mit Standard- und Sonderformen.

EN - Ultimate kit for all corners and edges. Mix set with standard and special shapes.

FR - Kit complet pour tous les coins et bords.
Kit mixte avec formes standard et spéciales.

97010 Dapprich-TechBox

- ~DIN 8032
- 10 tlg. Satz verschiedene Formen
- 12mm VHM-Kopf mit Stahlschaft 6 mm
- UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- Nachschleifservice für alle Fabrikate
- Materialoptimierte Beschichtungen auf Wunsch
- 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							97 010
Gruppe							11
Qualität							VHM
Schicht							P0
	Set	Inhalt	Kopf-Ø	Schaft-Ø	Zahnung		€
BestNr B	Type	Menge	mm	mm			Satz
.MX10	MX10	10	12	6	D-Cut		> PL

Inhalt: je 1 Stück folgender Formen:

Kopf-Ø jeweils 12 mm	alle Fräser mit D-Cut
Form B	Form B mit Eckenradius
Form B CombiRadius	Form C
Form C CombiRadius	Form D
Form E	Form L
Form M	Form W CombiRadius

Serie 97130

Bolzen-Remover Sätze

zur Vorbereitung & Entfernen abgebrochener Bolzen

Typ 97130 - HM-Frässtiftsatz zur Vorbereitung und Ausbohren abgebrochener Bolzen.

EN - A range of Burrs designed for the preparation and removal of broken studs.

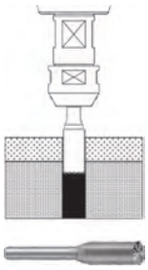
FR - Une gamme de fraises conçues pour la préparation et l'enlèvement des goujons cassés.

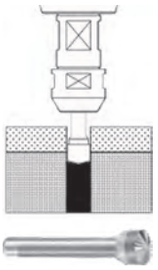
97130 Dapprich-TechBox

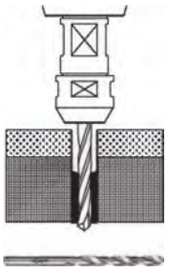
- ~DIN 8032
- 4 Operationsschritte:
- Planen - Ansenken - Aufbohren - Ausdrehen
- Planen & Ansenken bevorzugt mit Schnellläufer
- Einsatzrichtwerte beachten !
- Denken Sie an Ihren Arbeitsschutz !
- Commodity-Code 8207.9071

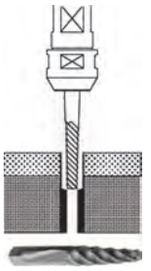
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
●	●	●	●	○	○			○	○	○		○	○	○	○																		●	○

BestNr A							97 130	
Gruppe							11	
Qualität							HM/HSSE	
Schicht							P0	
	Set	für					€	
BestNr B	Type	Gewinde	▶				Satz	
.060	Kit 6		M 6	1/4"x20	1/4"x24	1/4"x28	> PL	
	Satz-Inhalt - je 1 Stück:							
	Planfräser		Ø 4,9 x 20/50 mm S6					
	Ansenker		150°: Ø 4,9 x 20/50 mm S6					
	Spiralbohrer							
	Ausdreher							
.080	Kit 8		M 8	5/16"x18	5/16"x24	5/16"x32	> PL	
	Satz-Inhalt - je 1 Stück:							
	Planfräser		Ø 6,4 x 5/50 mm S6					
	Ansenker		150°: Ø 6,4 x 5/50 mm S6					
	Spiralbohrer							
	Ausdreher							
.100	Kit 10		M 10	3/8"x16	3/8"x24		> PL	
	Satz-Inhalt - je 1 Stück:							
	Planfräser		Ø 7,8 x 5/50 mm S6					
	Ansenker		150°: Ø 7,8 x 5/50 mm S6					
	Spiralbohrer							
	Ausdreher							
.120	Kit 12		M 12	7/16"x14	7/16"x20		> PL	
	Satz-Inhalt - je 1 Stück:							
	Planfräser		Ø 9,3 x 5/50 mm S6					
	Ansenker		150°: Ø 9,3 x 5/50 mm S6					
	Spiralbohrer							
	Ausdreher							









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

Serie 97100

DxC KeyLock-Frässtifte für Türschlosszylinder

Sonderanwendungen für Schlüsseldienste & Rettungskräfte

Type 97100 - Spezielle HM-Frässtifte zum Einsatz bei Schlüsseldiensten & Feuerwehren

EN - Special TC-Burrs for use by locksmiths and fire brigades

FR - Fraises sur tige spéciales en métal dur pour les serruriers et les pompiers

97100 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Spezialwerkzeuge für Türschlossöffnungen
- Vollhartmetall
- UVV & Sicherheitsblätter beachten
- max. Anwendungstemperatur 1100°C
- ca. 3600 HV Mikrohärte
- 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							97 100							
Gruppe							11							
Qualität							VHM							
Schicht							P9-TiAlSiN							
	Ø	SL	FSL	GL	Schaft		€							
BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm		Stück							
.03603	3,0 Walzenrund	12		60	3		> PL							
.03606	3,0 Walzenrund	15	30	60	6		> PL							
.06606	6,0 Walzenrund	18		60	6		> PL							
.61006	6,0 Walzenrund	18		100	6		> PL							
.46606	4,6 Pin-Lock Breaker	30		60	6		> PL							
.3810	Set						> PL							
	5 tlg. Set			in Rose ConsumerBox										
	bestehend aus			je 1 Stück:										
				03603/03606/06606										
				61006/46606										

Serie 97000

DxC Hartmetall-Frässtifte / Rotierfräser

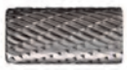
Satzzusammenstellungen

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		> PL

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	4PC6	4	10 + 12	6	Mix		> PL

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
_	

.6BCDFG	6BCDFG	5	6	6	D-Cut		> PL

Inhalt: je 1 Stück folgender Formen:

Form B Ø 6 mm D-Cut	Form C Ø 6 mm D-Cut
Form D Ø 6 mm D-Cut	Form F Ø 6 mm D-Cut
Form G Ø 6 mm D-Cut	
_	

.8PC6S	8PC6S	8	10 + 12	6	S-Cut		> PL

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		> PL

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
_	

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

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		> PL

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		> PL

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		> PL

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		> PL

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	
_	

Serie 97400

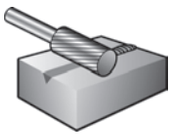
Hartmetall-Frässtifte: Zylinderform "A"

ohne Stirnverzahnung

Typ 9740x/9840x - Zylindrische Frässtifte ohne Stirnverzahnung.

EN - Cylinder Burr without end-cut.

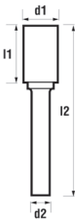
FR - Fraise lime rotative carbure cylindrque sans coup en bout
Forme A (ZYA)



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		> PL	> PL							SA-63M
.1200	1200	3	13	3	38		> PL	> PL						031303	SA-43M
.1300	1300	4	13	4	50		> PL							041304	
.1240	1240	6	13	3	45		> PL	> PL						061303	SA-51M
.1400	1400	6	19	6	50		> PL	> PL						061906	SA-1M
.1500	1500	8	19	6	65		> PL	> PL						081906	SA-2M
.1600	1600	10	19	6	65		> PL	> PL	> PL					101906	SA-3M
.1700	1700	12	19	6	65		> PL	> PL						121906	
.1701	1701	12	25	6	70		> PL		> PL					122506	SA-5M
.1800	1800	16	25	6	70		> PL	> PL						162506	SA-6M

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

Serie 97410

Hartmetall-Frässtifte: Zylinderform "B"

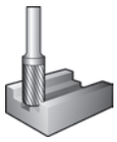
mit Stirnverzahnung

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)

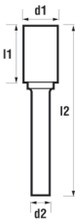
PRESTO International UK LTD Quality Since 1843



D-Cut
Express Cut
Croisée

S-Cut
Standard Cut
Finition

ALU-Cut

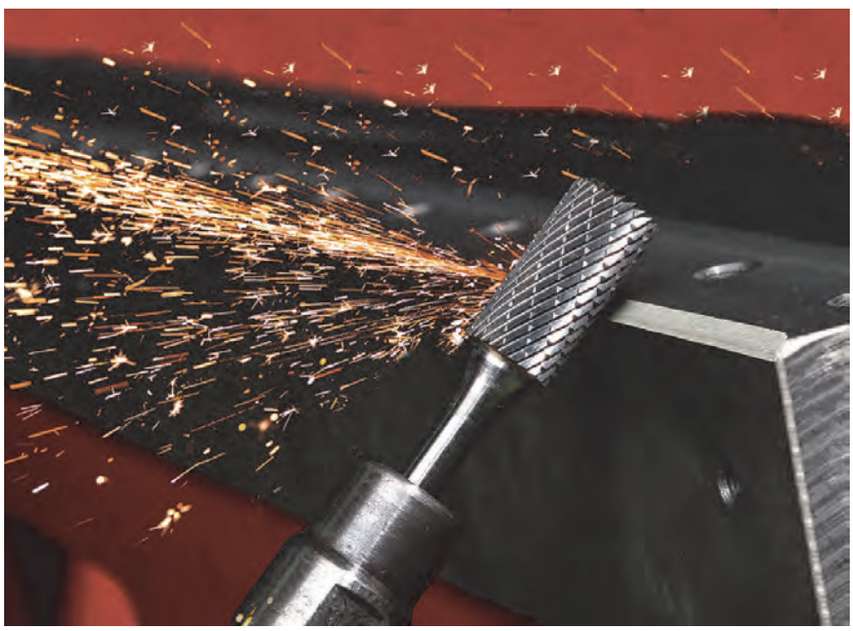


97410 Dapprich-TechBox

- ~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	●	○
●	●	●	●	●	●	○	○	●	○			●	●	●	●							●	●	●		●	●	●	○					

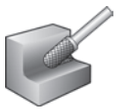
BestNr A						97 410	97 411							
Gruppe						11	11							
Qualität						VHM	VHM							
Schicht						P0	P0							
Zahnung						D-Cut	S-Cut							
		d1	l1	d2	l2	€	€						ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	Type	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück						B	Code
Cut														
.1102	1102	2,4	13	2,4	38	> PL								SB-63M
.1202	1202	3	13	3	38	> PL	> PL						031303	SB-43M
.1302	1302	4	16	6	50	> PL							041606	SB-13M
.1242	1242	6	13	3	45	> PL							061303	SB-51M
.1402	1402	6	19	6	50	> PL	> PL						061906	SB-1M
.1502	1502	8	19	6	65	> PL	> PL						081906	SB-2M
.1602	1602	10	19	6	65	> PL	> PL						101906	SB-3M
.1702	1702	12	19	6	65	> PL	> PL						121906	
.1721	1721	12	25	6	70	> PL							122506	SB-5M
.1802	1802	16	25	6	70	> PL							162506	SB-6M



Serie 97420

Hartmetall-Frässtifte: Walzenrund "C"

mit Zylinderschaft



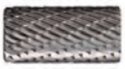
Typ 9742x/9842x - Walzenrund-Frässtifte

EN - Ball-nosed cylinder

FR - Fraises lime rotative carbure cylindrique bout arrondi
Forme C (WRC)

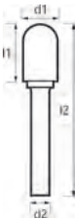
PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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	> PL	> PL							SC-41M
.3200	3200	3	13	3	38	> PL	> PL						031303	SC-42M
.3240	3240	6	13	3	45	> PL	> PL						061303	SC-51M
.3400	3400	6	19	6	50	> PL	> PL	> PL					061906	SC-1M
.3500	3500	8	19	6	65	> PL	> PL	> PL					081906	SC-2M
.3600	3600	10	19	6	65	> PL	> PL	> PL					101906	SC-3M
.3601	3601	10	25	6	70	> PL							102506	SC-3ML
.36XL	36XL	10	25	6	150	> PL								SC-3ML6
.3650	3650	11	25	6	70	> PL	> PL						112506	SC-4M
.3700	3700	12	19	6	65	> PL							121906	
.3701	3701	12	25	6	70	> PL	> PL	> PL					122506	SC-5M
.37XL	37XL	12	19	6	150	> PL	> PL							
.39XL	39XL	13	25	6	150	> PL	> PL							
.3800	3800	16	25	6	70	> PL	> PL						162506	SC-6M

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

Serie 97430

Hartmetall-Frässtifte: Kugel "D"

mitv Zylinderschaft

Typ 9743x/9843x - Kugel-Frässtifte

EN - Ball burrs.

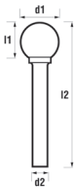
FR - Fraise lime rotative carbure shérique
Forme D (KUD)

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	> PL	> PL						030303	SD-42M
.7350	7350	5	4,7	3	38	> PL	> PL						050503	SD-53M
.7400	7400	6	5,4	6	50	> PL	> PL	> PL					060606	SD-1M
.7500	7500	8	7,2	6	52	> PL	> PL	> PL					080806	SD-2M
.7600	7600	10	9	6	53	> PL	> PL	> PL					101006	SD-3M
.76XL	76XL	10	9	6	159	> PL	> PL							SD-3ML6
.7700	7700	12	10,8	6	55	> PL	> PL	> PL					121206	SD-5M
.77XL	77XL	12	10,8	6	160,8	> PL								SD-5ML6
.7800	7800	16	14,4	6	60	> PL	> PL						161606	SD-6M

Serie 97440

Hartmetall-Frässtifte: Tropfen "E"

mit Zylinderschaft

Typ 9744x/9844x - Tropfenform-Frässtifte

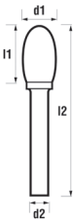
EN - Oval burrs

FR - Fraise lime rotative carbure oval
Forme E (TRE)

D-Cut
Express Cut
Croisée

S-Cut
Standard Cut
Finition

ALU-Cut

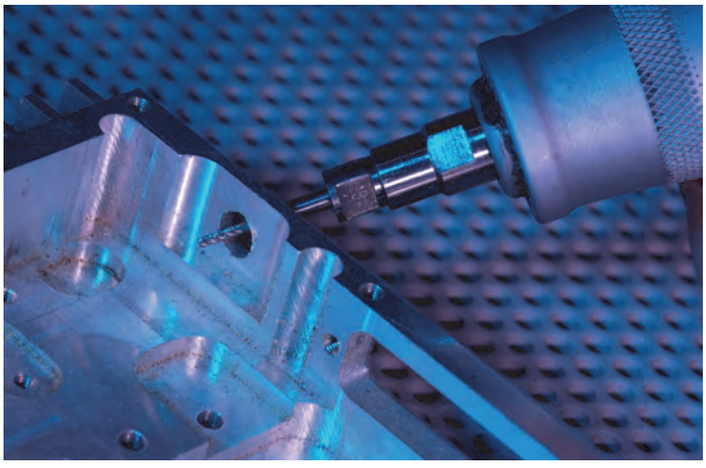


97440 Dapprich-TechBox

- ~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	> PL	> PL						030603	SE-41M
.5240	5240	6	10	3	42	> PL							061003	SE-51M
.5260	5260	6	10	6	50	> PL	> PL						061006	SE-1M
.5500	5500	10	16	6	60	> PL	> PL						101606	SE-3M
.5700	5700	12	22	6	67	> PL	> PL						122206	SE-5M
.5800	5800	16	25	6	70	> PL							162506	SE-6M



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

Serie 97450

Hartmetall-Frässtifte: Rundbogen "F"

mit Zylinderschaft

Typ 9745x/9845x - Rundbogen-Frässtifte

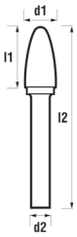
EN - Ball nosed tree burrs

FR - Fraise lime rotative carbure ogive bout arrondi
Forme F (RBF)

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	€	€	€
BestNr B	Type	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück
Cut								
.9200	9200	3	13	3	38	> PL	> PL	
.9240	9240	6	13	3	45	> PL	> PL	
.9400	9400	6	16	6	50	> PL	> PL	
.9500	9500	8	19	6	55	> PL		
.9600	9600	10	19	6	65	> PL	> PL	> PL
.9700	9700	12	25	6	70	> PL	> PL	> PL
.9800	9800	16	25	8	70	> PL		

														ISO-Ref	SCTI-
														F	Code
														031303	SF-42M
														061303	SF-51M
														061606	SF-1M
														081906	SF-2M
														101906	SF-3M
														122506	SF-5M
														162508	SF-6M8

Serie 97460

Hartmetall-Frässtifte: Spitzbogen "G"

mit Zylinderschaft

Typ 9746x/9846x - Spitzbogen-Frässtifte

EN - Tree Burrs

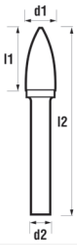
FR - Fraise lime rotative carbure ogive bout pointu
Forme G (SPG)

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

D-Cut
Express Cut
Croisée

S-Cut
Standard Cut
Finition

ALU-Cut

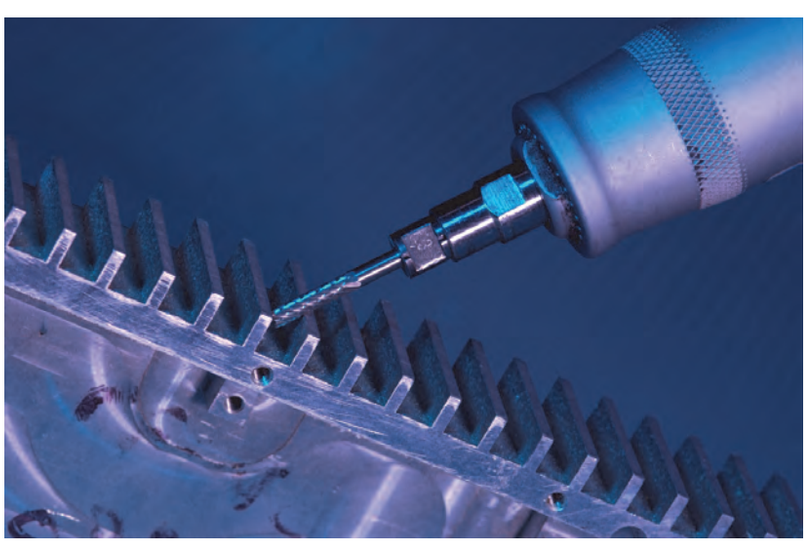


97460 Dapprich-TechBox

- ~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	> PL	> PL						031303	SG-44M	
.6240	6240	6	13	3	45	> PL	> PL						061303	SG-51M	
.6400	6400	6	16	6	50	> PL	> PL						061606	SG-1M	
.6450	6450	8	19	6	65	> PL	> PL						081006	SG-2M	
.6500	6500	10	19	6	65	> PL	> PL						101906	SG-3M	
.6700	6700	12	19	6	65	> PL	> PL						121906	SG-13M	
.6800	6800	12	25	6	70	> PL	> PL						122506	SG-5M	
.6900	6900	16	25	8	70	> PL	> PL						162508	SG-6M8	



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

Serie 97470

Hartmetall-Frässtifte: Flamme "H"

mit Zylinderschaft

Typ 9747x - Flammenform Frässtifte

EN - Burrs Flame style

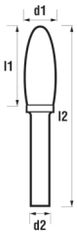
FR - Fraise lime rotative carbure forme de flamme
Forme H (SH)

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

D-Cut
Express Cut
Croisée

S-Cut
Standard Cut
Finition

ALU-Cut

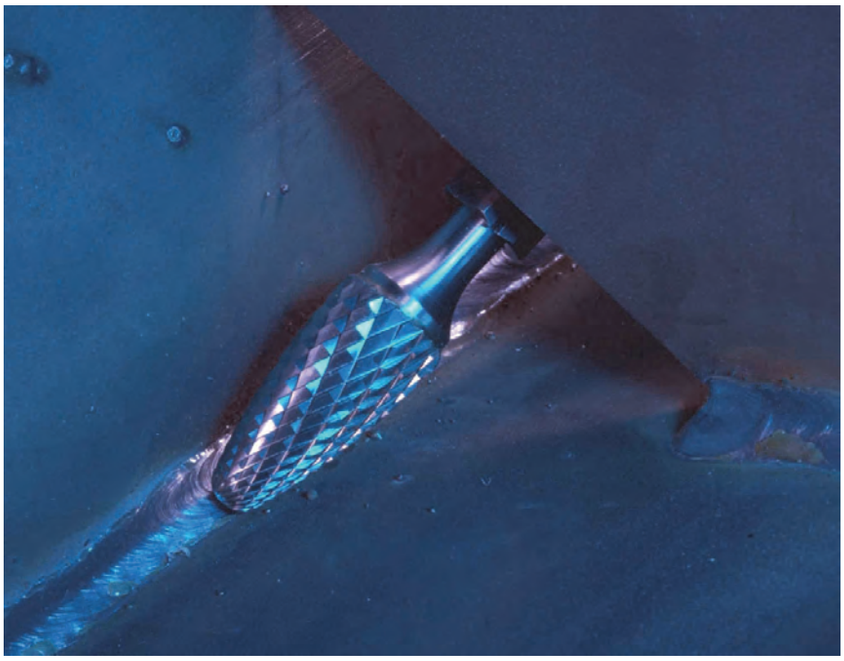


97470 Dapprich-TechBox

- ~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		> PL	> PL							030803	SH-41M	
.5400	5400	6	14	6	50		> PL								061406	SH-1M	
.5550	5550	8	19	6	65		> PL	> PL							081906	SH-2M	
.5600	5600	12	32	6	77		> PL	> PL							123206	SH-5M	
.5850	5850	16	36	6	80		> PL	> PL							163606	SH-6M	



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°

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	> PL	> PL					121106	SJ-5M
.2960	2960	60°	16	14,5	6	60	> PL	> PL					161406	SJ-6M
.2820	2820	90°	6	3	6	50	> PL	> PL					060306	SK-1M
.2840	2840	90°	12	6	6	54	> PL	> PL					120606	SK-5M
.2800	2800	90°	16	8	6	60	> PL	> PL					160806	SK-6M

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

Serie 97500

Hartmetall-Frässtifte: Rundkegel "L"

mit Zylinderschaft

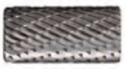
Typ 9750x - Rundkegel Frässtifte

EN - Ball nosed cone burrs

FR - Fraise lime rotative conique 14° bout arrondi
Forme L (KEL)

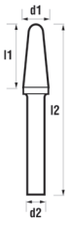
PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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	> PL	> PL					031003	SL-41M
.4400	4400	14°	6	16	6	50	> PL	> PL					061606	SL-1M
.4500	4500	14°	8	22	6	69	> PL	> PL					101906	SL-2M
.4600	4600	14°	10	19	6	65	> PL						101906	
.4601	4601	14°	10	27	6	75	> PL	> PL					102706	SL-3M
.4700	4700	14°	12	30	6	75	> PL	> PL					123306	SL-4M
.4800	4800	14°	16	33	8	78	> PL	> PL					163308	SL-5M8

Serie 97510

Hartmetall-Frässtifte: Spitzkegel "M"

mit Zylinderschaft

Typ 9751x - Spitzkegel Frässtifte

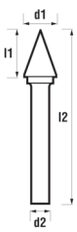
EN - Cone Burrs

FR - Fraise lime rotative carbure conique avec bout pointu
Forme M (SKM)

D-Cut
Express Cut
Croisée

S-Cut
Standard Cut
Finition

ALU-Cut

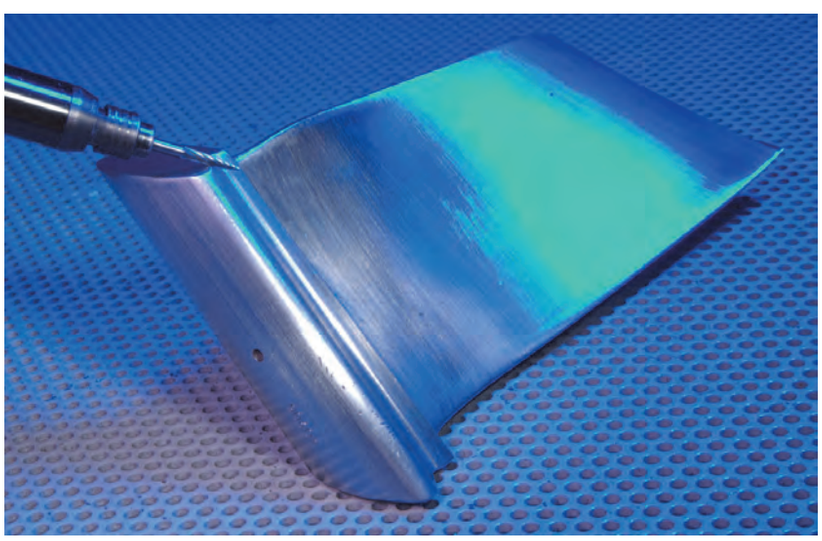


97510 Dapprich-TechBox

- ~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	> PL	> PL				031103	SM-42M
.2240	2240	22°	6	13	3	45	> PL	> PL				061303	SM-51M
.2400	2400	14°	6	19	6	50	> PL	> PL				061906	SM-2M
.2600	2600	28°	10	16	6	65	> PL	> PL				101606	SM-4M
.2700	2700	35°	12	19	6	65	> PL	> PL				121906	SM-13M
.2701	2700-1	28°	12	25	6	70	> PL					122206	SM-5M



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

Serie 97520

Hartmetall-Frässtifte: Winkel "N"

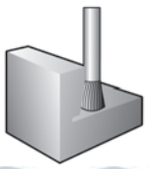
mit Zylinderschaft

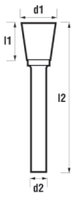
Typ 9752x - Winkel Frässtifte (Schwalbenschwanzform)

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	€	€				ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	Type	°	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück				N	Code
Cut													
.8400	8400	10°	6	7	6	50	**> PL**	**> PL**				060706	SN-1M
.8500	8500	20°	12	13	6	58	**> PL**	**> PL**				121306	SN-4M

NOTIZEN

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

FRÄSEN

Fräser
Milling Cutter / Fraises

Einzahnfräser / Single Flute Cutters / Fraise à une dent — Z 1

Serie 30111			HSSE Co5	WN	Typ W	N	Blank ZRN	IQ	k12	Z1	1835 A	Seite 532
Serie 30100			VHM	WN	Typ W	N	Blank	DXT	h10	Z1	1835 A	Seite 533

Langlochfräser / Slot Cutters / Fraises à rainurer — Z 2

Serie 30011			HSSE Co8	DIN 327	Typ N	P M K	Blank TiALN	IQ	e8	Z2	1835 B	Seite 538
Serie 31011			HSSE Co8	ISO 1641	Typ N	P M K	Blank TiALN	IQ	e8	Z2	1835 B	Seite 542
Serie 30058			HSSE PM	DIN 327	Typ N	P M K	ALTiN	MPX	e8	Z2	1835 B	Seite 540
Serie 99008			VHM	DIN 6527K	Typ N	P M K S	ALTiN	DXT	h10	Z2	6535 HB	Seite 541
Serie 99018			VHM	DIN 6527L	Typ N	P M K S	ALTiN	DXT	h10	Z2	6535 HB	Seite 544
Serie 40541			HSSE Co8	DIN 844	Typ W	N	BLANK	IQ	e8	Z2	1835 B	Seite 534
Serie 41541			HSSE Co8	DIN 844	Typ W	N	BLANK	IQ	e8	Z2	1835 B	Seite 536
Serie 99102			VHM	WN	Typ W	N	BLANK	DXT	h10	Z2	6535 HB	Seite 535

Bohrnutenfräser / Tri-Cutters / Fraises à rainurer — Z 3

Serie 33001			HSSE Co8	FC3 WN	Typ N	P M K	Blank TiALN	IQ	e8	Z3	1835 B	Seite 545
Serie 33101			HSSE Co8	FC3L WN	Typ N	P M K	Blank TiALN	IQ	e8	Z3	1835 B	Seite 545
Serie 36011			HSSE Co8	DIN 327	Typ N	P M K	Blank TiALN	IQ	e8	Z3	1835 B	Seite 546
Serie 99318			VHM	DIN 6527	Typ N	P M K	ALTiN	DXT	h10	Z3	6535 HB	Seite 547
Serie 36811			HSSE Co8	WN	Typ N	P M K	Blank TiALN	IQ	e8	Z3	1835 B	Seite 548
Serie 35311			HSSE Co8	DIN 844	Typ WR	N	BLANK	IQ	k12	Z3	1835 B	Seite 537
Serie 36881			HSSE Co8	DIN 844	Typ WR	N	BLANK	IQ	k12	Z3	1835 B	Seite 537

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

Fräser
Milling Cutter / Fraises

Schaftfräser / End-Mills / Fraise à queue — Z 4+

Serie 40011				HSSE Co8	DIN 844	Typ N	P M K N	Blank TiALN	IQ	k10	Z4-8	1835 B	Seite 550
Serie 51101				HSSE Co8	WN	Typ N	P M N	Blank TiALN	IQ	h10	Z4-8	1835 B	Seite 552
Serie 40058			new	HSSE PM	DIN 844	Typ N	P M K N	ALTiN	MPX	k10	Z4-5	1835 B	Seite 553
Serie 99418				VHM	DIN 6527L	Typ N	P M K S	ALTiN	DXT	h10	Z4	6535 HB	Seite 554
Serie 99588				VHM	DIN 6527K	Typ N	P M K S	TiALN TiSiN	DXT	h10 e8	Z6-8	6535 HB	Seite 555
Serie 41011				HSSE Co8	DIN 844	Typ N	P M K S	Blank TiALN	IQ	k12	Z4-6	1835 B	Seite 556
Serie 41811				HSSE Co5/8	WN	Typ N	P M K N	Blank	IQ	k12	Z4-6	1835 B	Seite 557
Serie 97528				VHM	WN	HRC 55	P M K S	ALTiN	DXT	h10	Z6	6535 HB	Seite 558

Schrupp-Schlichtfräser / Semi-Roughing Cutters / Fraises de semi-ébauche — NF

Serie 43713			HSSE Co8	DIN 844	Typ NF	P M K	Blank TiALN	IQ	k12	Z4-6	1835 B	Seite 559
Serie 43978			VHM	DIN 6527K	Typ NF	P M K S	ALTiN	DXT	h10	Z4	6535 HB	Seite 560
Serie 44713			HSSE Co8	DIN 844	Typ NF	P M K	TiALN	IQ	k12	Z4-6	1835 B	Seite 561

Schruppfräser / Rougher / Fraises d'ébauche — NR

Serie 35311			HSSE Co8	DIN 844	Typ WR	N	blank	IQ	k12	Z3	1835 B	Seite 537
Serie 36881			HSSE Co8	DIN 844	Typ WR	N	blank	IQ	k12	Z3	1835 B	Seite 537
Serie 46081			HSSE Co8	DIN 844	Typ NR	P M K	Blank TiALN	IQ	k12	Z4-6	1835 B	Seite 562
Serie 46068		new	HSSE PM	DIN 844	Typ NR	P M K	ALTiN	MPX	h10	Z4-6	1835 HB	Seite 563
Serie 47081			HSSE Co8	DIN 844	Typ NR	P M K	Blank TiALN	IQ	k12	Z4-7	1835 B	Seite 564
Serie 47068			HSSE PM	DIN 844	Typ NR	P M K	ALTiN	MPX	h10	Z4-6	1835 HB	Seite 565
Serie 47091		new	HSSE Co5	WN	Typ NR	P M K N	Blank	IQ	k12	Z4-6	1835 B	Seite 566

Fräser
Milling Cutter / Fraises

Fein-Schruppfräser / Fine-Rougher / Fraises d'ébauche fine — HR

Serie 46481			HSSE Co8	DIN 844	Typ HR	P K S	Blank TiALN	IQ	k12	Z4-6	1835 B	Seite 567
Serie 99908			VHM	WN	Typ HR	P M S N	ALTiN	DXT	h10	Z4-8	6535 HB	Seite 568
Serie 47481			HSSE Co8	DIN 844	Typ HR	P K S	Blank TiALN	IQ	k12	Z4-6	1835 B	Seite 569

Radiusfräser / Slot-Drills / Fraise à rayon — Radius

Serie 48011			HSSE Co8	DIN 1889	Typ N	P M K S	Blank TiALN	IQ	h10	Z2	1835 B	Seite 570
Serie 48008			VHM	DIN 6527	Typ N	P M K S	ALTiN	DXT	h10	Z2	6535 HB	Seite 571
Serie 48091			HSSE Co8	DIN 1889	Typ N	P M K S	Blank TiALN	IQ	h10	Z2	1835 B	Seite 572
Serie 48628			VHM	DIN 6527	Typ N	P M K S	ALTiN	DXT	h10	Z2	6535 HB	Seite 573

Formfräser / Profile milling cutter / Fraise de profil — Form

Serie 48711			HSSE Co8	DIN 6518	Typ N	P N S	Blank	IQ	js15	Z4	1835 B	Seite 574
Serie 48411			HSSE Co5	DIN 1833C	Typ N	P N S	Blank	IQ	h10	Z12-16	1835 B	Seite 576
Serie 48511			HSSE Co5	DIN 1833D	Typ N	P N S	Blank	IQ	H11	Z10-14	1835 B	Seite 577

Serie 48311			HSSE Co5	DIN 851	Typ N	P N S	Blank	IQ	d11	Z6-10	1835 B	Seite 578
Serie 48353			HSSE Co5	DIN 851	Typ NF	P N S	Blank	IQ	d11	Z6	1835 B	Seite 579
Serie 48211			HSSE Co8	DIN 850	Typ N	P N S	blank	IQ	h12	Z3	1835 B	Seite 580

Walzenstirnfräser / Shell End mills / Fraises en bout

Serie 51101			HSSE Co8	WN	Typ N	P M N	Blank TiALN	IQ	k10	Z4-8	1835 B	Seite 582
Serie 51301			HSSE Co8	WN	Typ NR	P M N	Blank TiALN	IQ	k12	Z6-8	1835 B	Seite 583

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

Fräser
Milling Cutter / Fraises

Walzenstirnfräser / Shell End mills / Fraises en bout

Serie 50101			HSSE Co8	DIN 1880	Typ N	P M K N	Blank TiALN	IQ	js16	Z8-16	DIN 138	Seite 584
Serie 50110		Auslaufartikel	HSSE Co8	DIN 1880	Typ W	P K N	Blank	IQ	js16	Z4-8	DIN 138	Seite 585
Serie 50120		Auslaufartikel	HSSE Co5	DIN 1880	Typ H	P K N	Blank	IQ	k12	Z12-14	DIN 138	Seite 586
Serie 50401			HSSE Co5	DIN 841	Typ N	P M K S	Blank	IQ	js16	Z8-12	DIN 138	Seite 587
Serie 50420			HSSE Co5	DIN 841	Typ H	P M S	Blank	IQ	js16	Z8-14	DIN 138	Seite 588
Serie 50201		typ NF	HSSE Co8	DIN 1880	Typ NF	P M S	Blank TiALN	IQ	js16	Z6-14	DIN 138	Seite 589
Serie 50301		typ NR	HSSE Co8	DIN 1880	Typ NR	P M K S	Blank TiALN	IQ	js16	Z6-14	DIN 138	Seite 590
Serie 50351		typ HR	HSSE Co8	DIN 1880	Typ NR	P M K S	Blank TiALN	IQ	js16	Z8-12	DIN 138	Seite 591
Serie 50501		typ NF	HSSE Co5	DIN 841	Typ NF	P M S	Blank	IQ	js16	Z6-14	DIN 138	Seite 592
Serie 50341		typ NR	HSSE Co5	DIN 841	Typ NR	P M S	Blank	IQ	js16	Z6-10	DIN 138	Seite 593

Scheibenfräser / Side & Face milling cutter / Fraise à surfacer et à rainurer

Serie 53101			HSSE Co5	DIN 885A	Typ N	P K N	Blank	IQ	js16	Z16-32	DIN 138	Seite 594
Serie 53110			HSSE Co5	DIN 885A	Typ H	P M K N	Blank	IQ	js16	Z12-24	DIN 138	Seite 595
Serie 53111			HSSE Co5	DIN 1834A	Typ H	P K N	Blank	IQ	js16	Z24-40	DIN 138	Seite 596
Serie 53201		Auslaufartikel	HSSE Co5	DIN 885B	Typ H	P K N	Blank	IQ	js16	Z16-32	DIN 138	Seite 597
Serie 53211			HSSE Co5	DIN 1834B	Typ N	P M K N	Blank	IQ	js16	Z32-52	DIN 138	Seite 598
Serien 51837-38		new	HSS	DIN 1834	Typ H+N	P K N	Blank	IQ		Z24-200	DIN 138	Seite 599

Formfräser / Profile milling cutter / Fraise de profil

Form

Serie 51070		HSS	DIN 856	Typ N	P K	Blank	IQ	js16	Z12-14	DIN 138	Seite 604
Serie 52070		HSS	DIN 855	Typ N	P K	Blank	IQ	js16	Z10-14	DIN 138	Seite 605
Serie 52842		HSS	DIN 842	Typ N	P K N	Blank	IQ	js16	Z14-28	DIN 138	Seite 606
Serie 52847		HSS	DIN 847	Typ N	P K N	Blank	IQ	js16	Z16-22	DIN 138	Seite 607
Serie 52400		HSSE Co5	DIN 3972	Typ N	P K	Blank	IQ	js16	Z16-22	DIN 138	Seite 608

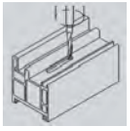
Serie 30111

IQ-Einzahnfräser HSSECo5

Schaftfräser, Z=1, Typ W, glatter Schaft 1835 A

Z1 ALU

Type 30111 ff - Schaftfräser mit einer Schneide über Mitte. Zum Fräsen und Bohren von Profilen aus weichen Werkstoffen, z.B. Aluminium, Kunststoff und NE-Metallen. Verwendbar auf allen Kopierfräsmaschinen, Wasserschlitzfräsen und Bearbeitungszentren. Bei Aluminiumbearbeitung ist auf direkte und ausreichende Kühlung zu achten.



EN - Single flute end mills over centre. For milling and drilling of soft materials, for example aluminum profiles, plastic and non-ferrous metals. Suitable for all copying milling machines, water slot milling and machining centers.In aluminum processing is to pay attention to direct and sufficient cooling.

FR - Fraises en bout à une seule goujure sur le centre. Pour le fraisage et le perçage de matériaux tendres, par exemple les profilés en aluminium, le plastique et les métaux non ferreux. Convient à toutes les fraiseuses à copier, les fraiseuses à rainure d'eau et les centres d'usinage. Dans le traitement de l'aluminium, il faut veiller à un refroidissement direct et suffisant.

30111 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSSECo5 / M35
- Glatter Schaft DIN 1835 A
- Drallwinkel = 30°; Spanwinkel = 20°
- Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- Anzahl Zähne Z=1
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A							30 111	30 119	30 115	30 116
Gruppe							12	12	12	12
Qualität							HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5
Schicht							P0	P9-ZrN	P5 TiN	P6-TiCN
Dreh ↔							RH	RH	RH	RH
Toleranz			Freistich				js16	js16	js16	js16
	D	l1	l2	L	d mm	Z	€	€	auf	auf
BestNr B	Ø mm	mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage
	typ W				DIN 1835A					
.0300.060	3,0	10		60	8	1	> PL	> PL		
.0320.080	3,2	10	38	80	8	1	> PL	> PL		
.0400.060	4,0	12		60	8	1	> PL	> PL		
.0445.090	4,0	16	45	80	8	1	> PL	> PL		
.0420.080	4,2	10	37	80	8	1	> PL	> PL		
.0500.060	5,0	14		60	8	1	> PL	> PL		
.0535.080	5,0	14	36	80	8	1	> PL	> PL		
.0545.090	5,0	16	45	80	8	1	> PL	> PL		
.0584.120	5,0	16	84	120	8	1	> PL	> PL		
.0600.060	6,0	14		60	8	1	> PL	> PL		
.0637.080	6,0	14	37	80	8	1	> PL	> PL		
.0645.090	6,0	16	45	90	8	1	> PL	> PL		
.0700.060	7,0	14		60	8	1	> PL	> PL		
.0800.080	8,0	14		80	8	1	> PL	> PL		
.0855.080	8,0	14	55	80	8	1	> PL	> PL		
.0884.120	8,0	16	84	120	8	1	> PL	> PL		
.0870.100	8,0	30	70	100	8	1	> PL	> PL		
.0900.080	9,0	14		80	8	1	> PL	> PL		
.1000.080	10,0	14		80	8	1	> PL	> PL		
.1060.080	10,0	14	60	80	10	1	> PL	> PL		
.1200.080	12,0	14		80	8	1	> PL	> PL		

Schnittbedingungen (kurze Ausführung)

					fz (mm/z)				
Material		Ap	Ae	Vc	Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
N.2	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,5xD	160–260	0,008	0,018	0,024	0,03	0,033

Schnittbedingungen (lange Ausführung mit Freischliff)

					fz (mm/z)					
Material		Ap	Ae	Vc	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10
N.2	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,5xD	160–260	0,0056	0,008	0,010	0,0126	0,0168	0,021

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

Serie 30100

DXC - Vollhartmetall-Einzahnfräser

Schaftfräser, Z=1 kurz, Typ W, glatter Schaft 1835 HA

Z1 ALU

Type 30100/ 30109 - Kurzer Schaftfräser mit einer Schneide über Mitte. Zum Fräsen und Bohren von Profilen aus weichen Werkstoffen, z.B. Aluminium, Kunststoff und NE-Metallen. Verwendbar auf allen Kopierfräsmaschinen, Wasserschlitzfräsen und Bearbeitungszentren. Bei Aluminiumbearbeitung ist auf direkte und ausreichende Kühlung zu achten.

EN - Single flute end mills over the centre. For milling and drilling of soft materials, for example aluminum profiles, plastic and non-ferrous metals. Suitable for all copying milling machines, water slot milling and machining centers.In aluminum processing is to pay attention to direct and sufficient cooling.

FR - Fraises à une seule goujure sur le centre. Pour le fraisage et le perçage de matériaux tendres, par exemple les profilés en aluminium, le plastique et les métaux non ferreux. Convient à toutes les fraiseuses à copier, les fraiseuses à rainure d'eau et les centres d'usinage. Dans l'usinage de l'aluminium, il faut veiller à un refroidissement direct et suffisant.

30100 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- VHM / Solid carbide
- Glatter Schaft DIN 6535 HA
- Drallwinkel = 30°; Spanwinkel = 20°
- Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- Anzahl Zähne Z=1
- Commodity-Code 8207.7010

BestNr A						30 100	30 109							
Gruppe						12	12							
Qualität						VHM	VHM							
Schicht						P0	P9 ZrN							
Dreh ↔						RH	RH							
Toleranz						h10	h10							
	D	l1	L	d mm	Z	€	€							
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück							
	typ W			DIN 6535 HA										
.0300	3,0	8	50	6	1	> PL	> PL							
.0400	4,0	11	54	6	1	> PL	> PL							
.0500	5,0	13	54	6	1	> PL	> PL							
.0600	6,0	13	54	6	1	> PL	> PL							
.0800	8,0	19	58	8	1	> PL	> PL							
.1000	10,0	22	66	10	1	> PL	> PL							
.1200	12,0	26	73	12	1	> PL	> PL							

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	a_p	a_e	v_c	f_z (mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
Aluminium, Aluminium-Gu leg. Si (Si ≤ 6%)	≤ 400 N/mm²	1,5xD	0,2xD	160	0.015	0.033	0.04	0.05	0.06
Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,2xD	220	0.015	0.033	0.04	0.05	0.06
Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 800 N/mm²	1,5xD	0,2xD	176	0.015	0.033	0.04	0.05	0.06

Serie 40541

ALU-Langlochfräser, HSSECo8

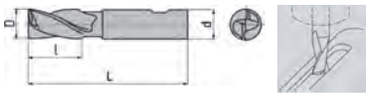
Z=2 kurz, Typ W, Weldon Schaft 1835 B

Z2 ALU

Type 40451/ 40549 - Kurzer Langlochfräser mit 2 Schneiden zur Mitte. Zur Nutbearbeitung in weichen Werkstoffen z.B Aluminium, Kunststoff und NE-Metallen. Bei Aluminiumbearbeitung ist auf direkte und ausreichende Kühlung zu achten.

EN - Short slot drills with 2-fluted cut to centre. For using and machining of soft materials, for example aluminum profiles, plastic and non-ferrous metals. In aluminum processing is to pay attention to direct and sufficient cooling.

FR - Forets courts à 2 goujures coupant vers le centre. Pour l'utilisation et l'usinage de matériaux tendres, par exemple les profilés en aluminium, les plastiques et les métaux non ferreux. Lors du traitement de l'aluminium, il convient de veiller à un refroidissement direct et suffisant.



40541 Dapprich-TechBox

- DIN 844 W
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 40°, Spanwinkel = 20°
- Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- Anzahl Zähne Z=2
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						40 541	40 549
Gruppe						12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P9-CrN
Dreh ↔						RH	RH
Toleranz						e8	e8
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück
	typ W			DIN 1835B			
.0200	2	7	51	6	2	> PL	> PL
.0250	2,5	8	52	6	2	> PL	> PL
.0300	3	8	52	6	2	> PL	> PL
.0350	3,5	10	54	6	2	> PL	> PL
.0400	4	11	55	6	2	> PL	> PL
.0450	4,5	11	55	6	2	> PL	> PL
.0500	5	13	57	6	2	> PL	> PL
.0550	5,5	13	57	6	2	> PL	> PL
.0600	6	13	57	6	2	> PL	> PL
.0650	6,5	16	66	10	2	> PL	> PL
.0700	7	16	66	10	2	> PL	> PL
.0750	7,5	16	66	10	2	> PL	> PL
.0800	8	19	69	10	2	> PL	> PL
.0850	8,5	19	69	10	2	> PL	> PL
.0900	9	19	69	10	2	> PL	> PL
.0950	9,5	19	69	10	2	> PL	> PL
.1000	10	22	72	10	2	> PL	> PL
.1100	11	22	79	12	2	> PL	> PL
.1200	12	26	83	12	2	> PL	> PL
.1300	13	26	83	12	2	> PL	> PL
.1400	14	26	83	12	2	> PL	> PL
.1500	15	26	83	12	2	> PL	> PL
.1600	16	32	92	16	2	> PL	> PL
.1700	17	32	92	16	2	> PL	> PL
.1800	18	32	92	16	2	> PL	> PL
.1900	19	32	92	16	2	> PL	> PL
.2000	20	38	104	20	2	> PL	> PL
.2100	21	38	104	20	2	> PL	> PL
.2200	22	38	104	20	2	> PL	> PL
.2300	23	38	104	20	2	> PL	> PL
.2400	24	45	121	25	2	> PL	> PL
.2500	25	45	121	25	2	> PL	> PL
.2600	26	45	121	25	2	> PL	> PL
.2800	28	45	121	25	2	> PL	> PL
.3000	30	45	121	25	2	> PL	> PL
.3200	32	53	133	32	2	> PL	> PL

CrN-Prisma Nanocomposite Beschichtung
Amorphe, glasähnliche Deckschicht
Anwendung: Zerspanung von Holz, Aluminium und glasfaserverstärkten Kunststoffen

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 30
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	45	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.91	0.11
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	160-300	0.0117	0.0286	0.0377	0.0468	0.0572	0.0754	0.0845	0.0949	0.1183	0.143

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

Serie 99102

DXC - VHM-ALU-Langlochfräser

Z=2 kurz, Typ W, Weldon Schaft 6535 HB

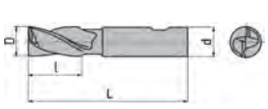
Z2 ALU

DXC

Type 99102 - 2-schneidiger Langlochfräser zur Nutbearbeitung in Nichteisenmetalle <250 N/mm² und Aluminiumlegierungen <530 N/mm². Zirkon- und Chrome-Prisma-Beschichtungen auf Anfrage.

EN - Long slot drills with 2-fluted centre cutting. For Non-ferrous alloys up to 110 HB and Aluminiuum alloys up to 130 HB. Special Zirconium and Chrome-Prisma coating on request.

FR - Forets à rainure longue avec coupe centrale à 2 goujures. Pour les alliages non ferreux jusqu'à 110 HB et les alliages d'aluminium jusqu'à 130 HB. Revêtement spécial en zirconium et chrome-prisme sur demande.



99102 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- VHM / Solid Carbide
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- Drallwinkel = 45°, Spanwinkel = 15°
- Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- Anzahl Zähne Z=2
- Commodity-Code 8207.7010

BestNr A						99 102
Gruppe						12
Qualität						VHM
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
Toleranz						h10
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück
	typ W			DIN 6535 HB		
.0300	3	8	57	6	2	> PL
.0350	3,5	10	57	6	2	> PL
.0400	4	11	57	6	2	> PL
.0450	4,5	11	57	6	2	> PL
.0500	5	13	57	6	2	> PL
.0600	6	13	57	6	2	> PL
.0700	7	16	63	8	2	> PL
.0800	8	19	63	8	2	> PL
.0900	9	19	72	10	2	> PL
.1000	10	22	72	10	2	> PL
.1200	12	26	83	12	2	> PL
.1400	14	26	83	14	2	> PL
.1600	16	32	92	16	2	> PL
.1800	18	32	92	18	2	> PL
.2000	20	38	104	20	2	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
N.1 | Aluminimum, Aluminium-Gu leg. Si (Si ≤ 6%)	≤ 400 N/mm²	1,5xD	0,2xD	160	0.02	0.04	0.053	0.067	0.08	0.107	0.13	0.135
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,2xD	220	0.02	0.04	0.053	0.067	0.08	0.107	0.13	0.135
N.4 | Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 800 N/mm²	1,5xD	0,2xD	176	0.016	0.032	0.0424	0.0536	0.064	0.0856	0.096	0.164

Serie 41541

ALU-Langlochfräser, HSSECo8

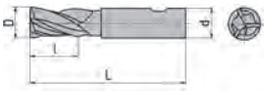
Z=2 lang, Typ W, Weldon Schaft 1835 B

Z2 ALU

Type 41451 - Langer Langlochfräser mit 1 Schneide über Mitte. Zur Nutbearbeitung in weichen Werkstoffen z.B Aluminium, Kunststoff und NE-Metallen. Bei Aluminiumbearbeitung ist auf direkte und ausreichende Kühlung zu achten.

EN - Long slot drills with 1-fluted cut to centre. For using and machining of soft materials, for example aluminum profiles, plastic and non-ferrous metals. In aluminum processing is to pay attention to direct and sufficient cooling.

FR - Fraises à rainure longue avec une seule goujure coupant vers le centre. Pour l'utilisation et l'usinage de matériaux tendres, par exemple les profilés en aluminium, les plastiques et les métaux non ferreux. Lors du traitement de l'aluminium, il convient de veiller à un refroidissement direct et suffisant.



41541 Dapprich-TechBox

- DIN 844 W
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 40°, Spanwinkel = 25°
- Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- Anzahl Zähne Z=2
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						41 541	41 549
Gruppe						12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P9-ZrN
Dreh ↔						RH	RH
Toleranz						e8	e8
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	auf
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Anfrage
	typ W			DIN 1835B			
.0200	2	10	54	6	2	> PL	
.0300	3	12	56	6	2	> PL	
.0400	4	19	63	6	2	> PL	
.0500	5	24	68	6	2	> PL	
.0600	6	24	68	6	2	> PL	
.0700	7	30	80	10	2	> PL	
.0800	8	38	88	10	2	> PL	
.0900	9	38	88	10	2	> PL	
.1000	10	45	95	10	2	> PL	
.1100	11	45	102	12	2	> PL	
.1200	12	53	110	12	2	> PL	
.1300	13	53	110	12	2	> PL	
.1400	14	53	110	12	2	> PL	
.1500	15	53	110	12	2	> PL	
.1600	16	63	123	16	2	> PL	
.1800	18	63	123	16	2	> PL	
.2000	20	75	141	20	2	> PL	
.2200	22	75	141	20	2	> PL	
.2500	25	90	166	25	2	> PL	

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z(mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	45	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	160-300	0.0117	0.0286	0.0377	0.0468	0.0572	0.0754	0.0845	0.0949	0.1183

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

Serie 35311

ALU-Tri-Cut Schruppfräser HSSECo8

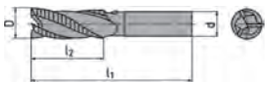
Spannfläche DIN 1835 B

Z3 ALU-NR

Type 35311 (kurz) & 36881 (lang) - Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen von Aluminium der Werkstoffgruppen N1-N3.

EN - Roughing three flute cutter with centre cutting, coarse pitch. For machining of aluminiums of material class N1-N3.

FR - Fraise à trois dents à coupe centrale, pas grossier. Pour l'usinage d'aluminiums de classe N1-N3.



35311 Dapprich-TechBox

- DIN 844WR
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 35°, Spanwinkel = 18°
- Typ WR = einsetzbar für Aluminium N1 - N2 - N3
- Anzahl Zähne Z=3
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A								35 311	36 881					
Gruppe								12	12					
Qualität								HSSCo8	HSSCo8					
Schicht								P0	P0					
Länge		35311		36881				KURZ	LANG					
Toleranz		KURZ	KURZ	LANG	LANG			k12	k12					
	d1	l1	l2	l1	l2	d2 mm	Z	€	€					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	mm	mm	h6		Stück	Stück					
.0600	6	13	57	24	68	6	3	> PL	> PL					
.0800	8	19	69	38	88	10	3	> PL	> PL					
.1000	10	22	72	45	95	10	3	> PL	> PL					
.1200	12	26	83	53	110	12	3	> PL	> PL					
.1600	16	32	92	63	123	16	3	> PL	> PL					
.2000	20	38	104	75	141	20	3	> PL	> PL					

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z(mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
N.1 | Aluminimum, Aluminium-Gu leg. Si (Si ≤ 6%)	≤ 400 N/mm²	1,5xD	0,5xD	108	0.0246	0.0328	0.041	0.0492	0.0656	0.082
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,5xD	165	0.0264	0.0352	0.044	0.0528	0.0704	0.088
N.3 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si > 12%)	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,5xD	196	0.0276	0.0368	0.046	0.0552	0.0736	0.092

Serie 30011

Langlochfräser HSSECo8

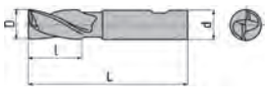
Z=2 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Z2 KURZ

Type 30011 ff - Stabiler 2-schneidiger Langlochfräser zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (900N/mm²).

EN - Short slot drills with 2-fluted centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 900N/mm².

FR - Fraises courts à rainurer à 2 tranchants et coupe centrale. Pour une utilisation universelle et l'usinage de rainures dans des matériaux présentant une résistance à la traction jusqu'à 900 N/mm².



30011 Dapprich-TechBox

- DIN 327 kurz (ISO 1641)
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 25°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=2
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						30 011	30 015	30 016	30 018	30 019
Gruppe						12	12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN	nACo
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH	RH
Toleranz						e8	e8	e8	e8	e8
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€	auf
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück	Anfrage
	typ N			DIN 1835B						
.0100	1	2,5	47	6	2	> PL				
.0150	1,5	3	47	6	2	> PL				
.0200	2	4	48	6	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0250	2,5	5	49	6	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0280	2,8	5	49	6	2	> PL				
.0300	3	6	49	6	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0350	3,5	6	50	6	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0380	3,8	7	51	6	2	> PL				
.0400	4	7	51	6	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0450	4,5	7	51	6	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0480	4,8	8	52	6	2	> PL				
.0500	5	8	52	6	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0550	5,5	8	52	6	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0575	5,75	8	52	6	2	> PL				
.0600	6	8	52	6	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0650	6,5	10	60	10	2	> PL	> PL		> PL	
.0700	7	10	60	10	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0750	7,5	10	60	10	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0775	7,75	11	61	10	2	> PL				
.0800	8	11	61	10	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0850	8,5	11	61	10	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0900	9	11	61	10	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0950	9,5	11	61	10	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0970	9,7	13	63	10	2	> PL				
.1000	10	13	63	10	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1050	10,5	13	70	12	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1100	11	13	70	12	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1150	11,5	13	70	12	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1170	11,7	13	70	12	2	> PL				
.1200	12	16	73	12	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1250	12,5	16	73	12	2	> PL				
.1300	13	16	73	12	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1350	13,5	16	73	12	2	> PL				
.1370	13,7	16	73	12	2	> PL				
.1400	14	16	73	12	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1450	14,5	16	73	12	2	> PL				
.1500	15	16	73	12	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1550	15,5	11	61	10	2	> PL				
.1570	15,7	19	79	16	2	> PL				
.1600	16	19	79	16	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1650	16,5	19	79	16	2	> PL				
.1700	17	19	79	16	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1750	17,5	19	79	16	2	> PL				
.1770	17,7	19	79	16	2	> PL				
.1800	18	19	79	16	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1850	18,5	19	79	16	2	> PL				
.1900	19	19	79	16	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1950	19,5	22	88	20	2	> PL				
.1970	19,7	22	88	20	2	> PL				
.2000	20	22	88	20	2	> PL	> PL	> PL	> PL	

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

30011

Langlochfräser HSSECo8 (Fortsetzung)

BestNr A						30 011	30 015	30 016	30 018	30 019				
Gruppe						12	12	12	12	12				
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8				
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN	nACo				
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH	RH				
Toleranz						e8	e8	e8	e8	e8				
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€	auf				
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück	Anfrage				
	typ N			DIN 1835B										
.2100	21	22	88	20	2	> PL								
.2170	21,7	22	88	20	2	> PL								
.2200	22	22	88	20	2	> PL	> PL	> PL	> PL					
.2300	23	22	88	20	2	> PL								
.2400	24	26	102	25	2	> PL	> PL	> PL	> PL					
.2470	24,7	26	102	25	2	> PL								
.2500	25	26	102	25	2	> PL	> PL	> PL	> PL					
.2520	25	26	96	20	2	> PL								
.2600	26	26	102	25	2	> PL	> PL	> PL	> PL					
.2800	28	26	102	25	2	> PL	> PL	> PL	> PL					
.2820	28	26	96	20	2	> PL								
.3000	30	26	102	25	2	> PL	> PL	> PL	> PL					
.3200	32	32	112	32	2	> PL	> PL	> PL	> PL					
.3600	36	32	112	32	2	> PL	> PL	> PL	> PL					
.3800	38	38	118	32	2	> PL	> PL	> PL	> PL					
.4000	40	38	118	32	2	> PL	> PL	> PL	> PL					
.4500	45	38	118	32	2	> PL	> PL	> PL	> PL					
.5000	50	45	125	32	2	> PL	> PL	> PL	> PL					

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 40
Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	45	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13
Allgemeine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,5xD	1xD	39	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13
Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	24	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13
Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,5xD	1xD	30	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13
Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	24	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13
Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,5xD	1xD	15	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13
Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	0,5xD	1xD	35	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13
Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,5xD	1xD	25	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13

Serie 30058

Langlochfräser HSSE-PM AlTiN-beschichtet

Z=2 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

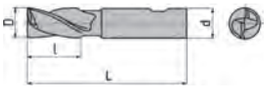
Z2 KURZ

MPX

Type 30058 - Stabiler 2-schneidiger Langlochfräser zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (900N/mm²).

EN - Short slot drills with 2-fluted centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 900N/mm².

FR - Fraises courts à rainurer à 2 tranchants et coupe centrale. Pour une utilisation universelle et l'usinage de rainures dans des matériaux présentant une résistance à la traction jusqu'à 900 N/mm².



30058 Dapprich-TechBox

- DIN 327 kurz (ISO 1641)
- HSSE-PM
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 25°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=2
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						30 058
Gruppe						12
Qualität						HSSE PM
Schicht						P8 - AlTiN
Dreh ↔						RH
Toleranz						e8
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück
	typ N			DIN 1835B		
.020	2	4	48	6	2	> PL
.030	3	5	49	6	2	> PL
.040	4	7	51	6	2	> PL
.050	5	8	52	6	2	> PL
.060	6	8	52	6	2	> PL
.070	7	10	60	10	2	> PL
.080	8	11	61	10	2	> PL
.090	9	11	61	10	2	> PL
.100	10	13	63	10	2	> PL
.120	12	16	73	12	2	> PL
.140	14	16	73	12	2	> PL
.160	16	19	79	16	2	> PL
.180	18	19	79	16	2	> PL
.200	20	22	88	20	2	> PL
.220	22	22	88	20	2	> PL
.250	25	26	102	25	2	> PL
.280	28	26	102	25	2	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	114	0.01	0.024	0.032	0.04	0.048	0.064	0.072	0.08	0.1
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,5xD	1xD	99	0.01	0.024	0.032	0.04	0.048	0.064	0.072	0.08	0.1
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	62	0.01	0.024	0.032	0.04	0.048	0.064	0.072	0.08	0.1
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,5xD	1xD	77	0.01	0.024	0.032	0.04	0.048	0.064	0.072	0.08	0.1
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	62	0.01	0.024	0.032	0.04	0.048	0.064	0.072	0.08	0.1
P.6 | Werkzeug- und Vergütengsstähle	> 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	51	0.007	0.0168	0.0224	0.028	0.0336	0.0448	0.0504	0.056	0.07
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,5xD	1xD	38	0.01	0.024	0.032	0.04	0.048	0.064	0.072	0.08	0.1
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	0,5xD	1xD	89	0.01	0.024	0.032	0.04	0.048	0.064	0.072	0.08	0.1
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,5xD	1xD	66	0.01	0.024	0.032	0.04	0.048	0.064	0.072	0.08	0.1

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

Serie 99008

DXC - VHM-Langlochfräser, ALTiN-beschichtet

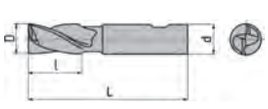
Z=2 kurz, Weldon Schaft 1835 B

Z2 KURZ

DXC

Type 99008 - Stabiler 2-schneidiger Langlochfräser zur Nutbearbeitung in unlegierte bis hochlegierte Werkstoffe bis 1400MPa Festigkeit. Rostbeständige Stähle bis 680 Mpa (austenitisch/ferritisch) und 820 Mpa (martensitisch)

EN - Short slot drills with 2-fluted centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.200N/mm².
FR - Forets courts à rainurer à 2 tranchants centraux. Pour une utilisation universelle et l'usinage de rainures dans des matériaux présentant une résistance à la traction allant jusqu'à 1 200 N/mm².



99008 Dapprich-TechBox

- DIN 6527 K
- VHM / Solid Carbide
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <1400 Mpa
- Anzahl Zähne Z=2
- Commodity-Code 8207.7010

BestNr A						99 008								
Gruppe						12								
Qualität						VHM								
Schicht						P8-ALTiN								
Dreh ↔						RH								
Toleranz						h10								
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€								
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück								
	typ N			DIN 6535 HB										
.0300	3	4	50	6	2	> PL								
.0350	3,5	4	50	6	2	> PL								
.0400	4	5	54	6	2	> PL								
.0450	4,5	5	54	6	2	> PL								
.0500	5	6	54	6	2	> PL								
.0600	6	7	54	6	2	> PL								
.0700	7	8	58	8	2	> PL								
.0800	8	9	58	8	2	> PL								
.0900	9	10	66	10	2	> PL								
.1000	10	11	66	10	2	> PL								
.1200	12	12	73	12	2	> PL								
.1400	14	14	75	14	2	> PL								
.1600	16	16	82	16	2	> PL								
.1800	18	18	84	18	2	> PL								
.2000	20	20	92	20	2	> PL								

Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.
Lieferzeit: ca. 1 Woche

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	200	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	120	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	90	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
M.1 | Rost- und säurebeständige	≤ 750 N/mm²	0,5xD	1xD	100	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,5xD	1xD	80	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	0,5xD	1xD	150	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,5xD	1xD	120	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	0,5xD	1xD	60	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	0,5xD	1xD	60	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067

Serie 31011

Langlochfräser, HSSECo8

Z=2 lang, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Z2 LANG

Type 31011 ff - Stabiler 2-schneidiger Langlochfräser zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm²). Beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standzeiten bei gleichen Schnittwerten oder höherer Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - Short slot drills with 2-fluted centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm².

31011 Dapprich-TechBox

- DIN 327 lang (ISO 1641)
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 25°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=2
- Commodity-Code 8207.7031

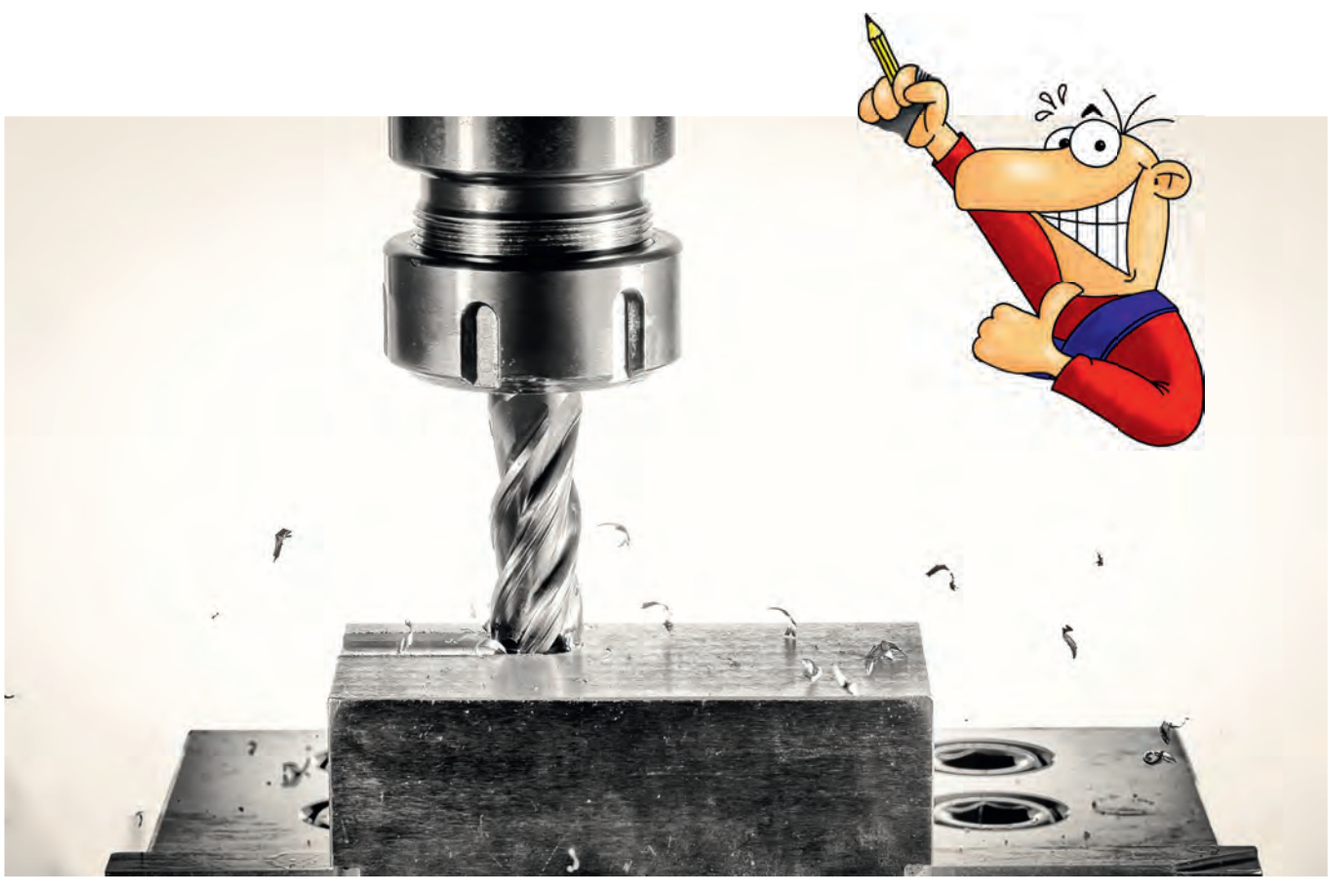
BestNr A						31 011	31 015	31 016	31 018	31 019
Gruppe						12	12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN	nACo
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH	RH
Toleranz						e8	e8	e8	e8	e8
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€	auf
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück	Anfrage
	typ N			DIN 1835B						
.0200	2	7	54	6	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0300	3	8	56	6	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0350	3,5	10	59	6	2	> PL				
.0400	4	11	63	6	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0450	4,5	11	63	6	2	> PL				
.0500	5	13	68	6	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0550	5,5	13	68	6	2	> PL				
.0600	6	13	68	6	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0650	6,5	16	80	10	2	> PL				
.0700	7	16	80	10	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0750	7,5	16	80	10	2	> PL				
.0800	8	19	88	10	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.0850	8,5	19	88	10	2	> PL				
.0900	9	19	88	10	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1000	10	22	95	10	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1100	11	22	102	12	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1200	12	26	110	12	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1300	13	26	110	12	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1400	14	26	110	12	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1500	15	26	110	12	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1600	16	32	123	16	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.1800	18	32	123	16	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.2000	20	38	141	20	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.2200	22	38	141	20	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.2400	24	45	166	25	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.2500	25	45	166	25	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.2600	26	45	166	25	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.2800	28	45	166	25	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.3000	30	45	166	25	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.3200	32	53	186	32	2	> PL	> PL	> PL	> PL	
.3600	36	53	186	32	2	> PL				
.4032	40	63	196	32	2	> PL				
.4500	45	53	186	32	2	> PL				
.5000	50	53	186	32	2	> PL				

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde ab Werkslager lieferbar.
Fragen Sie bitte nach Type 31021 ff

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

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 36	Ø 40
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	45	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13	0.14
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,5xD	1xD	39	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13	0.14
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	24	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13	0.14
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,5xD	1xD	30	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13	0.14
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	24	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13	0.14
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,5xD	1xD	15	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13	0.14
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	0,5xD	1xD	35	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13	0.14
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,5xD	1xD	25	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091	0.116	0.13	0.14
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	160-300	0.012	0.029	0.038	0.047	0.057	0.075	0.085	0.095	0.118	0.151	0.169	0.182



Serie 99018

DXC - VHM-Langlochfräser, TiALN-beschichtet

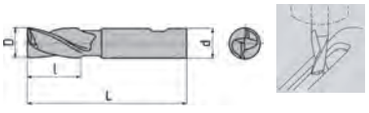
Z=2 lang, Weldon Schaft 6535 B

Z2 LANG

DXC

Type 99018 - Stabiler 2-schneidiger Langlochfräser zur Nutbearbeitung in unlegierte bis hochlegierte Werkstoffe bis 1400MPa Festigkeit. Rostbeständige Stähle bis 680 Mpa (austenitisch/ferritisch) und 820 Mpa (martensitisch)

EN - Short slot drills with 2-fluted centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.200N/mm².
FR - Fraises à rainurer longues à deux cannelures et coupe centrale. Pour une utilisation polyvalente et l'usinage de rainures dans des matériaux présentant une résistance à la traction allant jusqu'à 1 200 N/mm².



99018 Dapprich-TechBox

- DIN 6527 L
- VHM / Solid Carbide
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=2
- Commodity-Code 8207.7010

BestNr A						99 018
Gruppe						12
Qualität						VHM
Schicht						P8-ALTiN
Dreh ↔						RH
Toleranz						h10
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück
	typ N			DIN 6535 HB		
.0300	3	7	57	6	2	> PL
.0350	3,5	7	57	6	2	> PL
.0400	4	8	57	6	2	> PL
.0450	4,5	8	57	6	2	> PL
.0500	5	10	57	6	2	> PL
.0600	6	10	57	6	2	> PL
.0700	7	13	63	8	2	> PL
.0800	8	16	63	8	2	> PL
.0900	9	16	72	10	2	> PL
.1000	10	19	72	10	2	> PL
.1200	12	22	83	12	2	> PL
.1400	14	22	83	14	2	> PL
.1600	16	26	92	16	2	> PL
.1800	18	26	92	18	2	> PL
.2000	20	32	104	20	2	> PL

Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.
Lieferzeit: ca. 1 Woche

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,75xD	1xD	200	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,75xD	1xD	120	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,75xD	1xD	90	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
M.1 | Rost- und säurebeständige	≤ 750 N/mm²	0,75xD	1xD	100	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,75xD	1xD	80	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	0,75xD	1xD	150	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,75xD	1xD	120	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	0,75xD	1xD	60	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	0,75xD	1xD	60	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067

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

Serie 33001

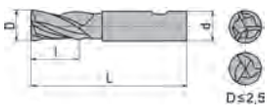
FC3-Minifräser, HSSECo8

Z=3 kurz & lang, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Z3 MINI

Type 33001/33101 - Minifräser zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.100N/mm²).

EN - Mini end mills with 3 flutes. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.100N/mm².
FR - Mini-fraises à queue à 3 dents. Pour une utilisation polyvalente et l'usinage de rainures dans des matériaux présentant une résistance à la traction allant jusqu'à 1100 N/mm².



33001 Dapprich-TechBox

- FC3 - Werksnorm
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <1100 Mpa
- Anzahl Zähne Z=3
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A								33 001	33 101					
Gruppe								12	12					
Qualität								HSSCo8	HSSCo8					
Schicht								P0	P0					
Länge								KURZ	LANG					
Toleranz		KURZ		LANG				e8	e8					
	d1	l1	l2	l1	l2	d2 mm	Z	€	€					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	mm	mm	h6		Stück	Stück					
	typ N					DIN 1835B								
.0100	1	2	34			6	3	> PL						
.0150	1,5	3	34	5	36	6	3	> PL	> PL					
.0180	1,8	3	34			6	3	> PL						
.0200	2	4	35	7	38	6	3	> PL	> PL					
.0230	2,3	4	35			6	3	> PL						
.0250	2,5	5	36	8	39	6	3	> PL	> PL					
.0280	2,8	5	36			6	3	> PL						
.0300	3	5	36	8	39	6	3	> PL	> PL					
.0330	3,3	6	37			6	3	> PL						
.0350	3,5	6	37	10	41	6	3	> PL	> PL					
.0380	3,8	7	38			6	3	> PL						
.0400	4	7	38	11	42	6	3	> PL	> PL					
.0430	4,3	7	38			6	3	> PL						
.0450	4,5	7	38	11	42	6	3	> PL	> PL					
.0480	4,8	8	39			6	3	> PL						
.0500	5	8	39	13	44	6	3	> PL	> PL					
.0530	5,3	8	39			6	3	> PL						
.0550	5,5	8	39	13	44	6	3	> PL	> PL					
.0575	5,75	8	39			6	3	> PL						
.0600	6	8	39	13	44	6	3	> PL	> PL					
.0650	6,5	10	42	16	48	8	3	> PL	> PL					
.0700	7	10	42	16	48	8	3	> PL	> PL					
.0750	7,5	10	42	16	48	8	3	> PL	> PL					
.0800	8	11	43	19	51	8	3	> PL	> PL					
.0850	8,5	11	48	19	56	10	3	> PL	> PL					
.0900	9	11	48	19	56	10	3	> PL	> PL					
.0950	9,5	11	48	19	56	10	3	> PL	> PL					
.1000	10	13	50	22	59	10	3	> PL	> PL					

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 3	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	45	0.0108	0.018	0.0216	0.0288	0.036
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	39	0.0099	0.0165	0.0198	0.0264	0.033
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	24	0.0081	0.0135	0.0162	0.0216	0.027
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0.0081	0.0135	0.0162	0.0216	0.027
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	24	0.0081	0.0135	0.0162	0.0216	0.027
P.6 | Werkzeug- und Vergütengsstähle	> 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	20	0.0081	0.0135	0.0162	0.0216	0.027
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1xD	0,1xD	15	0.009	0.015	0.018	0.024	0.03
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	1xD	0,1xD	35	0.0108	0.018	0.0216	0.0288	0.036
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	1xD	0,1xD	25	0.0099	0.0165	0.0198	0.0265	0.033

Serie 36011

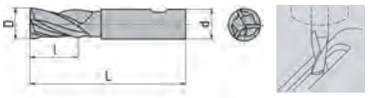
TRI-CUT Bohrnutenfräser, HSSECo8

Z=3 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Z3 KURZ

Type 36011 ff - Stabiler 3-schneidiger Bohrnutenfräser mit Zentrumschnitt. Zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (900N/mm²).

EN - Slot drills 3-flutes Tri-Cutter Finisher with centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 900N/mm².
FR - Fraises à rainurer à 3 cannelures Tri-Cutter Finisher à coupe centrale. Pour une utilisation polyvalente et l'usinage de rainures dans des matériaux présentant une résistance à la traction allant jusqu'à 900 N/mm².



36011 Dapprich-TechBox

- DIN 327 L
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel =30°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=3
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						36 011	36 018	36 015	36 016
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P8-TiALN	P5-TiN	P6-TiCN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						e8	e8	e8	e8
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	auf	auf
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage
	typ N			DIN 1835B					
.0200	2	7	51	6	3	> PL	> PL		
.0300	3	8	52	6	3	> PL	> PL		
.0400	4	11	55	6	3	> PL	> PL		
.0500	5	13	57	6	3	> PL	> PL		
.0600	6	13	57	6	3	> PL	> PL		
.0650	6,5	16	66	6	3	> PL	> PL		
.0700	7	16	66	10	3	> PL	> PL		
.0750	7,5	16	66	10	3	> PL	> PL		
.0800	8	19	69	10	3	> PL	> PL		
.0850	8,5	19	69	10	3	> PL	> PL		
.0900	9	19	69	10	3	> PL	> PL		
.0950	9,5	19	69	10	3	> PL	> PL		
.1000	10	22	72	10	3	> PL	> PL		
.1050	10,5	22	79	12	3	> PL			
.1100	11	22	79	12	3	> PL	> PL		
.1200	12	26	83	12	3	> PL	> PL		
.1300	13	26	83	12	3	> PL	> PL		
.1400	14	26	83	12	3	> PL	> PL		
.1500	15	26	83	12	3	> PL	> PL		
.1600	16	32	92	16	3	> PL	> PL		
.1800	18	32	92	16	3	> PL	> PL		
.2000	20	38	104	20	3	> PL	> PL		
.2200	22	38	104	20	3	> PL	> PL		
.2400	24	45	121	25	3	> PL	> PL		
.2500	25	45	121	25	3	> PL	> PL		

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	45	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,5xD	1xD	39	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	24	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,5xD	1xD	30	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,5xD	1xD	15	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	0,5xD	1xD	35	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,5xD	1xD	25	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	0,5xD	1xD	12	0.0063	0.0154	0.0203	0.0252	0.0308	0.0406	0.0455	0.0511

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

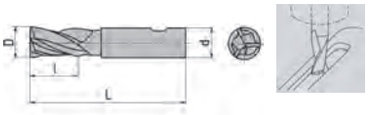
Serie 99318

DXC - TRI-Cut-Bohrnutenfräser ALTiN

Z=3 kurz, Typ N, Weldon Schaft 6535 B

Type 99318 - Stabiler 3-schneidiger Langlochfräser zur Nutbearbeitung in unlegierte bis hochlegierte Werkstoffe bis 1100MPa Festigkeit. Rostbeständige Stähle bis 750 Mpa (austenitisch/ferritisch) und 850 Mpa (martensitisch)

EN - Short tricut end mill centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.100N/mm².
FR - Fraise à queue courte à trois dents, à coupe centrale. Pour une utilisation polyvalente et l'usinage de rainures dans des matériaux présentant une résistance à la traction allant jusqu'à 1 100 N/mm².



Z3 KURZ

DXC

99318 Dapprich-TechBox

- DIN 6527 K
- VHM / Solid Carbide
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=3
- Commodity-Code 8207.7010

BestNr A						99 318								
Gruppe						12								
Qualität						VHM								
Schicht						P8-ALTiN								
Dreh ↔						RH								
Toleranz						h10								
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€								
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück								
	typ N			DIN 6535 HB										
.0300	3	7	57	6	3	> PL								
.0350	3,5	7	57	6	3	> PL								
.0400	4	8	57	6	3	> PL								
.0450	4,5	8	57	6	3	> PL								
.0500	5	10	57	6	3	> PL								
.0600	6	10	57	6	3	> PL								
.0800	8	16	63	8	3	> PL								
.1000	10	19	72	10	3	> PL								
.1200	12	22	83	12	3	> PL								
.1400	14	22	83	14	3	> PL								
.1600	16	26	92	16	3	> PL								
.1800	18	26	92	18	3	> PL								
.2000	20	32	104	20	3	> PL								

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,2xD	180	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,5xD	0,2xD	100	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,5xD	0,2xD	80	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
M.1 | Rost- und säurebeständige	≤ 750 N/mm²	1,5xD	0,2xD	90	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1,5xD	0,2xD	80	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	1,5xD	0,2xD	140	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	1,5xD	0,2xD	100	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	1,5xD	0,2xD	50	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	1,5xD	0,2xD	70	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067

Serie 36811

IQ-Bohrnutenfräser, HSSECo8

Z=3 lang, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Z3 LANG

Type 36811 - Stabiler 3-schneidiger Bohrnutenfräser mit Zentrumschnitt. Zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (900N/mm²).

EN - Slot drills 3-flutes Tri-Cutter Finisher with centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 900N/mm².
FR - Fraises à rainurer longues à 3 cannelures, de finition Tri-Cutter avec coupe centrale. Pour une utilisation polyvalente et l'usinage de rainures dans des matériaux présentant une résistance à la traction allant jusqu'à 900 N/mm².

36811 Dapprich-TechBox

- DIN 844 N
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=3
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						36 811	36 818	36 815	36 816					
Gruppe						12	12	12	12					
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8					
Schicht						P0	P8-ALTiN	P5-TiN	P6-TiCN					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH					
Toleranz						e8	e8	e8	e8					
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	auf	auf					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage					
	typ N			DIN 1835B										
.0200	2	10	54	6	3	> PL	> PL							
.0300	3	12	56	6	3	> PL	> PL							
.0400	4	19	63	6	3	> PL	> PL							
.0500	5	24	68	6	3	> PL	> PL							
.0600	6	24	68	6	3	> PL	> PL							
.0700	7	30	80	10	3	> PL	> PL							
.0800	8	38	88	10	3	> PL	> PL							
.0900	9	38	88	10	3	> PL	> PL							
.1000	10	45	95	10	3	> PL	> PL							
.1100	11	45	102	12	3	> PL					Tol. k10	nur	P1 + N2	
.1200	12	53	110	12	3	> PL	> PL							
.1400	14	53	110	12	3	> PL	> PL							
.1500	15	53	110	12	3	> PL					Tol. k10	nur	P1 + N2	
.1600	16	63	123	16	3	> PL	> PL							
.1800	18	63	123	16	3	> PL	> PL							
.2000	20	75	141	20	3	> PL	> PL							
.2200	22	75	141	20	3	> PL	> PL							
.2500	25	90	166	25	3	> PL	> PL							
.3000	30	90	166	25	3	> PL								
.3200	32	106	186	32	3	> PL								

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	45	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,5xD	1xD	39	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	24	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,5xD	1xD	30	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,5xD	1xD	15	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	0,5xD	1xD	35	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,5xD	1xD	25	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	160-300	0.0117	0.0286	0.0377	0.0468	0.0572	0.0754	0.0845	0.0949
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	0,5xD	1xD	12	0.0063	0.0154	0.0203	0.0252	0.0308	0.0406	0.0455	0.0511

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

Serie 40011

Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

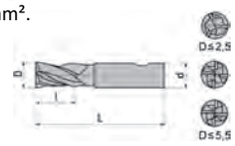
Z=3-6 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Z4 KURZ

Type 40011 - Stabiler Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.100N/mm²).

EN - Short end mills for universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.100N/mm².

FR - Fraises courtes à usage universel pour l'usinage de rainures dans des matériaux dont la résistance à la traction peut atteindre 1 100 N/mm².

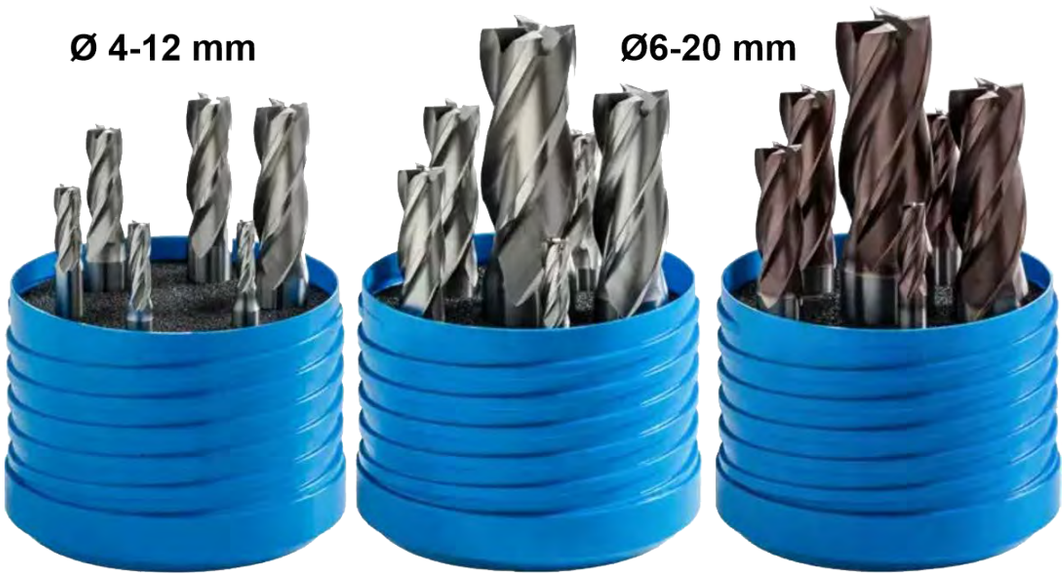


40011 Dapprich-TechBox

- DIN 844 kurz (ISO 1641)
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 8°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <1100 Mpa
- Anzahl Zähne Z=3-6
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						40 011	40 01	40 015	40 016
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P8-TiALN	P5-TiN	P6-TiCN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						k10	k10	k10	k10
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	auf	auf
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage
	typ N			DIN 1835B					
.0200	2	7	51	6	3	> PL	> PL		
.0250	2,5	8	52	6	3	> PL	> PL		
.0300	3	8	52	6	4	> PL	> PL		
.0350	3,5	10	54	6	4	> PL	> PL		
.0400	4	11	55	6	4	> PL	> PL		
.0450	4,5	11	55	6	4	> PL	> PL		
.0500	5	13	57	6	4	> PL	> PL		
.0550	5,5	13	57	6	4	> PL	> PL		
.0600	6	13	57	6	4	> PL	> PL		
.0650	6,5	16	66	10	4	> PL	> PL		
.0700	7	16	66	10	4	> PL	> PL		
.0750	7,5	16	66	10	4	> PL	> PL		
.0800	8	19	69	10	4	> PL	> PL		
.0850	8,5	19	69	10	4	> PL	> PL		
.0900	9	19	69	10	4	> PL	> PL		
.0950	9,5	19	69	10	4	> PL	> PL		
.1000	10	22	72	10	4	> PL	> PL		
.1050	10,5	22	79	12	4	> PL			
.1100	11	22	79	12	4	> PL	> PL		
.1200	12	26	83	12	4	> PL	> PL		
.1300	13	26	83	12	4	> PL	> PL		
.1400	14	26	83	12	4	> PL	> PL		
.1500	15	26	83	12	4	> PL	> PL		
.1600	16	32	92	16	4	> PL	> PL		
.1700	17	32	92	16	4	> PL	> PL		
.1800	18	32	92	16	4	> PL	> PL		
.1900	19	32	92	16	4	> PL	> PL		
.2000	20	38	104	20	4	> PL	> PL		
.2100	21	38	104	20	5	> PL	> PL		
.2200	22	38	104	20	5	> PL	> PL		
.2300	23	38	100	25	5	> PL			
.2400	24	45	121	25	5	> PL	> PL		
.2500	25	45	121	25	5	> PL	> PL		
.2600	26	45	121	25	5	> PL	> PL		
.2800	28	45	121	25	5	> PL	> PL		
.3000	30	45	121	25	5	> PL	> PL		
.3200	32	53	133	32	6	> PL	> PL		
.3500	35	53	133	32	6	> PL	> PL		
.3600	36	53	133	32	6	> PL	> PL		
.4000	40	63	143	32	6	> PL	> PL		
.4500	45	63	143	32	8	> PL			
.5000	50	75	155	32	8	> PL			

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



Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 40
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	45	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	39	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	24	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
P.6 | Werkzeug- und Vergütengsstähle	> 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	20	0.0042	0.0105	0.0147	0.0196	0.0238	0.0308	0.0357	0.0399	0.0497	0.0637	0.077
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1xD	0,1xD	15	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	1xD	0,1xD	35	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	160-300	0.0078	0.0195	0.0273	0.0364	0.0442	0.0572	0.0663	0.0741	0.0923	0.1183	0.143
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	1xD	0,1xD	12	0.0042	0.0105	0.0147	0.0196	0.0238	0.0308	0.0357	0.0399	0.0497	0.0637	0.077

Serie 51101

Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

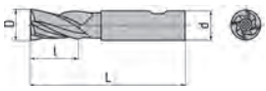
Z=4-8 extra kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

N DIN 1880

Type 51101 - Mehrschneidiger Schaftnfräser mit extra kurzem Schaft. Zu4 Bearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit.

EN - Stub-end-mills with multi-flutes. Extra short series. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength.

FR - Fraises à queue courte à plusieurs dents. Série extra-courte. Pour une utilisation polyvalente et l'usinage de rainures dans des matériaux résistants à la traction.



51101 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=6-8
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						51 101	51 108
Gruppe						12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P8-TiALN
Dreh ↔						RH	RH
Toleranz						k10	k10
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück
	typ N			DIN 1835B			
.1600	16	15	60	10	4	> PL	> PL
.2000	20	15	65	12	4	> PL	> PL
.2500	25	20	75	16	5	> PL	> PL
.3000	30	30	90	20	6	> PL	> PL
.3200	32	30	90	20	6	> PL	> PL
.3500	35	30	90	20	6	> PL	> PL
.4000	40	32	95	25	8	> PL	> PL
.5000	50	36	100	32	8	> PL	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z(mm/z) Ø 30	Ø 35	Ø 40	Ø 50
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	45	0.085	0.098	0.11	0.13
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	39	0.085	0.098	0.11	0.13
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	24	0.085	0.098	0.11	0.13
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0.085	0.098	0.11	0.13
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1xD	0,1xD	15	0.085	0.098	0.11	0.13
N.4 | Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	80-120	0.085	0.098	0.11	0.13

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

Serie 40058

MPX-Schaftfräser, Mehrschneider kurz, HSSE-PM ALTiN

Typ N, Spannfläche DIN 1835 B

Type 40058 - Mehrschneider aus Pulvermetall mit Zentrumschnitt und seitlicher Spannfläche.

EN - Powder-metal multi flute end-mill with centre-cut and Weldon-flat.

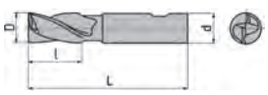
FR - Fraise à rainurer à plusieurs dents en métal fritté, à coupe centrale et à queue Weldon.

Z4 KURZ

MPX

40058 Dapprich-TechBox

- DIN 844 kurz
- HSSE-PM
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <1100 Mpa
- Anzahl Zähne Z=4-5
- Commodity-Code 8207.7031



BestNr A						40 058								
Gruppe						12								
Qualität						HSSE PM								
Schicht						P8 - AlTiN								
Dreh ↔						RH								
Toleranz						k10								
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€								
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück								
.0200	2	7	51	6	4	> PL								
.0300	3	8	52	6	4	> PL								
.0400	4	11	55	6	4	> PL								
.0500	5	13	57	6	4	> PL								
.0600	6	13	57	6	4	> PL								
.0700	7	16	66	10	4	> PL								
.0800	8	19	69	10	4	> PL								
.0900	9	19	69	10	4	> PL								
.1000	10	22	72	10	4	> PL								
.1200	12	26	83	12	4	> PL								
.1400	14	26	83	12	4	> PL								
.1600	16	32	92	16	4	> PL								
.1800	18	32	92	16	4	> PL								
.2000	20	38	104	20	4	> PL								
.2500	25	45	121	25	5	> PL								
.3000	30	45	121	25	5	> PL								

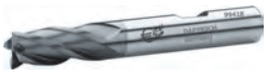
Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	99	0.017	0.023	0.031	0.037	0.048	0.056	0.063	0.085	0.1001
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	61.5	0.017	0.023	0.031	0.037	0.048	0.056	0.063	0.085	0.1001
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1xD	0,1xD	76.5	0.017	0.023	0.031	0.037	0.048	0.056	0.063	0.085	0.1001
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	61.5	0.017	0.023	0.031	0.037	0.048	0.056	0.063	0.085	0.1001
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1xD	0,1xD	37.5	0.015	0.023	0.031	0.037	0.048	0.056	0.063	0.085	0.1001
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	1xD	0,1xD	88.5	0.017	0.023	0.031	0.037	0.048	0.056	0.063	0.085	0.1001
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	240-450	0.0221	0.0299	0.0403	0.0481	0.0624	0.0728	0.0819	0.1103	0.1301
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	1xD	0,1xD	31.5	0.0119	0.0161	0.0217	0.0259	0.0336	0.0392	0.0441	0.052	0.0701
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0.0119	0.0161	0.0217	0.0259	0.0336	0.0392	0.0441	0.052	0.0701

Serie 99418

DXC VHM-Schaftfräser, Mehrschneider, AlTiN

Z=4 kurz, Weldon Schaft 6535 B

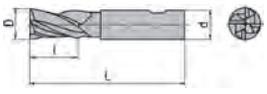


Z4 KURZ

DXC

Type 99418 - Schaftfräser Z4 zur Bearbeitung von unlegiertem und legiertem Stahl bis 1100N/mm², rost- und säurebetsändige Stähle bis 820N/mm², Grauguß 240HB, Cr-Ni-Legierungen bis 1500N/mm²

EN - Solid carbide Multi-flute end mill to work in alloy and high alloy steels up toi 1100N/mm², stainless steels up to 850N/mm², grey cast iron 240HB, high temperature alloys Fe, Ni and Co based 1500N/mm².
FR - Fraise à queue à plusieurs dents en carbure monobloc destinée à l'usinage d'aciers alliés et fortement alliés jusqu'à 1 100 N/mm², d'aciers inoxydables jusqu'à 850 N/mm², de fonte grise à 240 HB, ainsi que d'alliages à haute température à base de Fe, Ni et Co jusqu'à 1 500 N/mm².



99418 Dapprich-TechBox

- DIN 6527 L
- VHM / Solid Carbide
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <1400 Mpa
- Anzahl Zähne Z=4
- Commodity-Code 8207.7010

BestNr A						99 418								
Gruppe						12								
Qualität						VHM								
Schicht						P8-ALTiN								
Dreh ↔						RH								
Toleranz						h10								
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€								
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück								
	typ N			DIN 6535 HB										
.0300	3	8	57	6	4	> PL								
.0350	3,5	10	57	6	4	> PL								
.0400	4	11	57	6	4	> PL								
.0450	4,5	11	57	6	4	> PL								
.0500	5	13	57	6	4	> PL								
.0600	6	13	57	6	4	> PL								
.0800	8	19	63	8	4	> PL								
.1000	10	22	72	10	4	> PL								
.1200	12	26	83	12	4	> PL								
.1400	14	26	83	14	4	> PL								
.1600	16	32	92	16	4	> PL								
.1800	18	32	92	18	4	> PL								
.2000	20	38	104	20	4	> PL								

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1,75xD	0,2xD	180	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,75xD	0,2xD	100	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,75xD	0,2xD	80	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
M.1 | Rost- und säurebeständige	≤ 750 N/mm²	1,75xD	0,2xD	90	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1,75xD	0,2xD	80	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	1,75xD	0,2xD	140	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	1,75xD	0,2xD	100	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	1,75xD	0,2xD	50	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	1,75xD	0,2xD	70	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067

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

Serie 94588 94688

DXC VHM-Schaftfräser, Mehrschneider, HRC-Bearbeitung

Z=6-10

Type 94588 - HiPerformanc Schaftfräser HRC55
EN - HiPerformance Multi-flute end mill"HRC55"
FR - Fraise à queue haute performance à plusieurs dents « HRC55 »

Type 94688 - HiPerfiormance Schaftfräser HRC63
EN - HiPerformance Multi-flute end mill"HRC63"
FR - Fraise à queue haute performance à plusieurs dents « HRC63 »

Z6 KURZ

94588 Dapprich-TechBox

- DIN 6527 K
- VHM / Solid Carbide
- 94588: 6535HB / 94688: 6535HA
- 94588: ALTiN / 94688: TiSiN
- HiPerformance Heavy Duty
- Anzahl Zähne Z=6-10
- Commodity-Code 8207.7010

BestNr A						94 588	94 688							
Gruppe						12	12							
Qualität						VHM	VHM							
Schicht						P8-AlTiN	P9-TiSiN							
Anw.						HRC55	HRC63							
Toleranz		94588	94588	94588	94588	h10	e8	94688	94688	94688	94688	94688	94688	94688
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	l1	l2	l3	Dn	d2 mm	R	Z
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	h5		
	typ N			DIN 8535 HB				typ H				DIN 8535 HA		
.0600	6	13	57	6	6	> PL	> PL	13	57	19	5,7	6	0,5	6
.0800	8	19	63	8	6	> PL	> PL	19	63	25	7,6	8	0,5	6
.1000	10	22	72	10	6	> PL	> PL	22	72	30	9,5	10	1,0	6
.1200	12	26	83	12	6	> PL	> PL	26	83	36	11,5	12	1,0	6
.1400	14	26	83	14	6	> PL								
.1600	16	32	92	16	6	> PL	> PL	32	92	42	15,5	16	1,0	8
.1800	18	32	92	18	8	> PL								
.2000	20	38	104	20	8	> PL	> PL	38	104	52	19,5	20	2,0	10

Schnittbedingungen 94588

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1,75xD	0,05xD	180	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.1
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,75xD	0,05xD	100	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.1
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,75xD	0,05xD	80	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.1
M.1 | Rost- und säurebeständige	≤ 750 N/mm²	1,75xD	0,05xD	90	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.1
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1,75xD	0,05xD	80	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.1
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	1,75xD	0,05xD	140	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.1
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	1,75xD	0,05xD	100	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.1
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	1,75xD	0,05xD	50	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.1
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	1,75xD	0,05xD	70	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.1
H.1 | Gehärte Stahl (< 54 HRC)	≤ 1920 N/mm²	1,75xD	0,05xD	80	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.1

Schnittbedingungen 94688

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
H.1 | Gehärte Stahl (< 54 HRC)	≤ 1920 N/mm²	1xD	0.2xD	220	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.1	0.12	0.16	0.2
H.2 | Gehärte Stahl (54 - 60 HRC)	1920-2210 N/mm²	1xD	0.2xD	190	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.1	0.12	0.16	0.2
H.3 | Gehärte Stahl (> 60 HRC)	> 2210 N/mm²	1xD	0.2xD	160	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.1	0.12	0.16	0.2

Serie 41011

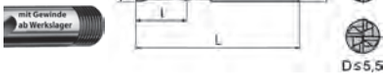
Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=4-6 lang, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Z4 LANG

Type 41011 ff - Stabiler 4-schneidiger Schaftfräser. Mit Zentrumschnitt bis 32 mm. Zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.100N/mm²).

EN - Short end mills with 4-fluted cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.100N/mm².
FR - Fraises courtes à 4 cannelures. Pour une utilisation polyvalente et l'usinage de rainures dans des matériaux présentant une résistance à la traction allant jusqu'à 1 100 N/mm².



41011 Dapprich-TechBox

- DIN 844 lang (ISO 1641)
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 8°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=4-6
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						41 011	41 018	41 015	41 016
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P8-TiAlN	P5-TiN	P6-TiCN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						k10	k10	k10	k10
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	auf	auf
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage
	typ N			DIN 1835B					
.0200	2	10	54	6	3	> PL	> PL		
.0300	3	12	56	3	4	> PL	> PL		
.0350	3,5	15	59	6	4	> PL	> PL		
.0400	4	19	63	6	4	> PL	> PL		
.0450	4,5	19	63	6	4	> PL	> PL		
.0500	5	24	68	6	4	> PL	> PL		
.0550	5,5	24	68	6	4	> PL	> PL		
.0600	6	24	68	6	4	> PL	> PL		
.0700	7	30	80	10	4	> PL	> PL		
.0800	8	38	88	10	4	> PL	> PL		
.0900	9	38	88	10	4	> PL	> PL		
.1000	10	45	95	10	4	> PL	> PL		
.1100	11	45	102	12	4	> PL	> PL		
.1200	12	53	110	12	4	> PL	> PL		
.1300	13	53	110	12	4	> PL	> PL		
.1400	14	53	110	12	4	> PL	> PL		
.1500	15	53	110	12	4	> PL	> PL		
.1600	16	63	123	16	4	> PL	> PL		
.1800	18	63	123	16	4	> PL	> PL		
.1900	19	63	123	16	4	> PL	> PL		
.2000	20	75	141	20	4	> PL	> PL		
.2200	22	75	141	20	5	> PL	> PL		
.2400	24	90	166	25	5	> PL	> PL		
.2500	25	90	166	25	5	> PL	> PL		
.2600	26	90	166	25	5	> PL	> PL		
.2800	28	90	166	25	5	> PL	> PL		
.3000	30	90	166	25	5	> PL	> PL		
.3200	32	106	186	32	6	> PL	> PL		
.3600	36	106	186	32	6	> PL	> PL		
.4000	40	125	205	32	6	> PL	> PL		

Schnittwerte: siehe Type 41811 auf nächster Seite

Cutting conditions: refer to Type 41811 on next page

Paramètres des coupe: voir le type 41811 à la page suivante

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

Serie 41811

XXL-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo

Z=4-6 überlang, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Type 41811 - Extra langer Schaftfräser

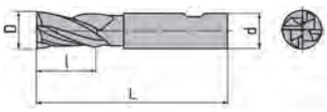
EN - Multi flute end mills, XXL series

FR - Fraises à queue à plusieurs dents, série XXL

Z4 XXXL

41811 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSSECo5 neu (Co8 alt)
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <1000 Mpa
- Anzahl Zähne Z=4-6
- Commodity-Code 8207.7031



BestNr A								41 811						
Gruppe								12						
Qualität								HSSCo						
Schicht								P0						
Dreh ↔	**ALT**		**NEU**					RH						
Toleranz	Co8		Co5					k12						
	d1		d1	l1	l2	d2 mm	Z	€						
BestNr B	Ø mm		Ø mm	mm	mm	h6		Stück						
	typ N		typ N			DIN 8535 HB								
.A10125	10			80	125	10	4	> PL	Auslauf					
.A10150	10			100	150	10	4	> PL	Auslauf					
.A12160	12			100	160	12	4	> PL	Auslauf					
.A20200	20			150	200	20	4	> PL	Auslauf					
.A30270	30			200	270	25	6	> PL	Auslauf					
.A36310	36			250	310	32	6	> PL	Auslauf					
.1000			10	60	110	10	4	> PL						Stirn frei
.1200			12	80	137	12	4	> PL						Stirn frei
.1400			14	80	137	12	4	> PL						Stirn frei
.1600			16	100	160	16	4	> PL						Stirn frei
.1800			18	100	160	16	5	> PL						Stirn frei
.2000			20	125	191	20	5	> PL						Stirn frei
.2200			22	125	191	20	5	> PL						Stirn frei
.2500			25	140	216	25	6	> PL						Stirn frei
.2800			28	140	216	25	6	> PL						Stirn frei
.3000			30	140	216	25	6	> PL						Stirn frei
.3200			32	180	260	32	6	> PL						Stirn frei

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 40
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	45	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	39	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	24	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
P.6 | Werkzeug- und Vergütengsstähle	> 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	20	0.0042	0.0105	0.0147	0.0196	0.0238	0.0308	0.0357	0.0399	0.0497	0.0637	0.077
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1xD	0,1xD	15	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	1xD	0,1xD	35	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	160-300	0.0078	0.0195	0.0273	0.0364	0.0442	0.0572	0.0663	0.0741	0.0923	0.1183	0.143
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	1xD	0,1xD	12	0.0042	0.0105	0.0147	0.0196	0.0238	0.0308	0.0357	0.0399	0.0497	0.0637	0.077

Serie 97528

DXC VHM-Schaftfräser AlTiN, Mehrschneider, HRC55

Z=6-8 lang, Typ N, Weldon Schaft 6535 HB

Z6 XXXL

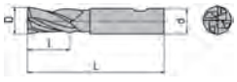
HRC 55

DXC

Type 94588 - HiPerformance Schaftfräser Z6 zur Bearbeitung von unlegiertem und legiertem Stahl bis 1400N/mm², rost- und säurebetsändige Stähle bis 820N/mm², Grauguß 280HB, hochwarmfeste Legierungen 350HB, gehärtete Stähle <55HRC.

EN - HiPerformance Multi-flute end mill to work in alloy and high alloy steels up toi 1400N/mm², stainless steels up to 320HB, grey cast iron 280HB, high temperature alloys Fe, Ni and Co based 350HB, hardened steels <55HRC.

FR - Fraise à rainurer haute performance à plusieurs cannelures, destinée à l'usinage d'aciers alliés et fortement alliés jusqu'à 1 400 N/mm², d'aciers inoxydables jusqu'à 320 HB, de fonte grise jusqu'à 280 HB, d'alliages haute température à base de Fe, Ni et Co jusqu'à 350 HB, et d'aciers trempés < 55 HRC.



97528 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- VHM / Solid Carbide
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- Drallwinkel = 45°, Spanwinkel = 12°
- HiPerformance Heavy Duty HRC54
- Anzahl Zähne Z=6-8
- Commodity-Code 8207.7090

BestNr A						97 528								
Gruppe						12								
Qualität						VHM								
Schicht						P8-AlTiN								
Dreh ↔						RH								
Toleranz						h10								
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€								
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück								
	typ N			DIN 6535 HB										
.0600	6	36	80	6	6	> PL								
.0800	8	46	90	8	6	> PL								
.1000	10	50	100	10	6	> PL								
.1200	12	65	120	12	6	> PL								
.1600	16	80	140	16	6	> PL								
.2000	20	94	160	20	8	> PL								

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	3,5xD	0,05xD	180	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.067
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	3,5xD	0,05xD	100	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.067
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	3,5xD	0,05xD	80	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.067
M.1 | Rost- und säurebeständige	≤ 750 N/mm²	3,5xD	0,05xD	90	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.067
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	3,5xD	0,05xD	80	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.067
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	3,5xD	0,05xD	140	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.067
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	3,5xD	0,05xD	100	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.067
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	3,5xD	0,05xD	50	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.067
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	3,5xD	0,05xD	70	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.067
H.1 | Gehärte Stahl (< 54 HRC)	≤ 1920 N/mm²	3,5xD	0,05xD	80	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.067

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

Serie 43713

Schrupp-Schlicht-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

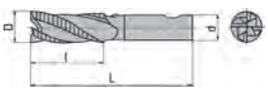
Z=4-6 kurz, Typ NF, Weldon Schaft 1835 B

NF KURZ

Type 43713 ff - Schrupp-Schlicht-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

EN - Short semi-roughing end mills with centre cutting. For machining of materials of lower or medium strength, sufrace roughness Ra 3,2 and more.In common application can be applied as roughing and finishing tool as the same time.

FR - Fraises à queue courtes pour semi-ébauche, à coupe centrale. Destinées à l'usinage de matériaux de résistance faible à moyenne, avec une rugosité de surface Ra ≥ 3,2. Dans les applications courantes, elles peuvent servir à la fois d'outils d'ébauche et de finition.



43713 Dapprich-TechBox

- DIN 844 NF
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ NF = einsetzbar für Werkstoffe ≤1100N/mm²
- Anzahl Zähne Z=4-6
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						43 713	43 718	43 715	43 716
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P8-TiALN	P5-TiN	P6-TiCN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						k12	k12	k12	k12
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	auf	auf
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage
	typ NF			DIN 1835B					
.0600	6	13	57	6	4	> PL	> PL		
.0700	7	16	66	10	4	> PL	> PL		
.0800	8	19	69	10	4	> PL	> PL		
.0900	9	19	69	10	4	> PL	> PL		
.1000	10	22	72	10	4	> PL	> PL		
.1100	11	22	79	12	4	> PL	> PL		
.1200	12	26	83	12	4	> PL	> PL		
.1300	13	26	83	12	4	> PL	> PL		
.1400	14	26	83	12	4	> PL	> PL		
.1500	15	26	83	12	4	> PL	> PL		
.1600	16	32	92	16	4	> PL	> PL		
.1700	17	32	92	16	4	> PL	> PL		
.1800	18	32	92	16	4	> PL	> PL		
.2000	20	38	104	20	4	> PL	> PL		
.2200	22	38	104	20	5	> PL	> PL		
.2400	24	45	121	25	5	> PL	> PL		
.2500	25	45	121	25	5	> PL	> PL		
.2600	26	45	121	25	5	> PL	> PL		
.2800	28	45	121	25	5	> PL	> PL		
.3000	30	45	121	25	5	> PL	> PL		
.3200	32	53	133	32	6	> PL	> PL		
.3500	35	53	133	32	6	> PL	> PL		
.3800	38	63	155	32	6	> PL	> PL		
.4000	40	63	155	32	6	> PL	> PL		

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,5xD	45	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	39	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1,5xD	0,5xD	30	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,5xD	0,5xD	24	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	15	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	1,5xD	0,5xD	35	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12

Serie 43978

DxC VHM-Schrupp-Schlichtfräser AlTiN, Mehrschneider

Z=4 kurz, Typ NF, Weldon Schaft 6535 HB

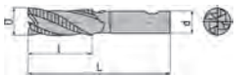
NF KURZ

DXC

Type 43978 - Schrupp-Schlicht-Schaftfräser mit einer Schneide über die Mitte. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

EN - Short semi-roughing end mills with centre cutting. For machining of materials of lower or medium strength, sufrace roughness Ra 3,2 and more.In common application can be applied as roughing and finishing tool as the same time.

FR - Fraises à queue courtes pour semi-ébauche, à coupe centrale. Destinées à l'usinage de matériaux de résistance faible à moyenne, avec une rugosité de surface Ra ≥ 3,2. Dans les applications courantes, elles peuvent servir à la fois d'outils d'ébauche et de finition.



43978 Dapprich-TechBox

- DIN 6527 K
- VHM / Solid Carbide
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- Drallwinkel = 45°, Spanwinkel = 12°
- Typ NF = einsetzbar für Werkstoffe ≤1100N/mm²
- Anzahl Zähne Z=4
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						43 978								
Gruppe						12								
Qualität						VHM								
Schicht						P8-ALTiN								
Dreh ↔						RH								
Toleranz						h10								
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€								
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück								
	typ NF			DIN 6535 HB										
.0400	4	11	57	6	4	> PL								
.0500	5	13	57	6	4	> PL								
.0600	6	13	57	6	4	> PL								
.0800	8	19	63	8	4	> PL								
.1000	10	22	72	10	4	> PL								
.1200	12	26	83	12	4	> PL								
.1400	14	26	83	14	4	> PL								
.1600	16	32	92	16	4	> PL								
.1800	18	32	92	18	4	> PL								
.2000	20	38	104	20	4	> PL								

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1,75xD	0,3xD	180	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,75xD	0,3xD	100	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,75xD	0,3xD	80	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
M.1 | Rost- und säurebeständige	≤ 750 N/mm²	1,75xD	0,3xD	90	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1,75xD	0,3xD	80	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	1,75xD	0,3xD	140	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	1,75xD	0,3xD	100	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	1,75xD	0,3xD	50	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	1,75xD	0,3xD	70	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05

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

Serie 44713

Schrupp-Schlicht-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

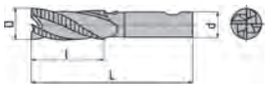
Z=4-6 lang, Typ NF, Weldon Schaft 1835 B

NF LANG

Type 44713 ff - Schrupp-Schlicht-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

EN - Long semi-roughing end mills with centre cutting. For machining of materials of lower or medium strength, sufrace roughness Ra 3,2 and more.In common application can be applied as roughing and finishing tool as the same time.

FR - Fraises à ébauche longue à coupe centrale. Destinées à l'usinage de matériaux de résistance faible à moyenne, avec une rugosité de surface Ra ≥ 3,2. Dans les applications courantes, elles peuvent servir à la fois d'outils d'ébauche et de finition.



44713 Dapprich-TechBox

- DIN 844 NF
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ NR P = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- Anzahl Zähne Z=4-6
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						44 713	44 718	44 715	44 716
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P8-TiALN	P5-TiN	P6-TiCN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						k12	k12	k12	k12
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	auf	auf
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage
	typ NF			DIN 1835B					
.0600	6	24	68	6	4	> PL	> PL		
.0800	8	38	88	10	4	> PL	> PL		
.0900	9	38	88	10	4	> PL	> PL		
.1000	10	45	95	10	4	> PL	> PL		
.1200	12	53	110	12	4	> PL	> PL		
.1400	14	53	110	12	4	> PL	> PL		
.1600	16	63	123	16	4	> PL	> PL		
.1800	18	63	123	16	4	> PL	> PL		
.2000	20	75	141	20	4	> PL	> PL		
.2200	22	75	141	20	5	> PL	> PL		
.2400	24	90	166	25	5	> PL	> PL		
.2500	25	90	166	25	5	> PL	> PL		
.2600	26	90	166	25	5	> PL	> PL		
.2800	28	90	166	25	5	> PL	> PL		
.3000	30	90	166	25	5	> PL	> PL		
.3200	32	106	186	32	6	> PL	> PL		
.3500	35	106	186	32	6	> PL	> PL		
.3800	38	125	217	32	6	> PL	> PL		
.4000	40	125	217	32	6	> PL	> PL		

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z(mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,5xD	45	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	39	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1,5xD	0,5xD	30	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,5xD	0,5xD	24	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	15	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	1,5xD	0,5xD	35	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12

Serie 46081

Schrupp-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=4-7 kurz, Typ NR, Weldon Schaft 1835 B

NR KURZ

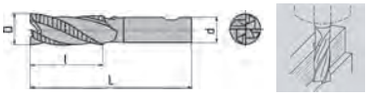
Type 46081 ff - Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt bis 40 mm. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis höherer Festigkeit (bis 900N/mm²).

EN - Short roughing end mills with centre cutting up to 40 mm, coarse pitch. For machining of materials of lower or higher strength up to 900N/mm².

FR - Fraises à ébauche courtes à coupe centrale, jusqu'à 40 mm, à pas grossier. Pour l'usinage de matériaux de résistance faible ou élevée, jusqu'à 900 N/mm².

46081 Dapprich-TechBox

- DIN 844 NR
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- Anzahl Zähne Z=4-7
- Commodity-Code 8207.7031



BestNr A						46 081	46 088	46 085	46 086
Gruppe						12	12	12	12
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht						P0	P8-TiALN	P5-TiN	P6-TiCN
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH
Toleranz						k12	k12	k12	k12
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	auf	auf
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage
	typ NR			DIN 1835B					
.0600	6	13	57	6	4	> PL	> PL		
.0700	7	16	66	10	4	> PL	> PL		
.0800	8	19	69	10	4	> PL	> PL		
.0900	9	19	69	10	4	> PL	> PL		
.1000	10	22	72	10	4	> PL	> PL		
.1100	11	22	79	12	4	> PL	> PL		
.1200	12	26	83	12	4	> PL	> PL		
.1300	13	26	83	12	4	> PL	> PL		
.1400	14	26	83	12	4	> PL	> PL		
.1500	15	26	83	12	4	> PL	> PL		
.1600	16	32	92	16	4	> PL	> PL		
.1700	17	32	92	16	4	> PL	> PL		
.1800	18	32	92	16	4	> PL	> PL		
.1900	19	32	92	16	4	> PL	> PL		
.2000	20	38	104	20	4	> PL	> PL		
.2100	21	38	104	20	4	> PL	> PL		
.2200	22	38	104	20	5	> PL	> PL		
.2400	24	45	121	25	5	> PL	> PL		
.2500	25	45	121	45	5	> PL	> PL		
.2600	26	45	121	45	5	> PL	> PL		
.2800	28	45	121	25	5	> PL	> PL		
.3000	30	45	121	25	5	> PL	> PL		
.3200	32	53	133	32	6	> PL	> PL		
.3600	35	53	129	32	6	> PL	> PL		
.3800	38	63	143	32	6	> PL	> PL		
.4000	40	63	143	32	6	> PL	> PL		

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,5xD	45	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.115	0.14
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	39	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.115	0.14
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1,5xD	0,5xD	30	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.115	0.14
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	15	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.115	0.14
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	1,5xD	0,5xD	35	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.115	0.14

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

Serie 46068

MPX-Schaft-Schruppfräser, Mehrschneider kurz, HSSE-PM ALTiN

Typ N, Spannfläche DIN 1835 B

NR KURZ

MPX

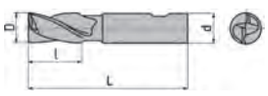
Type 46068 - Schrupp-Mehrschneider aus Pulvermetall mit Zentrumschnitt und seitlicher Spannfläche.

EN - Powder-metal multi flute end-mill with centre-cut and Weldon-flat.

FR - Fraise à rainurer à plusieurs dents en métal fritté, à coupe centrale et à queue Weldon.

46068 Dapprich-TechBox

- DIN 844 kurz
- HSSE-PM AlTiN
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ NR = Schrupp-Kordelverzahnung
- Anzahl Zähne Z=4-6
- Commodity-Code 8207.7031



BestNr A						46 068								
Gruppe						12								
Qualität						HSSE PM								
Schicht						P8 - AlTiN								
Dreh ↔						RH								
Toleranz						k10								
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€								
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück								
	typ NR			DIN 1835B										
.060	6	13	57	6	4	> PL								
.080	8	19	69	10	4	> PL								
.100	10	22	72	10	4	> PL								
.120	12	26	83	12	4	> PL								
.140	14	26	83	12	4	> PL								
.160	16	32	92	16	4	> PL								
.180	18	32	92	16	4	> PL								
.200	20	38	104	20	4	> PL								
.220	22	38	104	20	5	> PL								
.250	25	45	121	25	5	> PL								
.280	28	45	121	25	5	> PL								
.300	30	45	121	25	5	> PL								
.320	32	53	133	32	6	> PL								

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 30
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,5xD	114	0.022	0.028	0.039	0.044	0.077	0.088	0.1	0.11	1.12
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	99	0.022	0.028	0.039	0.044	0.077	0.088	0.1	0.11	1.12
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1,5xD	0,5xD	76.5	0.022	0.028	0.039	0.044	0.077	0.088	0.1	0.11	1.12
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	37.5	0.022	0.028	0.039	0.044	0.077	0.088	0.1	0.11	1.12
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	1,5xD	0,5xD	88.5	0.022	0.028	0.039	0.044	0.077	0.088	0.1	0.11	1.12

Serie 47081

Schrupp-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

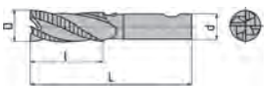
Z=4-7 lang, Typ NR, Weldon Schaft 1835 B

NR LANG

Type 47081 ff - Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis höherer Festigkeit (bis 900N/mm²).

EN - Long roughing end mills with centre cutting, coarse pitch. For machining of materials of lower or higher strength up to 900N/mm².

FR - Fraises à dégrossir longues à coupe centrale, à pas grossier. Pour l'usinage de matériaux de résistance faible ou élevée, jusqu'à 900 N/mm².



47081 Dapprich-TechBox

- DIN 844 NR
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- Anzahl Zähne Z=4-6
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						47 081	47 088	47 085	47 086					
Gruppe						12	12	12	12					
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8					
Schicht						P0	P8-TiALN	P5-TiN	P6-TiCN					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH					
Toleranz						k12	k12	k12	k12					
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	auf	auf					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage					
	typ NR			DIN 1835B										
.0600	6	24	68	6	4	> PL	> PL							
.0700	7	30	80	10	4	> PL	> PL							
.0800	8	38	88	10	4	> PL	> PL							
.0900	9	38	88	10	4	> PL	> PL							
.1000	10	45	95	10	4	> PL	> PL							
.1100	11	45	102	12	4	> PL	> PL							
.1200	12	53	110	12	4	> PL	> PL							
.1400	14	53	110	12	4	> PL	> PL							
.1500	15	53	110	16	4	> PL	> PL							
.1600	16	63	123	16	4	> PL	> PL							
.1800	18	63	123	16	4	> PL	> PL							
.2000	20	75	141	20	4	> PL	> PL							
.2200	22	75	141	20	5	> PL	> PL							
.2400	24	90	166	25	5	> PL	> PL							
.2500	25	90	166	25	5	> PL	> PL							
.2600	26	90	166	25	5	> PL	> PL							
.2800	28	90	166	25	5	> PL	> PL							
.3000	30	90	166	25	5	> PL	> PL							
.3200	32	106	186	32	6	> PL	> PL							
.3500	35	106	186	32	6	> PL	> PL							
.3600	36	106	186	32	6	> PL	> PL							
.3800	38	125	217	32	6	> PL	> PL							
.4000	40	125	205	32	6	> PL	> PL							
.4500	45	125	205	32	7	> PL	> PL							
.5000	50	150	230	32	7	> PL	> PL							

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,5xD	45	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.115	0.14
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	39	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.115	0.14
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1,5xD	0,5xD	30	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.115	0.14
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	15	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.115	0.14
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	1,5xD	0,5xD	35	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.115	0.14

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

Serie 47068

MPX-Schaft-Schruppfräser, Mehrschneider kurz, HSSE-PM ALTiN

Typ N, Spannfläche DIN 1835 B

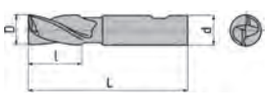
NR LANG

MPX

Type 47068 - Schrupp-Mehrschneider aus Pulvermetall mit Zentrumschnitt und seitlicher Spannfläche.

EN - Powder-metal multi flute end-mill with centre-cut and Weldon-flat.

FR - Fraise à rainurer à plusieurs dents en métal fritté, à coupe centrale et à queue Weldon.



47068 Dapprich-TechBox

- DIN 844 lang
- HSSE-PM AlTiN
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ NR = Schrupp-Kordelverzahnung
- Anzahl Zähne Z=4-6
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						47 068
Gruppe						12
Qualität						HSSE PM
Schicht						P8 - AlTiN
Dreh ↔						RH
Toleranz						k10
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück
	typ NR			DIN 1835B		
.060	6	24	68	6	4	> PL
.080	8	38	88	10	4	> PL
.100	10	45	95	10	4	> PL
.120	12	53	110	12	4	> PL
.140	14	53	110	12	4	> PL
.160	16	63	123	16	4	> PL
.180	18	63	123	16	4	> PL
.200	20	75	141	20	4	> PL
.250	25	90	166	25	5	> PL
.320	32	106	186	32	6	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z(mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 30
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,5xD	114	0.022	0.028	0.039	0.044	0.077	0.088	0.1	0.11	0.12
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	99	0.022	0.028	0.039	0.044	0.077	0.088	0.1	0.11	0.12
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1,5xD	0,5xD	76.5	0.022	0.028	0.039	0.044	0.077	0.088	0.1	0.11	0.12
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	37.5	0.022	0.028	0.039	0.044	0.077	0.088	0.1	0.11	0.12
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	1,5xD	0,5xD	88.5	0.022	0.028	0.039	0.044	0.077	0.088	0.1	0.11	0.12

Serie 47091

XXL-Schrupp-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo5

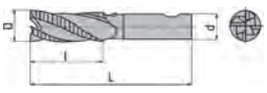
Z=4-6 extra-lang, Typ NR, Weldon Schaft 1835 B

NR XXL

Type 47091 - Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis höherer Festigkeit (bis 1100N/mm²).

EN - Long roughing end mills with centre cutting, coarse pitch. For machining of materials of lower or higher strength up to 1100N/mm².

FR - Fraises à dégrossir longues à coupe centrale, à pas grossier. Pour l'usinage de matériaux de résistance faible ou élevée, jusqu'à 1100 N/mm².



47091 Dapprich-TechBox

- Werksnorm NR
- HSSECo5 / M35
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <1100 Mpa
- Anzahl Zähne Z=4-6
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						47 091
Gruppe						12
Qualität						HSSCo5
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
Toleranz						k12
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück
.1000	10	60	110	10	4	> PL
.1200	12	80	137	12	4	> PL
.1400	14	80	137	12	4	> PL
.1600	16	100	160	12	4	> PL
.1800	18	100	160	16	4	> PL
.2000	20	125	191	20	4	> PL
.2200	22	125	191	20	5	> PL
.2500	25	140	216	25	5	> PL
.2800	28	140	216	25	5	> PL
.3000	30	140	216	25	5	> PL
.3200	32	180	260	32	6	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	v_c	fz(mm/z) Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 32
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	4xD	0,2xD	28	0.06	0.067	0.081	0.11	0.1495	0.161
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	4xD	0,2xD	23	0.06	0.067	0.081	0.11	0.1495	0.161
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	4xD	0,2xD	29	0.06	0.067	0.081	0.11	0.1495	0.161
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	4xD	0,2xD	17	0.06	0.067	0.081	0.11	0.1495	0.161
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	4xD	0,2xD	12	0.06	0.067	0.081	0.11	0.1495	0.161
M.1 | Rost- und säurebeständige	≤ 750 N/mm²	4xD	0,2xD	17	0.06	0.067	0.081	0.11	0.1495	0.161
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	4xD	0,2xD	15	0.06	0.067	0.081	0.11	0.1495	0.161
M.3 | Rost- und säurebeständige	> 850 N/mm²	4xD	0,2xD	13	0.06	0.067	0.081	0.11	0.1495	0.161
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	4xD	0,2xD	28	0.06	0.067	0.081	0.11	0.1495	0.161
N.4 | Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 850 N/mm²	4xD	0,2xD	32	0.06	0.067	0.081	0.11	0.1495	0.161
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	4xD	0,2xD	11	0.042	0.0469	0.0567	0.077	0.1047	0.1127

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

Serie 46481

Fein-Schrupp-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=4-6 kurz, Typ HR, Weldon Schaft 1835 B

HR KURZ

Type 46481 ff - Fein-Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit. Rauheit Ra 6,3 und grober.

EN - Short fine-pitch roughing end mills with centre cutting. For roughing operation of materials of medium or higher strength, sufrace roughness Ra 6,3 and more.

FR - Fraises à ébauche courtes à pas fin et à coupe centrale. Pour l'ébauche de matériaux de résistance moyenne ou élevée, avec une rugosité de surface Ra de 6,3 ou plus.

46481 Dapprich-TechBox

- DIN 844 HR
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 10°
- Typ HR = einsetzbar für Werkstoffe <1100 Mpa
- Anzahl Zähne Z=4-6
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						46 481	46 488	46 485	46 486					
Gruppe						12	12	12	12					
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8					
Schicht						P0	P8-TiALN	P6-TiCN	P6-TiCN					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH					
Toleranz						k12	k12	k12	k12					
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	auf	auf					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage					
	typ HR			DIN 1835B										
.0600	6	13	57	6	4	> PL	> PL							
.0700	7	16	66	10	4	> PL	> PL							
.0800	8	19	69	10	4	> PL	> PL							
.0900	9	19	69	10	4	> PL	> PL							
.1000	10	22	72	10	4	> PL	> PL							
.1100	11	22	79	12	4	> PL	> PL							
.1200	12	26	83	12	4	> PL	> PL							
.1300	13	26	83	12	4	> PL	> PL							
.1400	14	26	83	12	4	> PL	> PL							
.1500	15	26	83	12	4	> PL	> PL							
.1600	16	32	92	16	4	> PL	> PL							
.1700	17	32	92	16	4	> PL	> PL							
.1800	18	32	92	16	4	> PL	> PL							
.2000	20	38	104	20	4	> PL	> PL							
.2200	22	38	104	20	5	> PL	> PL							
.2400	24	45	121	25	5	> PL	> PL							
.2500	25	45	121	25	5	> PL	> PL							
.2600	26	45	121	25	5	> PL	> PL							
.2800	28	45	121	25	5	> PL	> PL							
.3000	30	45	121	25	5	> PL	> PL							
.3200	32	53	133	32	6	> PL	> PL							

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,5xD	0,5xD	24	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,5xD	0,5xD	24	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	1,5xD	0,5xD	25	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	1,5xD	0,5xD	12	0.014	0.0175	0.0245	0.028	0.049	0.056	0.063	0.07	0.084

Serie 99908

DxC VHM-Schruppfräser AlTiN, Mehrschneider

Z=3-6 kurz, Typ HR, Weldon Schaft 6535 HB

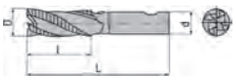
HR KURZ

DXC

Type 99908 - Fein-Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit. Rauheit Ra 6,3 und grober.

EN - Short fine-pitch roughing end mills with centre cutting. For roughing operation of materials of medium or higher strength, sufrace roughness Ra 6,3 and more.

FR - Fraises à ébauche courtes à pas fin et à coupe centrale. Pour l'ébauche de matériaux de résistance moyenne ou élevée, avec une rugosité de surface Ra de 6,3 ou plus.



99908 Dapprich-TechBox

- DIN 844 HR
- VHM / Solid Carbide
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 B
- Drallwinkel = 45°, Spanwinkel = 6°
- Typ HR = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- Anzahl Zähne Z=4-6
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						99 908								
Gruppe						12								
Qualität						VHM								
Schicht						P8-TiALN								
Dreh ↔						RH								
Toleranz						h10								
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€								
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück								
	typ HR			DIN 6535 HB										
.0400	4	11	57	6	3	> PL								
.0500	5	13	57	6	4	> PL								
.0600	6	13	57	6	4	> PL								
.0800	8	19	63	8	4	> PL								
.1000	10	22	72	10	4	> PL								
.1200	12	26	83	12	4	> PL								
.1400	14	26	83	14	4	> PL								
.1600	16	32	92	16	5	> PL								
.1800	18	32	92	18	5	> PL								
.2000	20	38	104	20	6	> PL								

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z(mm/z) Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,4xD	180	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,5xD	0,4xD	100	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,5xD	0,4xD	80	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
M.1 | Rost- und säurebeständige	≤ 750 N/mm²	1,5xD	0,4xD	90	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1,5xD	0,4xD	80	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	1,5xD	0,4xD	140	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	1,5xD	0,4xD	100	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	1,5xD	0,4xD	50	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	1,5xD	0,4xD	70	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.045	0.05

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

Serie 47481

Fein-Schrupp-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

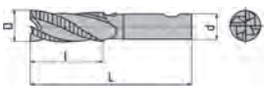
Z=4-6 lang, Typ HR, Weldon Schaft 1835 B

HR LANG

Type 47481 ff - Fein-Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit. Rauheit Ra 6,3 und grober.

EN - Long fine-pitch roughing end mills with centre cutting. For roughing operation of materials of medium or higher strength, sufrace roughness Ra 6,3 and more.

FR - Fraises à dégrossir longues à pas fin avec coupe centrale. Pour l'ébauche de matériaux de résistance moyenne ou élevée, avec une rugosité de surface Ra de 6,3 ou plus.



47481 Dapprich-TechBox

- DIN 844 HR
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 10°
- Typ HR = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- Anzahl Zähne Z=4-6
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						47 481	47 488	47 485	47 486					
Gruppe						12	12	12	12					
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8					
Schicht						P0	P8-TiALN	P5-TiN	P6-TiCN					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH					
Toleranz						k12	k12	k12	k12					
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	auf	auf					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage					
	typ HR			DIN 1835B										
.0600	6	24	68	6	4	> PL	> PL							
.0700	7	30	80	10	4	> PL	> PL							
.0800	8	38	88	10	4	> PL	> PL							
.1000	10	45	95	10	4	> PL	> PL							
.1100	11	45	102	12	4	> PL	> PL							
.1200	12	53	110	12	4	> PL	> PL							
.1300	13	53	110	12	4	> PL	> PL							
.1400	14	53	110	12	4	> PL	> PL							
.1500	15	53	110	12	4	> PL	> PL							
.1600	16	63	123	16	4	> PL	> PL							
.1700	17	63	123	16	4	> PL	> PL							
.1800	18	63	123	16	4	> PL	> PL							
.1900	19	63	123	16	4	> PL	> PL							
.2000	20	75	141	20	4	> PL	> PL							
.2200	22	75	141	20	5	> PL	> PL							
.2400	24	90	166	25	5	> PL	> PL							
.2500	25	90	166	25	5	> PL	> PL							
.2600	26	90	166	25	5	> PL	> PL							
.2800	28	90	166	25	5	> PL	> PL							
.3000	30	90	166	25	5	> PL	> PL							
.3200	32	106	186	32	6	> PL	> PL							

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_e	A_p	V_c	fz(mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,5xD	0,5xD	36	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,5xD	0,5xD	36	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	1,5xD	0,5xD	37.5	0.02	0.025	0.035	0.04	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	1,5xD	0,5xD	18	0.014	0.0175	0.0245	0.028	0.049	0.056	0.063	0.07	0.084

Serie 48011

Radius-/Gesenkfräser HSSECo8

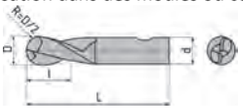
Z=2 kurz, Weldon Schaft 1835 B

R2 KURZ

Type 48011 ff - Radiusfräser mit 2 Schneiden mit Zentrumschnitt.
Zur Bearbeitung halbkreisförmiger Nuten oder Nuten mit Radius-Übergang in Stähle bis 900MPa. Geeignet für den Einsatz im Formenbau oder als Kopierfräser.

EN - Ball nose slot drills with centre cutting. Short series with 2-fluted. For creating semicircular grooves or notches with radius transition in materials up to 900 MPa. Suitable for use in mold or as end mills.

FR - Forets à rainurer à bout arrondi avec coupe centrale. Série courte à 2 cannelures. Pour la réalisation de rainures semi-circulaires ou d'encoches avec transition arrondie dans des matériaux jusqu'à 900 MPa. Convient pour une utilisation dans des moules ou comme fraises en bout.



48011 Dapprich-TechBox

- ~ DIN 1889 K
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 25°, Spanwinkel = 10°
- einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=2
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A							48 011	48 018	48 015	48 016				
Gruppe							12	12	12	12				
Qualität							HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8				
Schicht							P0	P8-TiALN	P5-TiN	P6-TiCN				
Dreh ↔							RH	RH	RH	RH				
Toleranz							h10	h10	h10	h10				
	R	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	auf	auf				
BestNr B	½xd1	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage				
					DIN 1835B									
.0200	1	2	4	48	6	2	> PL	> PL						
.0250	1,25	2,5	5	49	6	2	> PL	> PL						
.0300	1,5	3	5	49	6	2	> PL	> PL						
.0400	2	4	7	51	6	2	> PL	> PL						
.0450	2,25	4,5	7	51	6	2	> PL							
.0500	2,5	5	8	52	6	2	> PL	> PL						
.0600	3	6	8	52	6	2	> PL	> PL						
.0700	3,5	7	10	60	10	2	> PL	> PL						
.0800	4	8	11	61	10	2	> PL	> PL						
.0900	4,5	9	11	61	10	2	> PL	> PL						
.1000	5	10	13	63	10	2	> PL	> PL						
.1100	5,5	11	13	70	12	2	> PL	> PL						
.1200	6	12	16	73	12	2	> PL	> PL						
.1300	6,5	13	16	73	12	2	> PL	> PL						
.1400	7	14	16	73	12	2	> PL	> PL						
.1500	7,5	15	16	73	12	2	> PL	> PL						
.1600	8	16	19	79	16	2	> PL	> PL						
.1800	9	18	19	79	16	2	> PL	> PL						
.2000	10	20	22	88	20	2	> PL	> PL						
.2200	11	22	22	88	20	2	> PL	> PL						
.2400	12	24	26	102	25	2	> PL	> PL						
.2500	12,5	25	26	102	25	2	> PL	> PL						
.2800	14	28	26	102	25	2	> PL	> PL						
.3000	15	30	26	102	25	2	> PL	> PL						
.3200	16	32	32	112	32	2	> PL	> PL						

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,5xD	1xD	39	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	24	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,5xD	1xD	30	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	24	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
P.6 | Werkzeug- und Vergütengsstähle	> 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	20	0.0154	0.0203	0.0252	0.0308	0.0406	0.0455	0.0511
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,5xD	1xD	15	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,5xD	1xD	25	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	0,5xD	1xD	12	0.0154	0.0203	0.0252	0.0308	0.0406	0.0455	0.0511

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

Serie 48008

DxC VHM-Radius-/Gesenkfräser, ALTiN

Z=2 kurz, Weldon Schaft 6535 B

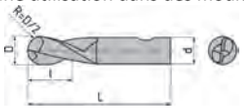
R2 KURZ

DXC

Type 48008 - Radiusfräser mit 2 Schneiden mit Zentrumschnitt.
Zur Bearbeitung halbkreisförmiger Nuten oder Nuten mit Radius-Übergang in hochfesten Materialien. Geeignet für den Einsatz im Formenbau oder als Kopierfräser.

EN - Ball nose slot mills with centre cutting. Short series with 2-fluted. For creating semicircular grooves or notches with radius transition in high-strength materials. Suitable for use in mold or as end mills.

FR - Fraises à rainurer à bout sphérique à coupe centrale. Série courte à 2 cannelures. Pour la réalisation de rainures semi-circulaires ou d'encoches avec transition arrondie dans des matériaux à haute résistance. Conviennent pour une utilisation dans des moules ou comme fraises en bout.



48008 Dapprich-TechBox

- DIN 6527 K
- VHM / Solid Carbide
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=2
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A							48 008							
Gruppe							12							
Qualität							VHM							
Schicht							P8-ALTiN							
Dreh ↔							RH							
Toleranz							h10							
	R	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€							
BestNr B	½xd1	Ø mm	mm	mm	h6		Stück							
					DIN 6535 HB									
.0300	1,5	3	4	50	6	2	> PL							
.0400	2	4	5	54	6	2	> PL							
.0500	2,5	5	6	54	6	2	> PL							
.0600	3	6	7	54	6	2	> PL							
.0800	4	8	9	58	8	2	> PL							
.1000	5	10	11	66	10	2	> PL							
.1200	6	12	12	75	12	2	> PL							
.1400	7	14	14	75	14	2	> PL							
.1600	8	16	16	82	16	2	> PL							
.1800	9	18	18	84	18	2	> PL							
.2000	10	20	20	92	20	2	> PL							

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	200	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	120	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	90	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
M.1 | Rost- und säurebeständige	≤ 750 N/mm²	0,5xD	1xD	100	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,5xD	1xD	80	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	0,5xD	1xD	150	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,5xD	1xD	120	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	0,5xD	1xD	60	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	0,5xD	1xD	60	0.01	0.02	0.027	0.033	0.04	0.053	0.06	0.067

Serie 48091

Radius-/Gesenkfräser HSSECo8

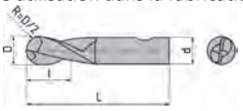
Z=2 lang, Weldon Schaft 1835 B

R2 LANG

Type 48091 ff - Radiusfräser mit 2 Schneiden mit Zentrumschnitt.
Zur Bearbeitung halbkreisförmiger Nuten oder Nuten mit Radius-Übergang in hochfesten Materialien. Geeignet für den Einsatz im Formenbau oder als Kopierfräser.

EN - Ball nose slot mills with centre cutting. Long series with 2-fluted. For creating semicircular grooves or notches with radius transition in high-strength materials. Suitable for use in mold or as end mills.

FR - Fraises à rainurer à bout sphérique à coupe centrale. Série longue à 2 cannelures. Pour la réalisation de rainures semi-circulaires ou d'encoches avec transition arrondie dans des matériaux à haute résistance. Conviennent pour une utilisation dans la fabrication de moules ou comme fraises en bout.



48091 Dapprich-TechBox

- ~ DIN 1889 L
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 25°, Spanwinkel = 10°
- einsetzbar für Werkstoffe <1100 Mpa
- Anzahl Zähne Z=2
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A							48 091	48 098	48 095	48 096				
Gruppe							12	12	12	12				
Qualität							HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8				
Schicht							P0	P8-TiALN	P5-TiN	P6-TiCN				
Dreh ↔							RH	RH	RH	RH				
Toleranz							h10	h10	h10	h10				
	R	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	auf	auf	auf				
BestNr B	½xd1	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Anfrage	Anfrage	Anfrage				
					DIN 1835B									
.0200	1	2	7	54	6	2	> PL							
.0250	1,25	2,5	8	56	6	2	> PL							
.0300	1,5	3	8	56	6	2	> PL							
.0400	2	4	11	63	6	2	> PL							
.0500	2,5	5	13	68	6	2	> PL							
.0600	3	6	13	68	6	2	> PL							
.0700	3,5	7	16	80	10	2	> PL							
.0800	4	8	19	88	10	2	> PL							
.0900	4,5	9	19	88	10	2	> PL							
.1000	5	10	22	95	10	2	> PL							
.1100	5,5	11	22	102	12	2	> PL							
.1200	6	12	26	110	12	2	> PL							
.1300	6,5	13	26	110	12	2	> PL							
.1400	7	14	26	110	12	2	> PL							
.1500	7,5	15	26	110	12	2	> PL							
.1600	8	16	32	123	16	2	> PL							
.1800	9	18	32	123	16	2	> PL							
.2000	10	20	38	141	20	2	> PL							
.2200	11	22	38	141	20	2	> PL							
.2400	12	24	45	166	25	2	> PL							
.2500	12,5	25	45	166	25	2	> PL							
.2800	14	28	45	166	25	2	> PL							
.3000	15	30	45	166	25	2	> PL							
.3200	16	32	45	166	25	2	> PL							

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,5xD	1xD	39	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	24	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,5xD	1xD	30	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	24	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
P.6 | Werkzeug- und Vergütengsstähle	> 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	20	0.0154	0.0203	0.0252	0.0308	0.0406	0.0455	0.0511
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,5xD	1xD	15	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,5xD	1xD	25	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	0,5xD	1xD	12	0.0154	0.0203	0.0252	0.0308	0.0406	0.0455	0.0511

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

Serie 48628

DxC VHM-Radius-/Gesenkfräser, TiALN

Z=2 lang, Weldon Schaft 6535 B

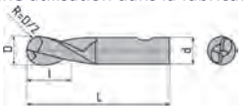
R2 LANG

DXC

Type 48628 - Radiusfräser mit 2 Schneiden mit Zentrumschnitt.
Zur Bearbeitung halbkreisförmiger Nuten oder Nuten mit Radius-Übergang in hochfesten Materialien. Geeignet für den Einsatz im Formenbau oder als Kopierfräser.

EN - Ball nose slot mills with centre cutting. Long series with 2-fluted. For creating semicircular grooves or notches with radius transition in high-strength materials. Suitable for use in mold or as end mills.

FR - Fraises à rainurer à bout sphérique à coupe centrale. Série longue à 2 cannelures. Pour la réalisation de rainures semi-circulaires ou d'encoches avec transition arrondie dans des matériaux à haute résistance. Conviennent pour une utilisation dans la fabrication de moules ou comme fraises en bout.



48628 Dapprich-TechBox

- DIN 6527 L
- VHM / Solid Carbide
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=2
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A							48 268							
Gruppe							12							
Qualität							VHM							
Schicht							P8-ALTiN							
Dreh ↔							RH							
Toleranz							h10							
	R	di1	l1	l2	d2 mm	Z	€							
BestNr B	½xd1	Ø mm	mm	mm	h6		Stück							
					DIN 6535 HB									
.0200	1	2	3	62	6	2	> PL							
.0300	1,5	3	7	57	6	2	> PL							
.0400	2	4	8	57	6	2	> PL							
.0500	2,5	5	10	57	6	2	> PL							
.0600	3	6	10	57	6	2	> PL							
.0800	4	8	16	63	8	2	> PL							
.1000	5	10	19	72	10	2	> PL							
.1200	6	12	22	83	12	2	> PL							
.1400	7	14	22	83	14	2	> PL							
.1600	8	16	26	92	16	2	> PL							
.1800	9	18	26	92	18	2	> PL							
.2000	10	20	32	104	20	2	> PL							

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,025xD	0,05xD	260	0.045	0.09	0.12	0.15	0.18	0.24	0.27	0.3
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,025xD	0,05xD	180	0.045	0.09	0.12	0.15	0.18	0.24	0.27	0.3
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,025xD	0,05xD	120	0.045	0.09	0.12	0.15	0.18	0.24	0.27	0.3
M.1 | Rost- und säurebeständige	≤ 750 N/mm²	0,025xD	0,05xD	110	0.045	0.09	0.12	0.15	0.18	0.24	0.27	0.3
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,025xD	0,05xD	100	0.045	0.09	0.12	0.15	0.18	0.24	0.27	0.3
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	0,025xD	0,05xD	200	0.045	0.09	0.12	0.15	0.18	0.24	0.27	0.3
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,025xD	0,05xD	150	0.045	0.09	0.12	0.15	0.18	0.24	0.27	0.3
N.1 | Aluminimum, Aluminium-Gu leg. Si (Si ≤ 6%)	≤ 400 N/mm²	0,025xD	0,05xD	300	0.045	0.09	0.12	0.15	0.18	0.24	0.27	0.3
N.4 | Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 800 N/mm²	0,025xD	0,05xD	450	0.045	0.09	0.12	0.15	0.18	0.24	0.27	0.3
H.1 | Gehärte Stahl (< 54 HRC)	≤ 1920 N/mm²	0,025xD	0,05xD	80	0.045	0.09	0.12	0.15	0.18	0.24	0.27	0.3

Serie 48711

Viertelkreis-Formfräser, Mehrschneider, HSSECo8

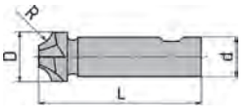
Z=4-6 kurz, konkav, Weldon Schaft 1835 B

1/4

Type 48711 - Viertelkreis-Formfräser(konkav). Zur Erstellung von Rundungen an Werkstückkanten, abrunden und entgraten von Kanten und Herstellung von Radien.

EN - Corner rounding cutters with cut concave. To create curves in workpiece edges, round and deburr edges and production of radii.

FR - Fraises à arrondir les angles avec tranchant concave. Pour créer des courbes sur les bords des pièces, arrondir et ébavurer les bords, et réaliser des rayons.



48711 Dapprich-TechBox

- DIN 6518
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 9°
- einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=4-6
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						48 711								48 711
Gruppe						12								12
Qualität						HSSCo8								HSSCo8
Schicht						P0								P0
Dreh ↔						RH								RH
Toleranz						js15								js15
	R	D	L	d mm	Z	€			R	D	L	d mm	Z	€
BestNr B	H11	mm	mm	h6		Stück		BestNr B	H11	mm	mm	h6		Stück
				DIN 1835B								DIN 1835B		
.0100	1	8	60	10	4	> PL		.0800	8	24	71	16	4	> PL
.0125	1,25	8,5	60	10	4	> PL		.0850	8,5	25	85	25	4	> PL
.0150	1,5	9	60	10	4	> PL		.0900	9	26	85	25	4	> PL
.0160	1,6	9,2	60	10	4	> PL		.0950	9,5	27	85	25	4	> PL
.0200	2	10	60	10	4	> PL		.1000	10	28	85	25	4	> PL
.0250	2,5	11	60	10	4	> PL		.1050	10,5	31	90	25	4	> PL
.0300	3	12	60	12	4	> PL		.1100	11	32	90	25	4	> PL
.0350	3,5	13	60	12	4	> PL		.1200	12	34	90	25	4	> PL
.0400	4	14	60	12	4	> PL		.1250	12,5	41	100	25	6	> PL
.0450	4,5	15	60	12	4	> PL		.1300	13	42	100	25	6	> PL
.0500	5	16	60	12	4	> PL		.1400	14	44	100	25	6	> PL
.0550	5,5	19	67	16	4	> PL		.1500	15	46	100	25	6	> PL
.0600	6	20	67	16	4	> PL		.1600	16	48	100	25	6	> PL
.0650	6,5	21	71	16	4	> PL		.1800	18	52	112	32	6	> PL
.0700	7	22	71	16	4	> PL		.2000	20	56	112	32	6	> PL
.0750	7,5	23	71	16	4	> PL		.2500	25	72	118	32	6	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) R1	R2	R3	R5	R6	R8,5	R10	R12	R13	R16	R20
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1xR	1xR	30	0.013	0.017	0.02	0.031	0.036	0.042	0.047	0.057	0.07	0.08	0.094
P.2 | Allgemeine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1xR	1xR	25	0.013	0.017	0.02	0.031	0.036	0.042	0.047	0.057	0.07	0.08	0.094
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1xR	1xR	20	0.013	0.017	0.02	0.031	0.036	0.042	0.047	0.057	0.07	0.08	0.094
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	1xR	1xR	40	0.017	0.022	0.026	0.04	0.047	0.054	0.061	0.074	0.091	0.104	0.122
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	1xR	1xR	11	0.009	0.012	0.014	0.022	0.025	0.029	0.033	0.04	0.049	0.056	0.066

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

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

Serie 48411

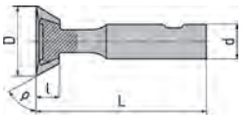
Schwalbenschwanz-Formfräser, Mehrschneider, HSSECo5

Z=10-12 kurz, A-Form, Weldon Schaft 1835 B

Type 48411 - Schwalbenschwanz-Formfräser - Winkel-Stirnfräser mit 10 Schneiden. Zur Erstellung von rückwärtigen Schrägen und schwalbenschwanzartigen Nuten.

EN - Dovetail cutters - agle milling cutters. To create bevels and rear dovetail grooves.

FR - Fraises à queue d'aronde - Fraises à angle. Pour réaliser des chanfreins et des rainures arrière en queue d'aronde.



48411 Dapprich-TechBox

- DIN 1833 C
- HSSECo5 / M35
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 0°
- einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=10-12
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A							48 411
Gruppe							12
Qualität							HSSCo5
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Toleranz							js16
	p °	D	l	L	d2 mm	Z	€
BestNr B	±30'	mm	mm	mm	h6		Stück
					DIN 1835B		
.4516	45°	16	4	60	12	10	> PL
.4520	45°	20	5	63	12	10	> PL
.4525	45°	25	6,3	67	12	10	> PL
.4532	45°	32	8	71	16	12	> PL
.4540	45°	40	10	80	16	12	> PL
.5016	50°	16	5	60	12	10	> PL
.5020	50°	20	6,3	63	12	10	> PL
.5025	50°	25	8	67	12	10	> PL
.5516	55°	16	5,6	60	12	10	> PL
.5520	55°	20	7,1	63	12	10	> PL
.5525	55°	25	9	67	12	10	> PL
.6016	60°	16	6,3	60	12	10	> PL
.6020	60°	20	8	63	12	10	> PL
.6025	60°	25	10	67	12	10	> PL
.6032	60°	32	12,5	71	16	12	> PL
.6040	60°	40	16	80	16	12	> PL
.6516	65°	16	6,3	60	12	10	> PL
.6525	65°	25	10	67	12	12	> PL
.7016	70°	16	7	60	12	10	> PL
.7020	70°	20	9	63	12	10	> PL
.7025	70°	25	11	67	16	10	> PL
.7516	75°	16	8	60	12	10	> PL
.7525	75°	25	10	67	12	12	> PL
.8016	80°	16	8	60	12	10	> PL
.8025	80°	25	10	67	12	12	> PL
.8516	85°	16	8	60	12	10	> PL
.8525	85°	25	10	67	12	12	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 36	Ø 40	
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	$1xl_2$	t1 (DIN 6888)	28	0.011	0.014	0.018	0.022	0.025	0.028
P.2 | Allgemeine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	$1xl_2$	t1 (DIN 6888)	24	0.01	0.012	0.015	0.019	0.022	0.024
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	$1xl_2$	t1 (DIN 6888)	18	0.01	0.012	0.015	0.019	0.022	0.024
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	$1xl_2$	t1 (DIN 6888)	41	0.011	0.014	0.018	0.022	0.025	0.028
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	$1xl_2$	t1 (DIN 6888)	9	0.007	0.08	0.011	0.013	0.015	0.017

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

Serie 48511

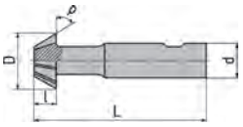
Winkelfräser, Mehrschneider, HSSECo5

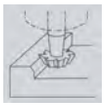
Z=10-12 kurz, V-Form, Weldon Schaft 1835 B

Type 48511 - Formfräser - Winkel-Stirnfräser mit 10 Schneiden. Zur Herstellung von Führungen und Nuten im Werkzeug- und Maschinenbau. Form D nur im Umfang schneidend.

EN - Inverted Dovetail cutters - agle milling cutters. For preparation of guides and grooves for the tool and machine engineering. Form D only with extent cutting.

FR - Fraises à queue d'aronde inversée - Fraises à angle. Pour la réalisation de guides et de rainures dans la construction d'outils et de machines. Forme D uniquement avec coupe en profondeur.





48511 Dapprich-TechBox

- DIN 1833 D
- HSSECo5 / M35
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 0°
- einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=10-12
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A							48 511
Gruppe							12
Qualität							HSSCo5
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Toleranz							H11
	p °	D	l	L	d mm	Z	€
BestNr B	±30'	mm	mm	mm	h6		Stück
					DIN 1835B		
.4516	45°	16	4	60	12	10	> PL
.4520	45°	20	5	63	12	10	> PL
.4525	45°	25	6,3	67	12	10	> PL
.4532	45°	32	8	71	16	12	> PL
.4540	45°	40	10	71	16	14	> PL
.5016	50°	16	5	60	12	12	> PL
.5020	50°	20	6,3	63	12	12	> PL
.5025	50°	25	8	67	12	12	> PL
.5516	55°	16	5,6	60	12	10	> PL
.5520	55°	20	7,1	63	12	10	> PL
.5525	55°	25	9	67	12	12	> PL
.6016	60°	16	6,3	60	12	10	> PL
.6020	60°	20	8	63	12	10	> PL
.6025	60°	25	10	67	12	10	> PL
.6032	60°	32	12,5	71	16	12	> PL
.6040	60°	40	16	80	16	14	> PL
.6516	65°	16	6,3	60	12	10	> PL
.6525	65°	25	10	67	12	12	> PL
.7016	70°	16	7	60	12	10	> PL
.7020	70°	20	9	63	12	10	> PL
.7025	70°	25	11	67	16	10	> PL
.7516	75°	16	8	60	12	10	> PL
.7525	75°	25	10	67	12	12	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	a_p	a_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 36	Ø 40
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	$1xl_2$	0,2xD	28	0.011	0.014	0.018	0.022	0.025	0.028
P.2 | Allgemeine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	$1xl_2$	0,2xD	24	0.01	0.012	0.015	0.019	0.022	0.024
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	$1xl_2$	0,2xD	18	0.01	0.012	0.015	0.019	0.022	0.024
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	$1xl_2$	0,2xD	41	0.011	0.014	0.018	0.022	0.025	0.028
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	$1xl_2$	0,2xD	9	0.007	0.08	0.011	0.013	0.015	0.017

Serie 48311

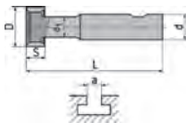
T-Nutenfräser, Mehrschneider, HSSECo5

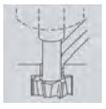
Z=6-10 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Type 48311 - T-Nutenfräser mit 6-10 Schneiden. Zur Herstellung von T-Nuten nach DIN 650. Beidseitig am Umfang schneidend. Kreuzverzahnung - hohe Schnittleistung durch wechselseitige Schrägstellung der Zähne.

EN - T-Slot cutters. For preparation of T-slots according DIN 650. Periphery cutting on both sides. Staggered tooth - cross cutting with high cutting performance.

FR - Fraises à rainurer. Pour la réalisation de rainures en T selon la norme DIN 650. Fraisage périphérique des deux côtés. Dents décalées - fraisage transversal offrant un rendement élevé.





48311 Dapprich-TechBox

- DIN 851 N (ISO 3357)
- HSSECo5 / M35
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 10°, Spanwinkel = 10°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=6-10
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A								48 311
Gruppe								12
Qualität								HSSCo5
Schicht								P0
Dreh ↔								RH
Toleranz								d11
	D mm	S mm	l	d1 mm	d2 mm	Z	a	€
BestNr B	d11	d11	mm	h12	h6			Stück
	typ N				DIN 1835B			
.1100	11	4	53,5	4	10	6	5	> PL
.1250	12,5	6	57	5	10	6	6	> PL
.1600	16	8	62	7	10	6	8	> PL
.1800	18	8	70	8	12	6	10	> PL
.1900	19	9	71	8	12	6	>8	> PL
.2100	21	9	74	10	12	6	12	> PL
.2200	22	10	75	10	12	6	>10	> PL
.2500	25	11	82	12	16	8	14	> PL
.2800	28	12	85	13	16	8	>13	> PL
.3200	32	14	90	15	16	8	18	> PL
.3600	36	16	103	17	25	8	>17	> PL
.4000	40	18	108	19	25	10	22	> PL
.4500	45	20	113	21	25	10	>21	> PL
.5000	50	22	124	25	32	10	28	> PL
.6000	60	28	139	30	32	10	36	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 12,5	Ø 16	Ø 18	Ø 21	Ø 25	Ø 32	Ø 40	Ø 50	Ø 60
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1xS	Dxa	28	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05	0.057
P.2 | Allgemeine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1xS	Dxa	24	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05	0.057
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1xS	Dxa	18	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05	0.057
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	1xS	Dxa	38	0.01	0.017	0.018	0.022	0.036	0.047	0.055	0.065	0.074
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	1xS	Dxa	9	0.006	0.009	0.01	0.012	0.02	0.025	0.029	0.035	0.04

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

Serie 48353

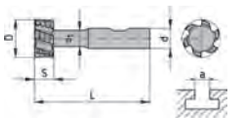
Schruppp-Schlicht-T-Nutenfräser, Mehrschneider, HSSECo5

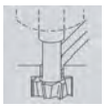
Z=6-8 kurz, Typ NF, Weldon Schaft 1835 B

Type 48353 - Schrupp-Schlicht-T-Nutenfräser mit 6-8 Schneiden. Zur Herstellung von T-Nuten nach DIN 650. Bearbeitung Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

EN - Semi-roguhing-T-slot cutters. For preparation of T-slots DIN 650. machining of materials of lower or medium strength, sufrace roughness Ra 3,2 and more. In common application can be applied as roughing and finishing tool as the same time.

FR - Fraises semi-d'ébauche pour rainures en T. Pour la réalisation de rainures en T selon la norme DIN 650. Usinage de matériaux de résistance faible à moyenne, rugosité de surface Ra ≥ 3,2. En usage courant, elles peuvent servir à la fois d'outils d'ébauche et de finition.





48353 Dapprich-TechBox

- DIN 851 NF (ISO 3337)
- HSSECo5 / M35
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 20°, Spanwinkel = 10°
- Typ NF = einsetzbar für Werkstoffe <1100 Mpa
- Anzahl Zähne Z=6-8
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A								48 353
Gruppe								12
Qualität								HSSCo5
Schicht								P0
Dreh ↔								RH
Toleranz								d11
	D mm	S mm	l	d1	d2 mm	Z	a	€
BestNr B	d11	d11	mm	mm	h6			Stück
	typ NF				DIN 1835B			
.1608	16	8	62	5	10	6	6	> PL
.2100	21	9	74	10	12	6	12	> PL
.2500	25	11	82	12	16	6	14	> PL
.3200	32	14	90	15	16	6	18	> PL
.4000	40	18	108	19	25	8	22	> PL

Schnittbedingungen

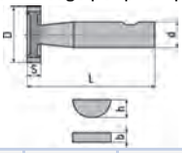
Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 12,5	Ø 16	Ø 18	Ø 21	Ø 25	Ø 32	Ø 40
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1xS	Dxa	33	0.01	0.017	0.018	0.023	0.036	0.047	0.055
P.2 | Allgemeine Baustähle, Stahleguss	≤ 850 N/mm²	1xS	Dxa	28	0.01	0.017	0.018	0.023	0.036	0.047	0.055
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1xS	Dxa	22	0.01	0.017	0.018	0.023	0.036	0.047	0.055
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	1xS	Dxa	45	0.014	0.022	0.024	0.03	0.047	0.061	0.071
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	1xS	Dxa	11	0.007	0.012	0.013	0.016	0.025	0.033	0.038

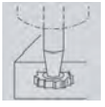
Serie 48211

Woodruff-Schlitzfräser, Mehrschneider, HSSECo5

Z=6-12 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Type 48211 - Schlitzfräser mit 6-12 Schneiden. Zur Herstellung von Scheibenfeder-Nuten nach DIN 6888 oder zum Fräsen kleiner Schlitze. Am Umfang schneidend.
EN - Woodruff keyseat cutters. For preparation of disc spring-slots according DIN 6888 or milling of small slots. Periphery cutting. Staggered tooth.
FR - Fraises à rainurer Woodruff. Pour la réalisation de rainures pour ressorts à disques selon la norme DIN 6888 ou le fraisage de petites rainures. Fraisage périphérique. Dents décalées.





48211 Dapprich-TechBox

- DIN 850 N
- HSSECo5 / M35
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 10°, Spanwinkel = 10°
- einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=6-12 kreuzverzahnt
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A							48 211
Gruppe							12
Qualität							HSSCo5
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Toleranz							h12
	D mm	S mm	L	d mm	Z	bxh	€
BestNr B	h12	e8	mm	h6		DIN 6888	Stück
				DIN 1835B			
.045.10	4,5	1	50	6	6	1,0x1,4	> PL
.075.15	7,5	1,5	50	6	6	1,5x2,6	> PL
.075.20	7,5	2	50	6	6	2,0x2,6	> PL
.105.20	10,5	2	50	6	6	2,0x3,7	> PL
.105.25	10,5	2,5	50	6	6	2,5x3,7	> PL
.105.30	10,5	3	50	6	6	3,0x3,7	> PL
.135.20	13,5	2	56	10	6	---	> PL
.135.30	13,5	3	56	10	6	3,0x5,0	> PL
.135.40	13,5	4	56	10	6	4,0x5,0	> PL
.165.20	16,2	2	56	10	6	---	> PL
.165.30	16,5	3	56	10	6	3,0x6,5	> PL
.165.40	16,5	4	56	10	6	4,0x6,5	> PL
.165.50	16,5	5	56	10	6	5,0x6,5	> PL
.195.30	19,5	3	63	10	8	---	> PL
.195.40	19,5	4	63	10	8	4,0x7,5	> PL
.195.50	19,5	5	63	10	8	5,0x7,5	> PL
.195.60	19,5	6	63	10	8	6,0x7,5	> PL
.225.40	22,5	4	63	10	8	---	> PL
.225.50	22,5	5	63	10	8	5,0x9,0	> PL
.225.60	22,5	6	63	10	8	6,0x9,0	> PL
.225.80	22,5	8	63	10	8	8,0x9,0	> PL
.255.50	25,5	5	63	10	10	---	> PL
.255.60	25,5	6	63	10	10	6,0x10,0	> PL
.255.8	25,5	8	60	10	10	---	> PL
.285.60	28,5	6	63	10	10	6,0x11,0	> PL
.285.80	28,5	8	63	10	10	8,0x11,0	> PL
.285.100	28,5	10	71	12	10	10,0x11,0	> PL
.325.60	32,5	6	71	12	12	---	> PL
.325.70	32,5	7	71	12	10	---	> PL
.325.80	32,5	8	71	12	10	8,0x13,0	> PL
.325.100	32,5	10	71	12	10	10,0x13,0	> PL
.385.80	38,5	8	71	12	10	---	> PL
.455.80	45,5	8	71	12	12	---	> PL
.455.100	45,5	10	71	12	12	10,0x16,0	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 4,5	Ø 7,5	Ø 10,5	Ø 13,5	Ø 16,5	Ø 19,5	Ø 22,5	Ø 25,5	Ø 28,5	Ø 32,5	Ø 45,5
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1xS	t1 (DIN 6888)	33	0.006	0.008	0.01	0.015	0.025	0.035	0.04	0.045	0.05	0.06	0.07
P.2 | Allgemeine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1xS	t1 (DIN 6888)	28	0.006	0.008	0.01	0.015	0.025	0.035	0.04	0.045	0.05	0.06	0.07
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1xS	t1 (DIN 6888)	22	0.006	0.008	0.01	0.015	0.025	0.035	0.04	0.045	0.05	0.06	0.07
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	1xS	t1 (DIN 6888)	45	0.08	0.01	0.013	0.02	0.033	0.046	0.052	0.059	0.065	0.078	0.091
S.2 | Titan, Titanlegierungen	≤ 1250 N/mm²	1xS	t1 (DIN 6888)	11	0.006	0.004	0.007	0.011	0.018	0.025	0.028	0.032	0.035	0.042	0.49

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

Werkzeuge mit Kegel-Aufnahme

mit Morsekegel
nach DIN 228

anfrage@dapprich.com

mit Steilkegel nach
DIN 2080

Formfräser

mit Steilkegel nach
DIN 69871

Serie 51101

Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

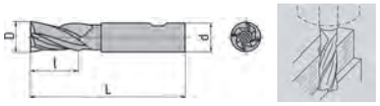
Z=4-8 extra kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

N DIN 1880

Type 51101 - Mehrschneidiger Schaftnfräser mit extra kurzem Schaft. Zu4 Bearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit.

EN - Stub-end-mills with multi-flutes. Extra short series. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength.

FR - Fraises à queue courte à plusieurs dents. Série extra-courte. Pour une utilisation polyvalente et l'usinage de rainures dans des matériaux résistants à la traction.



51101 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=6-8
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						51 101	51 108							
Gruppe						12	12							
Qualität						HSSCo8	HSSCo8							
Schicht						P0	P8-TiALN							
Dreh ↔						RH	RH							
Toleranz						k10	k10							
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€							
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück							
	typ N			DIN 1835B										
.1600	16	15	60	10	4	> PL	> PL							
.2000	20	15	65	12	4	> PL	> PL							
.2500	25	20	75	16	5	> PL	> PL							
.3000	30	30	90	20	6	> PL	> PL							
.3200	32	30	90	20	6	> PL	> PL							
.3500	35	30	90	20	6	> PL	> PL							
.4000	40	32	95	25	8	> PL	> PL							
.5000	50	36	100	32	8	> PL	> PL							

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z(mm/z) Ø 30	Ø 35	Ø 40	Ø 50
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	45	0.085	0.098	0.11	0.13
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	39	0.085	0.098	0.11	0.13
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	24	0.085	0.098	0.11	0.13
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0.085	0.098	0.11	0.13
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1xD	0,1xD	15	0.085	0.098	0.11	0.13
N.4 | Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	80-120	0.085	0.098	0.11	0.13

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

Serie 51301

Walzenstirn-Schruppfräser mit Schaft, Mehrschneider, HSSECo8

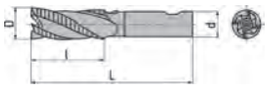
Z=6-8 extra kurz, Typ NR, Weldon Schaft 1835 B

NR DIN 1880

Type 51301 - Mehrschneidiger Schrupp-Walzenstirnfräser mit extra kurzem Schaft. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang

EN - Roughing stub-end-mills with multi-flutes with cutting on the front side and on the periphery. Coarse pitch, extra short series. For machining of materials of lower or medium strength, sufrace roughness Ra 12,5 and more.

FR - Fraises à ébauche à bout court à plusieurs dents, avec des arêtes de coupe sur la face avant et sur la périphérie. Pas grossier, série extra-courte. Pour l'usinage de matériaux de résistance faible ou moyenne, avec une rugosité de surface Ra ≥ 12,5.



51301 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSSECo8 / M42
- Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- Anzahl Zähne Z=6-8
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						51 301	51 308							
Gruppe						12	12							
Qualität						HSSCo8	HSSCo8							
Schicht						P0	P8-TiALN							
Dreh ↔						RH	RH							
Toleranz						k12	k12							
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€							
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück							
	typ NR			DIN 1835B										
.3000	30	30	90	20	6	> PL	> PL							
.3500	35	30	90	20	6	> PL	> PL							
.4000	40	32	95	25	8	> PL	> PL							
.5000	50	36	100	32	8	> PL	> PL							

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_e	A_p	V_c	f_z(mm/z) Ø 30	Ø 35	Ø 40	Ø 50
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,5xD	45	0.115	0.13	0.14	0.18
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	39	0.115	0.13	0.14	0.18
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1,5xD	0,5xD	24	0.115	0.13	0.14	0.18
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1,5xD	0,5xD	30	0.115	0.13	0.14	0.18
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	15	0.115	0.13	0.14	0.18
N.4 | Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	80-120	0.115	0.13	0.14	0.18

Serie 50101

Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo8

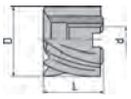
Z=6-16, Typ N, mittelgrobgezahnt, DIN 138

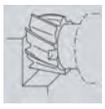
N DIN 1880

Type 50101 - Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit.

EN - Shell end mills with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength.

FR - Fraises à queue avec denture semi-grossière et alésage droit, dotées d'une rainure de clavette et d'une rainure d'entraînement standard. Coupe frontale et périphérique. Destinées à l'usinage de matériaux de résistance faible à moyenne.





50101 Dapprich-TechBox

- DIN 1880 N
- HSSECo8 / M42
- Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universell einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=6-16
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 101	50 108	50 105	50 106
Gruppe					12	12	12	12
Qualität					HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht					P0	P8-TiALN	P5-TiN	P6-TiCN
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH
Toleranz					js16	js16	js16	js16
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	auf	auf
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage
	typ N		DIN 138					
.0400	40	32	16	8	> PL	> PL		
.0500	50	36	22	8	> PL	> PL		
.0630	63	40	27	8	> PL	> PL		
.0800	80	45	27	10	> PL	> PL		
.1000	100	50	32	12	> PL	> PL		
.1250	125	56	40	14	> PL	> PL		
.1600	160	63	50	16	> PL	> PL		

Schnittbedingungen

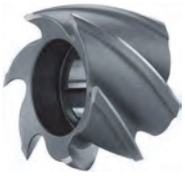
Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	45	0.08	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	39	0.08	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	24	0.08	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	30	0.08	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	24	0.08	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	15	0.08	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	25	0.08	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115

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

Serie 50110

Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo

Z=4-10, Typ W, grobgezahnt, DIN 138

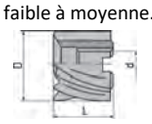


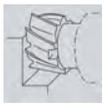
W DIN 1880

Type 50110/ 50118 - Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit weichen Werkstoffen, z.B. Aluminium, Kunststoff und NE-Metallen. Bei Aluminiumbearbeitung ist auf direkte und ausreichende Kühlung zu achten.

standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength.

FR - Fraises à queue avec denture semi-grossière et alésage droit, dotées d'une rainure de clavette et d'une rainure d'entraînement standard. Coupe frontale et périphérique. Destinées à l'usinage de matériaux de résistance faible à moyenne.





50110 Dapprich-TechBox

- DIN 1880 W
- HSSECo5 / M35
- Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- Drallwinkel = 45°, Spanwinkel = 20°
- Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- Anzahl Zähne Z=6-7
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 110
Gruppe					12
Qualität					HSSCo8
Schicht					P0
Dreh ↔					RH
Toleranz					js16
	D mm	L	d2 mm	Z	€
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück
	typ W		DIN 138		
.0400	40	32	16	4	> PL
.0500	50	36	22	6	> PL
.0630	63	40	27	6	> PL
.0800	80	45	27	6	> PL
.1000	100	50	32	8	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z(mm/z) Ø 40	Ø 50	Ø 80	Ø 100	Ø 160
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	30	0.08	0.085	0.1	0.11	0.12
K.1 | Temperguss (< 240 HB)	≤ 800 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	25	0.08	0.085	0.1	0.11	0.12
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	140-240	0.104	0.1105	0.13	0.143	0.156
N.4 | Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 800 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	50-90	0.08	0.085	0.1	0.11	0.12

AUSLAUFARTIKEL - lieferbar, solange Vorrat
DISCONTINUED ITEM – available while stocks last
FIN DE SÉRIE - disponible jusqu'à épuisement des stocks

Serie 50120

Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

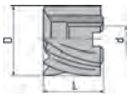
Z=10-18, Typ H, feingezahnt, DIN 138

H DIN 1880

Type 50120 ff - Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit, Rauhheit Ra 3,2; ausnahmswesie auch 1,6.

EN - Shell end mills with fine teeth and straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For milling of materials of medium and higher strength. Surface roughness Ra 3,2; exceptionally even 1,6.

FR - Fraises à queue avec denture fine et alésage droit, dotées d'une rainure de clavette et d'une rainure d'entraînement standard. Coupe frontale et périphérique. Pour le fraisage de matériaux de résistance moyenne à élevée. Rugosité de surface Ra 3,2 ; exceptionnellement 1,6.



50120 Dapprich-TechBox

- DIN 1880 H
- HSSECo5 / M35
- Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- Drallwinkel = 20°, Spanwinkel = 8°
- Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- Anzahl Zähne Z=10-18
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 120									
Gruppe					12									
Qualität					HSSCo5									
Schicht					P0									
Dreh ↔					RH									
Toleranz					js16									
	D mm	L	d2 mm	Z	€									
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück									
	typ H		DIN 138											
.0500	50	36	22	12	> PL									
.0630	63	40	27	12	> PL									
.0800	80	45	27	14	> PL									

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	18	0.08	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	25	0.08	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	18	0.08	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
P.6 | Werkzeug- und Vergütengsstähle	> 1100 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	16	0.056	0.06	0.07	0.074	0.077	0.81
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	10	0.08	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	22	0.08	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	8	0.056	0.06	0.07	0.074	0.077	0.81

AUSLAUFARTIKEL - lieferbar, solange Vorrat
DISCONTINUED ITEM – available while stocks last
FIN DE SÉRIE - disponible jusqu'à épuisement des stocks

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

Serie 50401

Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=6-12, Typ N, mittelgrobgezahnt, DIN 138

N DIN 841

Type 50401 - Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit.

EN - Shell end mills with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength.

FR - Fraises à queue avec denture semi-grossière et alésage droit, dotées d'une rainure de clavette et d'une rainure d'entraînement standard. Coupe frontale et périphérique. Destinées à l'usinage de matériaux de résistance faible à moyenne.

50401 Dapprich-TechBox

- DIN 841 N
- HSSECo5 / M35
- Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universell einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=6-12
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 401	50 405	50 406	50 408						
Gruppe					12	12	12	12						
Qualität					HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					js16	js16	js16	js16						
	D mm	L	d2 mm	Z	€	auf	auf	auf						
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Anfrage	Anfrage	Anfrage						
	typ N		DIN 138											
.3030	30	30	13	6	> PL									
.3535	35	35	16	6	> PL									
.4020	40	20	16	8	> PL									
.4040	40	40	16	8	> PL									
.5025	50	25	22	8	> PL									
.5050	50	50	22	8	> PL									
.6030	60	30	27	8	> PL									
.6060	60	60	27	8	> PL									
.7535	75	35	27	10	> PL									
.7575	75	75	27	10	> PL									
.8035	80	35	27	10	> PL									
.11035	110	35	32	12	> PL									

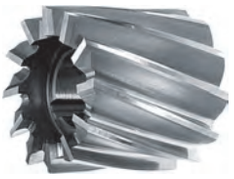
Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z [mm/z] Ø 30	Ø 40	Ø 50	Ø 60	Ø 80	Ø 110
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	37,5	0.075	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	32,5	0.075	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	18	0.075	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	25	0.075	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	18	0.075	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	10	0.075	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	22	0.075	0.085	0.1	0.105	0.11	0.115

Serie 50420

Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=8-14, Typ H, feingezahnt, DIN 138

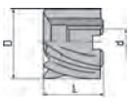


H DIN 841

Type 50420 ff - Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit, Rauhheit Ra 3,2; ausnahmswesie auch 1,6.

EN - Shell end mills with fine teeth and straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For milling of materials of medium and higher strength. Surface roughness Ra 3,2; exceptionally even 1,6.

FR - Fraises à queue avec denture fine et alésage droit, dotées d'une rainure de clavette et d'une rainure d'entraînement standard. Coupe frontale et périphérique. Pour le fraisage de matériaux de résistance moyenne à élevée. Rugosité de surface Ra 3,2 ; exceptionnellement 1,6.



50420 Dapprich-TechBox

- DIN 841 H
- HSSECo5 / M35
- Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- Drallwinkel = 20°, Spanwinkel = 8°
- Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- Anzahl Zähne Z=8-14
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 420	50 425	50 426	50 428
Gruppe					12	12	12	12
Qualität					HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH
Toleranz					js16	js16	js16	js16
	D mm	L	d2 mm	Z	€	auf	auf	auf
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Anfrage	Anfrage	Anfrage
	typ H		DIN 138					
.3030	30	30	13	8	> PL			
.3535	35	35	16	10	> PL			
.4040	40	40	16	10	> PL			
.5050	50	50	22	12	> PL			
.6060	60	60	27	12	> PL			
.7575	75	75	27	14	> PL			

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 30	Ø 40	Ø 50	Ø 60	Ø 75
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	18	0.075	0.08	0.085	0.097	0.103
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	25	0.075	0.08	0.085	0.097	0.103
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	18	0.075	0.08	0.085	0.097	0.103
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	16	0.075	0.08	0.085	0.097	0.103
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	10	0.075	0.08	0.085	0.097	0.103
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	22	0.075	0.08	0.085	0.097	0.103
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	8	0.053	0.056	0.06	0.068	0.072

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

Serie 50201

Schruppschlicht-Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

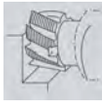
Z=6-14, Typ NR P, DIN 138

NF DIN 1880

Type 50201 ff - Schrupp-Schlicht-Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

EN - Shell end mills semi roughing with straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength, sufrace roughness Ra 3,2 and more.In common application can be applied as roughing and finishing tool as the same time.

FR - Fraises à surfacer semi-ébaucheuses à alésage droit, rainure de clavette standard et gorge d'entraînement. Coupe sur la face avant et la périphérie. Pour l'usinage de matériaux de résistance faible à moyenne, rugosité de surface Ra ≥ 3,2. Utilisables couramment comme outils d'ébauche et de finition.



50201 Dapprich-TechBox

- DIN 1880 NF
- HSSECo5 / M35
- Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ NF = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- Anzahl Zähne Z=6-14
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 201	50 208	50 205	50 206						
Gruppe					12	12	12	12						
Qualität					HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8						
Schicht					P0	P8-TiALN	P5-TiN	P6-TiCN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					js16	js16	js16	js16						
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	auf	auf						
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage						
	typ NF		DIN 138											
.0400	40	32	16	6	> PL	> PL								
.0500	50	36	22	6	> PL	> PL								
.0630	63	40	27	8	> PL	> PL								
.0800	80	45	27	8	> PL	> PL								
.1000	100	50	32	10	> PL	> PL								
.1250	125	56	40	12	> PL	> PL								
.1600	160	63	50	14	> PL	> PL								

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	45	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138	0.14	0.144
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	39	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138	0.14	0.144
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	30	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138	0.14	0.144
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	15	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138	0.14	0.144
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	25	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138	0.14	0.144

Serie 50301

Grobschrupp-Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo8

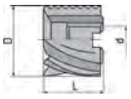
Z=6-14, Typ NR, DIN 138

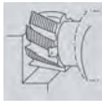
NR DIN 1880

Type 50301 ff - Grobschrupp-Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 12,5 und grober.

EN - Shell end mills, roughing coarse, with straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength, sufrace roughness Ra 12,5 and more.

FR - Fraises à queue, pour dégrossissage, à alésage droit avec rainure de clavette standard et rainure d'entraînement. Coupe frontale et périphérique. Pour l'usinage de matériaux de résistance faible à moyenne, rugosité de surface Ra ≥ 12,5.





50301 Dapprich-TechBox

- DIN 1880 NR
- HSSECo8 / M42
- Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- Anzahl Zähne Z=6-14
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 301	50 308	50 305	50 306
Gruppe					12	12	12	12
Qualität					HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht					P0	P8-iALN	P6-TiN	P6-TiCN
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH
Toleranz					js16	js16	js16	js16
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	auf	auf
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage
	typ NR		DIN 138					
.0400	40	32	16	6	> PL	> PL		
.0500	50	36	22	6	> PL	> PL		
.0630	63	40	27	8	> PL	> PL		
.0800	80	45	27	8	> PL	> PL		
.1000	100	50	32	10	> PL	> PL		
.1250	125	63	50	14	> PL	> PL		
.1600	160	63	50	14	> PL	> PL		

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	45	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138	0.14	0.144
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	39	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138	0.14	0.144
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	30	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138	0.14	0.144
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	15	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138	0.14	0.144
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	25	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138	0.14	0.144
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	12	0.067	0.071	0.084	0.092	0.097	0.098	0.101

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

Serie 50351

Feinschrupp-Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

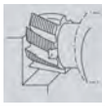
Z=8-12, Typ HR, mittelgrobgezahnt, DIN 138

HR DIN 1880

Type 50351 ff - Grobschrupp-Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer bis höherer Festigkeit. Rauheit Ra 6,3 und grober.

EN - Shell end mills, roughing fine pitch, with straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of medium or higher strength, sufrace roughness Ra 6,3 and more.

FR - Fraises à queue, pour dégrossissage à pas fin, à alésage droit avec rainure de clavette standard et rainure d'entraînement. Coupe frontale et périphérique. Pour l'usinage de matériaux de résistance moyenne ou élevée, avec une rugosité de surface Ra ≥ 6,3.



50351 Dapprich-TechBox

- DIN 1880 HR
- HSSECo5 / M35
- Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 10°
- Typ HR = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- Anzahl Zähne Z=6-14
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 351	50 358	50 355	50 356						
Gruppe					12	12	12	12						
Qualität					HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5						
Schicht					P0	P8-TiALN	P5-TiN	P6-TiCN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					js16	js16	js16	js16						
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	auf	auf						
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Anfrage	Anfrage						
	typ HR		DIN 138											
.0400	40	32	16	8	> PL	> PL								
.0500	50	36	22	8	> PL	> PL								
.0630	63	40	27	10	> PL	> PL								
.0800	80	45	27	10	> PL	> PL								
.1000	100	50	32	12	> PL	> PL								

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	32.5	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	18	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	25	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	18	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	10	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	22	0.096	0.102	0.12	0.132	0.138
S.1 | Chrom-Nickellegierungen	≤ 1500 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	8	0.067	0.071	0.084	0.092	0.097

Serie 50501

Schruppschlicht-Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

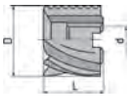
Z=6-8, Typ NF, DIN 138

NF DIN 841

Type 50501 ff - Schrupp-Schlicht-Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

EN - Shell end mills semi roughing with straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength, sufrace roughness Ra 3,2 and more.In common application can be applied as roughing and finishing tool as the same time.

FR - Fraises à queue pour semi-ébauche, à alésage droit, avec rainure de clavette et rainure d'entraînement standard. Coupe sur la face avant et sur la périphérie. Destinées à l'usinage de matériaux de résistance faible à moyenne, avec une rugosité de surface Ra ≥ 3,2. Dans les applications courantes, elles peuvent servir à la fois d'outils d'ébauche et de finition.



50501 Dapprich-TechBox

- DIN 841 NF
- HSSECo5 / M35
- Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ NF = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- Anzahl Zähne Z=6-8
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 501
Gruppe					12
Qualität					HSSCo5
Schicht					P0
Dreh ↔					RH
Toleranz					js16
	D mm	L	d2 mm	Z	€
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück
	typ NF		DIN 138		
.3030	30	30	13	6	> PL
.4040	40	40	16	6	> PL
.5050	50	50	22	6	> PL
.6030	60	30	27	8	> PL
.6060	60	60	27	8	> PL
.7535	75	35	27	8	> PL
.7575	75	75	27	8	> PL
.9035	90	35	27	10	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 40	Ø 50	Ø 60	Ø 75	Ø 90
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,8xl,	0,75xD	45	0.096	0.102	0.115	0.126	0.132
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,8xl,	0,75xD	39	0.096	0.102	0.115	0.126	0.132
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,8xl,	0,75xD	30	0.096	0.102	0.115	0.126	0.132
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,8xl,	0,75xD	15	0.096	0.102	0.115	0.126	0.132
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,8xl,	0,75xD	25	0.096	0.102	0.115	0.126	0.132

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

Serie 50341

Grobschrupp-Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

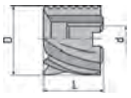
Z=6-8, Typ NR, DIN 138

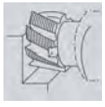
NR DIN 841

Type 50341 ff - Grobschrupp-Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 12,5 und grober.

EN - Shell end mills, roughing coarse, with straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength, sufrace roughness Ra 12,5 and more.

FR - Fraises à queue, pour dégrossissage, à alésage droit avec rainure de clavette standard et rainure d'entraînement. Coupe frontale et périphérique. Pour l'usinage de matériaux de résistance faible à moyenne, rugosité de surface Ra ≥ 12,5.





50341 Dapprich-TechBox

- DIN 841 NR
- HSSECo5 / M35
- Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- Anzahl Zähne Z=6-14
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 341	50 345	50 346	50 348
Gruppe					12	12	12	12
Qualität					HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH
Toleranz					js16	js16	js16	js6
	D mm	L	d2 mm	Z	€	auf	auf	auf
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Anfrage	Anfrage	Anfrage
	typ NR		DIN 138					
.4040	40	40	16	6	> PL			
.5050	50	50	22	6	> PL			
.6030	60	30	27	8	> PL			
.6060	60	60	27	8	> PL			
.7535	75	35	27	8	> PL			
.7575	75	75	27	8	> PL			
.9035	90	35	27	10	> PL			

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz[mm/z] Ø 40	Ø 50	Ø 60	Ø 75	Ø 90
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	37.5	0.096	0.102	0.115	0.126	0.132
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	32.5	0.096	0.102	0.115	0.126	0.132
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	18	0.096	0.102	0.115	0.126	0.132
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	25	0.096	0.102	0.115	0.126	0.132
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	18	0.096	0.102	0.115	0.126	0.132
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	10	0.096	0.102	0.115	0.126	0.132
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,8xl$_1$	0,75xD	22	0.096	0.102	0.115	0.126	0.132

Serie 53101

Scheibenfräser, kreuzverzahnt, HSSECo5

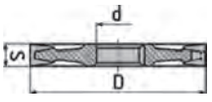
DIN 885 A, Typ N, mittelgrobgezahnt Z=14-24

N DIN 885

Type 53101 - Scheibenfräser mit zylindrischer Bohrung. Kreuzverzahnung - hohe Schnittleistung durch wechselseitige Schrägstellung der Zähne. Zur Herstellung von Schlitzen oder Trennungen.

EN - Side and face milling cutters with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway. Staggered tooth - cross cutting with high cutting performance. For the preparation of slots and separations.

FR - Fraises à surfacer et à rainurer à denture semi-grossière et alésage droit avec rainure de clavette standard. Denture en quinconce - coupe transversale offrant un rendement élevé. Pour la réalisation de rainures et de séparation



53101 Dapprich-TechBox

- DIN 885A N
- HSSECo5 / M35
- Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- Drallwinkel = 10°, Spanwinkel = 12°
- Typ N = Universell einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=12-24
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					53 101								53 101
Gruppe					12								12
Qualität					HSSCo5								HSSCo5
Schicht					P0								P0
Dreh ↔					RH								RH
Toleranz					js16								js16
	D mm	S mm	d mm	Z	€				D mm	S mm	d mm	Z	€
BestNr B	js 16	k 11	H 7		Stück			BestNr B	js 16	k 11	H 7		Stücl
	typ N		DIN 138						typ N		DIN 138		
.050.03	50	3	16	12	> PL			.100.18	100	18	32	14	> PL
.050.04	50	4	16	12	> PL			.100.20	100	20	32	14	> PL
.050.05	50	5	16	12	> PL			.100.22	100	22	32	14	> PL
.050.06	50	6	16	12	> PL			.100.25	100	25	32	14	> PL
.050.08	50	8	16	12	> PL			.125.04	125	4	32	16	> PL
.050.10	50	10	16	12	> PL			.125.05	125	5	32	16	> PL
.063.03	63	3	22	12	> PL			.125.06	125	6	32	16	> PL
.063.04	63	4	22	12	> PL			.125.08	125	8	32	16	> PL
.063.05	63	5	22	12	> PL			.125.10	125	10	32	16	> PL
.063.06	63	6	22	12	> PL			.125.12	125	12	32	16	> PL
.063.08	63	8	22	12	> PL			.125.14	125	14	32	16	> PL
.063.10	63	10	22	12	> PL			.125.16	125	16	32	16	> PL
.063.12	63	12	22	12	> PL			.125.18	125	18	32	16	> PL
.063.14	63	14	22	12	> PL			.125.20	125	20	32	16	> PL
.063.16	63	16	22	12	> PL			.125.22	125	22	32	16	> PL
.063.18	63	18	22	12	> PL			.125.25	125	25	32	16	> PL
.080.03	80	3	27	14	> PL			.125.28	125	28	32	16	> PL
.080.04	80	4	27	14	> PL			.160.06	160	6	40	18	> PL
.080.05	80	5	27	14	> PL			.160.08	160	8	40	18	> PL
.080.06	80	6	27	14	> PL			.160.10	160	10	40	18	> PL
.080.08	80	8	27	14	> PL			.160.12	160	12	40	18	> PL
.080.10	80	10	27	14	> PL			.160.14	160	14	40	18	> PL
.080.12	80	12	27	14	> PL			.160.16	160	16	40	18	> PL
.080.14	80	14	27	14	> PL			.160.18	160	18	40	18	> PL
.080.16	80	16	27	14	> PL			.160.20	160	20	40	18	> PL
.080.18	80	18	27	14	> PL			.160.25	160	25	40	18	> PL
.080.20	80	20	27	14	> PL			.160.32	160	32	40	18	> PL
.100.03	100	3	32	14	> PL			.200.08	200	8	40	24	> PL
.100.04	100	4	32	14	> PL			.200.10	200	10	40	24	> PL
.100.05	100	5	32	14	> PL			.200.12	200	12	40	24	> PL
.100.06	100	6	32	14	> PL			.200.14	200	14	40	24	> PL
.100.08	100	8	32	14	> PL			.200.16	200	16	40	24	> PL
.100.10	100	10	32	14	> PL			.200.18	200	18	40	24	> PL
.100.12	100	12	32	14	> PL			.200.20	200	20	40	24	> PL
.100.14	100	14	32	14	> PL			.200.25	200	25	40	24	> PL
.100.16	100	16	32	14	> PL			.200.32	200	32	40	24	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160	Ø 200
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,1xD	1xS	37.5	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,1xD	1xS	32.5	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm	0,1xD	1xS	30	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	0,1xD	1xS	160-260	0.035	0.042	0.049	0.056	0.063	0.0644	0.0665
N.4 | Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 800 N/mm²	0,1xD	1xS	60-100	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095

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

Serie 53110

Scheibenfräser, kreuzverzahnt, HSSECo5

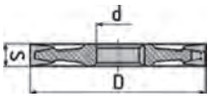
DIN 885 A, Typ H, feingezahnt Z=16-32

H DIN 885

Type 53110 - Scheibenfräser mit zylindrischer Bohrung. Kreuzverzahnung - hohe Schnittleistung durch wechselseitige Schrägstellung der Zähne.

EN - Side and face milling cutters with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway. Staggered tooth - cross cutting with high cutting performance.

FR - Fraises à surfacer et à rainurer à denture semi-grossière et alésage droit avec rainure de clavette standard. Denture en quinconce - coupe transversale avec un rendement de coupe élevé.



53110 Dapprich-TechBox

- DIN 885A H
- HSSECo5 / M35
- Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- Drallwinkel = 10°, Spanwinkel = 8°
- Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1100 Mpa
- Anzahl Zähne Z=16-32
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					53 110								53 110
Gruppe					12								12
Qualität					HSSCo5								HSSCo5
Schicht					P0								P0
Dreh ↔					RH								RH
Toleranz					js16								js16
	D mm	S mm	d mm	Z	€				D mm	S mm	d mm	Z	€
BestNr B	js 16	K 11	H 7		Stück			BetsNr B	js 16	K 11	H 7		Stück
	typ H		DIN 138						typ H		DIN 138		
.050.04	50	4	16	16	> PL			.100.18	100	18	32	20	> PL
.050.05	50	5	16	16	> PL			.100.20	100	20	32	20	> PL
.050.06	50	6	16	16	> PL			.100.25	100	25	32	20	> PL
.050.08	50	8	16	16	> PL			.125.05	125	5	32	24	> PL
.050.10	50	10	16	16	> PL			.125.06	125	6	32	24	> PL
.063.03	63	3	22	18	> PL			.125.08	125	8	32	24	> PL
.063.04	63	4	22	18	> PL			.125.10	125	10	32	22	> PL
.063.05	63	5	22	18	> PL			.125.12	125	12	32	22	> PL
.063.06	63	6	22	18	> PL			.125.14	125	14	32	22	> PL
.063.08	63	8	22	18	> PL			.125.16	125	16	32	22	> PL
.063.10	63	10	22	18	> PL			.125.18	125	18	32	22	> PL
.063.12	63	12	22	18	> PL			.125.20	125	20	32	22	> PL
.063.14	63	14	22	18	> PL			.125.25	125	25	32	22	> PL
.063.16	63	16	22	18	> PL			.125.28	125	28	32	22	> PL
.080.04	80	4	27	20	> PL			.160.06	160	6	40	26	> PL
.080.05	80	5	27	20	> PL			.160.08	160	8	40	26	> PL
.080.06	80	6	27	20	> PL			.160.10	160	10	40	26	> PL
.080.08	80	8	27	20	> PL			.160.12	160	12	40	26	> PL
.080.10	80	10	27	18	> PL			.160.14	160	14	40	26	> PL
.080.12	80	12	27	18	> PL			.160.16	160	16	40	26	> PL
.080.14	80	14	27	18	> PL			.160.18	160	18	40	26	> PL
.080.16	80	16	27	18	> PL			.160.20	160	20	40	26	> PL
.080.18	80	18	27	16	> PL			.160.25	160	25	40	26	> PL
.080.20	80	20	27	18	> PL			.160.32	160	32	40	26	> PL
.100.03	100	3	32	20	> PL			.200.08	200	8	40	32	> PL
.100.04	100	4	32	20	> PL			.200.10	200	10	40	32	> PL
.100.05	100	5	32	20	> PL			.200.12	200	12	40	32	> PL
.100.06	100	6	32	20	> PL			.200.14	200	14	40	32	> PL
.100.08	100	8	32	20	> PL			.200.16	200	16	40	32	> PL
.100.10	100	10	32	20	> PL			.200.18	200	18	40	32	> PL
.100.12	100	12	32	20	> PL			.200.20	200	20	40	32	> PL
.100.14	100	14	32	20	> PL			.200.25	200	25	40	32	> PL
.100.16	100	16	32	20	> PL			.200.32	200	32	40	32	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f [mm/z] Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160	Ø 200
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,1xD	1xS	37,5	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,1xD	1xS	32,5	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,1xD	1xS	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,1xD	1xS	18	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,1xD	1xS	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	0,1xD	1xS	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,1xD	1xS	22	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
N.4 | Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 800 N/mm²	0,1xD	1xS	60-100	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095

Serie 53111

Scheibenfräser, schmal, kreuzverzahnt, HSSECo5

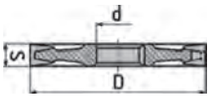
DIN 1834 A, Typ H, feingezahnt Z=24-52

H DIN 1834

Type 53111 -Schmale Scheibenfräser mit zylindrischer Bohrung. Kreuzverzahnung - hohe Schnittleistung durch Kruzverzahnung.

EN - Narrow side and face milling cutters with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway. Staggered tooth.

FR - Fraises à rainurer et à surfacer à denture semi-grossière, à alésage droit et rainure de clavette standard. Denture en quinconce.



53111 Dapprich-TechBox

- DIN 1834A H
- HSSECo5 / M35
- Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- Drallwinkel = 10°, Spanwinkel = 12°
- Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- Anzahl Zähne Z=24-52
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					53 111								53 111
Gruppe					12								12
Qualität					HSSCo5								HSSCo5
Schicht					P0								P0
Dreh ↔					RH								RH
Toleranz					js16								js16
	D mm	S mm	d mm	Z	€				D mm	S mm	d mm	Z	€
BestNr B	js 16	k 11	H 7		Stück			BestNr B	js 16	k 11	H 7		Stück
	typ H		DIN 138						typ H		DIN 138		
.050.016	50	1,6	16	24	> PL			.100.080	100	8	32	28	> PL
.050.020	50	2	16	24	> PL			.125.016	125	1,6	32	40	> PL
.050.025	50	2,5	16	24	> PL			.125.020	125	2	32	40	> PL
.050.030	50	3	16	24	> PL			.125.025	125	2,5	32	40	> PL
.050.035	50	3,5	16	24	> PL			.125.030	125	3	32	40	> PL
.050.040	50	4	16	24	> PL			.125.035	125	3,5	32,	40	> PL
.050.050	50	5	16	22	> PL			.125.040	125	4	32	40	> PL
.063.016	63	1,6	22	28	> PL			.125.050	125	5	32	40	> PL
.063.020	63	2	22	28	> PL			.125.060	125	6	32	40	> PL
.063.025	63	2,5	22	28	> PL			.125.070	125	7	32	32	> PL
.063.030	63	3	22	28	> PL			.125.080	125	8	32	40	> PL
.063.035	63	3,5	22	28	> PL			.125.100	125	10	32	32	> PL
.063.040	63	4	22	28	> PL			.160.020	160	2	40	44	> PL
.063.050	63	5	22	28	> PL			.160.025	160	2,5	40	44	> PL
.063.060	63	6	22	28	> PL			.160.030	160	3	40	44	> PL
.080.016	80	1,6	27	32	> PL			.160.035	160	3,5	40	48	> PL
.080.020	80	2	27	32	> PL			.160.040	160	4	40	44	> PL
.080.025	80	2,5	27	32	> PL			.160.050	160	5	40	44	> PL
.080.030	80	3	27	32	> PL			.160.060	160	6	40	44	> PL
.080.035	80	3,5	27	32	> PL			.160.080	160	8	40	36	> PL
.080.040	80	4	27	32	> PL			.160.100	160	10	40	36	> PL
.080.050	80	5	27	32	> PL			.160.120	160	12	40	36	> PL
.080.060	80	6	27	32	> PL			.200.020	200	2	40	52	> PL
.080.070	80	7	27	32	> PL			.200.025	200	2,5	40	52	> PL
.100.016	100	1,6	32	36	> PL			.200.030	200	3	40	52	> PL
.100.020	100	2	32	36	> PL			.200.040	200	4	40	52	> PL
.100.025	100	2,5	32	36	> PL			.200.050	200	5	40	52	> PL
.100.030	100	3	32	36	> PL			.200.060	200	6	40	52	> PL
.100.035	100	3,5	32	36	> PL			.200.080	200	8	40	40	> PL
.100.040	100	4	32	36	> PL			.200.100	200	10	40	40	> PL
.100.050	100	5	32	36	> PL			.200.120	200	12	40	40	> PL
.100.060	100	6	32	36	> PL			.200.140	200	14	40	40	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_e	A_p	V_c	fz[mm/z] Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160	Ø 200
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,1xD	1xS	37,5	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,1xD	1xS	32.5	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,1xD	1xS	25	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,1xD	1xS	18	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
P.6 | Werkzeug- und Vergütengsstähle	> 1100 N/mm²	0,1xD	1xS	16	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	0,1xD	1xS	30	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,1xD	1xS	22	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	0,1xD	1xS	160-260	0.035	0.042	0.049	0.056	0.063	0.0644	0.0665
N.4 | Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 800 N/mm²	0,1xD	1xS	60-100	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095

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

Serie 53201

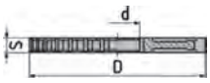
Scheibenfräser, gerade verzahnt, HSSECo5

DIN 885 B, Typ H, feingezahnt Z=16-32

Type 53201 - Scheibenfräser mit zylindrischer Bohrung. Gerade verzahnt. Zur Herstellung von Schlitzen oder Trennungen in Werkstoffen mit mittlerer bis höherer Festigkeit.
EN - Side and face milling cutters with fine teeth and straight bore with standard keyway. Straight teeth. For the preparation of slots and separations in materials of medium and higher strength.
FR - Fraises à rainurer et à surfacer à denture fine et alésage droit avec rainure de clavette standard. Dents droites. Pour la réalisation de rainures et de séparations dans des matériaux de résistance moyenne à élevée.

H DIN 885

AUSLAUFARTIKEL - lieferbar, solange Vorrat
DISCONTINUED ITEM – available while stocks last
FIN DE SÉRIE - disponible jusqu'à épuisement des stocks



53201 Dapprich-TechBox

- DIN 885B H
- HSSECo5 / M35
- Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 8°
- Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1100 Mpa
- Anzahl Zähne Z=16-32
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					53 201								53 201
Gruppe					12								12
Qualität					HSSCo5								HSSCo5
Schicht					P0								P0
Dreh ↔					RH								RH
Toleranz					js16								js16
	D mm	S mm	d mm	Z	€				D mm	S mm	d mm	Z	€
BestNr B	js 16	k 11	H 7		Stück			BestNr B	js 16	k 11	H 7		Stück
	typ H		DIN 138						typ H		DIN 138		
.050.04	50	4	16	16	> PL			.100.12	100	12	32	24	> PL
.050.05	50	5	16	16	> PL			.100.14	100	14	32	24	> PL
.050.06	50	6	16	16	> PL			.100.16	100	16	32	24	> PL
.050.07	50	7	16	16	> PL			.100.18	100	18	32	24	> PL
.050.08	50	8	16	16	> PL			.100.20	100	20	32	24	> PL
.050.10	50	10	16	16	> PL			.100.22	100	22	32	24	> PL
.063.04	63	4	22	18	> PL			.100.25	100	25	32	24	> PL
.063.05	63	5	22	18	> PL			.125.06	125	6	32	24	> PL
.063.06	63	6	22	18	> PL			.125.08	125	8	32	24	> PL
.063.08	63	8	22	18	> PL			.125.10	125	10	32	24	> PL
.063.10	63	10	22	18	> PL			.125.12	125	12	32	24	> PL
.063.12	63	12	22	18	> PL			.125.14	125	14	32	24	> PL
.063.14	63	14	22	18	> PL			.125.16	125	16	32	24	> PL
.063.16	63	16	22	18	> PL			.125.18	125	18	32	24	> PL
.063.18	63	18	22	18	> PL			.125.20	125	20	32	24	> PL
.080.04	80	4	27	20	> PL			.125.25	125	25	32	24	> PL
.080.05	80	5	27	20	> PL			.160.10	160	10	40	24	> PL
.080.06	80	6	27	20	> PL			.160.12	160	12	40	24	> PL
.080.08	80	8	27	20	> PL			.160.14	160	14	40	24	> PL
.080.10	80	10	27	20	> PL			.160.16	160	16	40	24	> PL
.080.12	80	12	27	20	> PL			.160.18	160	18	40	24	> PL
.080.14	80	14	27	20	> PL			.160.20	160	20	40	24	> PL
.080.16	80	16	27	20	> PL			.200.10	200	10	40	32	> PL
.080.18	80	18	27	20	> PL			.200.12	200	12	40	32	> PL
.080.20	80	20	27	20	> PL			.200.14	200	14	40	32	> PL
.100.06	100	6	32	24	> PL			.200.16	200	16	40	32	> PL
.100.08	100	8	32	24	> PL			.200.18	200	18	40	32	> PL
.100.10	100	10	32	24	> PL			.200.20	200	20	40	32	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160	Ø 200
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,1xD	1xS	37.5	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,1xD	1xS	32.5	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,1xD	1xS	25	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,1xD	1xS	18	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	0,1xD	1xS	30	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,1xD	1xS	22	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095
N.4 | Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 800 N/mm²	0,1xD	1xS	60-100	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092	0.095

Serie 53211

Scheibenfräser, schmal, gerade verzahnt, HSSECo5

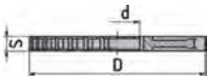
DIN 1834 B, Typ H, feingezahnt Z=32-52

H DIN 1834

Type 53211 - Scheibenfräser mit zylindrischer Bohrung. Gerade verzahnt. Zur Herstellung von Schlitzen oder Trennungen.

EN - Narrow side and face milling cutters with fine teeth and straight bore with standard keyway. Straight teeth. For the preparation of slots and separations.

FR - Fraises à rainurer et à surfacer à denture fine, à alésage droit et à rainure de clavette standard. Denture droite. Pour la réalisation de rainures et de séparations.



53211 Dapprich-TechBox

- DIN 1834B H
- HSSECo5 / M35
- Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 12°
- Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- Anzahl Zähne Z=32-52
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					53 211								53 211
Gruppe					12								12
Qualität					HSSCo5								HSSCo5
Schicht					P0								P0
Dreh ↔					RH								RH
Toleranz					js16								js 16
	D mm	S mm	d mm	Z	€				D mm	S mm	d mm	Z	€
BestNr B	js 16	k 11	H 7		Stück			BestNr B	js 16	k 11	H7		Stück
	typ N		DIN 138						typ N		DIN 138		
.063.16	63	1,6	22	32	> PL			.100.50	100	5,0	32	40	> PL
.063.20	63	2,0	22	32	> PL			.125.16	125	6,0	32	44	> PL
.063.25	63	2,5	22	32	> PL			.125.20	125	2,0	32	44	> PL
.063.30	63	3,0	22	32	> PL			.125.25	125	2,5	32	44	> PL
.063.40	63	4,0	22	32	> PL			.125.30	125	3,0	32	44	> PL
.063.50	63	5,0	22	32	> PL			.125.40	125	4,0	32	44	> PL
.080.16	80	1,6	27	36	> PL			.125.50	125	5,0	32	44	> PL
.080.20	80	2,0	27	36	> PL			.125.60	125	6,0	32	44	> PL
.080.25	80	2,5	27	36	> PL			.160.20	160	2,0	40	52	> PL
.080.30	80	3,0	27	36	> PL			.160.25	160	2,5	40	52	> PL
.080.40	80	4,0	27	36	> PL			.160.30	160	3,0	40	52	> PL
.100.16	100	1,6	32	40	> PL			.160.40	160	4,0	40	52	> PL
.100.20	100	2,0	32	40	> PL			.160.50	160	5,0	40	52	> PL
.100.25	100	2,5	32	40	> PL			.160.60	160	6,0	40	52	> PL
.100.30	100	3,0	32	40	> PL			.160.80	160	8,0	40	40	> PL
.100.40	100	4,0	32	40	> PL								

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	fz(mm/z) Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,1xD	1xS	37.5	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	0,1xD	1xS	32.5	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,1xD	1xS	25	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092
P.5 | Hochlegierte Werkzugstähle	≤ 1100 N/mm²	0,1xD	1xS	18	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092
P.6 | Werkzeug- und Vergütengsstähle	> 1100 N/mm²	0,1xD	1xS	16	0.042	0.049	0.056	0.063	0.064
M.2 | Rost- und säurebeständige	750 - 850 N/mm²	0,1xD	1xS	10	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	0,1xD	1xS	30	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,1xD	1xS	22	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092
N.4 | Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 800 N/mm²	0,1xD	1xS	60-100	0.06	0.07	0.08	0.09	0.092

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

Serie 51837

Metallsägeblätter HSS

DIN 1837 A-H & DIN 1838 B-N

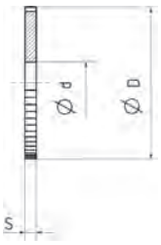
51837 - HSS-Metallkreissägeblätter Typ H, feingezahnt
51838 - HSS-Metallkreissägeblätter Typ N, grobgezahnt

51837 - HSS metal circular saw blades, Type H, fine-toothed
51838 - HSS metal circular saw blades, Type N, coarse-toothed

51837 - Lames de scie circulaire HSS pour métal, type H, à denture fine
51838 - Lames de scie circulaire HSS pour métal, type N, à denture grossière

A-H DIN 1837

B-N DIN 1838



51837 Dapprich-TechBox

- DIN 1837A/1838B
- HSS-M2
- fein- und grobgezahlt
- Typ H: Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 0°
- Typ N: Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 15°
-
- Commodity-Code 8202.3100

BestNr A						51 837	51 838
Gruppe						12	12
Qualität						HSS	HSS
Schicht						P0	P0
Dreh ↔				DIN	DIN	RH	RH
Toleranz				1837	1838	fein	grob
	D	S	d mm	fein	grob	€	€
BestNr B	Ø mm	mm	H 7	Z	Z	Stück	Stück
				A-H DIN 1837	B-N DIN 1838	A-H DIN 1837	B-N DIN 1838
.020.015	20	0,15	5	80		> PL	
.020.020	20	0,2	5	80		> PL	
.020.025	20	0,25	5	64		> PL	
.020.030	20	0,3	5	64		> PL	
.020.040	20	0,4	5	64		> PL	
.020.050	20	0,5	5	48		> PL	
.020.060	20	0,6	5	48		> PL	
.020.070	20	0,74	5	48		> PL	
.020.080	20	0,8	5	48		> PL	
.020.090	20	0,9	5	48		> PL	
.020.100	20	1	5	40		> PL	
.020.120	20	1,2	5	40		> PL	
.020.150	20	1,5	5	40		> PL	
.020.160	20	1,6	5	40		> PL	
.020.200	20	2	5	32		> PL	
.020.250	25	2,5	5	32		> PL	
.020.300	25	3	5	32		> PL	
.025.015	25	0,15	8	80		> PL	
.025.020	25	0,2	8	80		> PL	
.025.025	25	0,25	8	80		> PL	
.025.030	25	0,3	8	80		> PL	
.025.040	25	0,4	8	64		> PL	
.025.050	25	0,5	8	64		> PL	
.025.060	25	0,6	8	64		> PL	
.025.070	25	0,7	8	64		> PL	
.025.080	25	0,8	8	48		> PL	
.025.090	25	0,9	8	48		> PL	
.025.100	25	1	8	48		> PL	
.025.120	25	1,2	8	48		> PL	
.025.130	25	1,3	8	48		> PL	
.025.160	25	1,6	8	40		> PL	
.025.200	25	2	8	40		> PL	
.025.250	25	25	8	40		> PL	
.025.300	25	3	8	32		> PL	
.032.015	32	0,15	8	100		> PL	
.032.020	32	0,2	8	100		> PL	
.032.025	32	0,25	8	100		> PL	
.032.030	32	0,3	8	80		> PL	
.032.040	32	0,4	8	80		> PL	
.032.050	32	0,5	8	80		> PL	
.032.060	32	0,6	8	64		> PL	
.032.070	32	0,7	8	64		> PL	
.032.080	32	0,8	8	64		> PL	
.032.090	32	0,9	8	64		> PL	
.032.100	32	1	8	64		> PL	
.032.120	32	1,2	8	48		> PL	
.032.150	32	1,5	8	48		> PL	
.032.160	32	1,6	8	48		> PL	
.032.200	32	2	8	48		> PL	

51837

Metallsägeblätter HSS (Fortsetzung)

BestNr A						51 837	51 838
Gruppe						12	12
Qualität						HSS	HSS
Schicht						P0	P0
Dreh ↔				DIN	DIN	RH	RH
Toleranz				1837	1838	fein	grob
	D	S	d mm	fein	grob	€	€
BestNr B	Ø mm	mm	H 7	Z	Z	Stück	Stück
				A-H DIN 1837	B-N DIN 1838	A-H DIN 1837	B-N DIN 1838
.032.250	32	2,5	8	40		> PL	
.032.300	32	3	8	40		> PL	
.032.400	32	4	8	40		> PL	
.040.020	40	0,2	10	128		> PL	
.040.025	40	0,25	10	100		> PL	
.040.030	40	0,3	10	100		> PL	
.040.040	40	0,4	10	100		> PL	
.040.050	40	0,5	10	80		> PL	
.040.060	40	0,6	10	80		> PL	
.040.070	40	0,7	10	80		> PL	
.040.080	40	0,8	10	80		> PL	
.040.090	40	0,9	10	80		> PL	
.040.100	40	1	10	64		> PL	
.040.120	40	1,2	10	64		> PL	
.040.160	40	1,6	10	64		> PL	
.040.200	40	2	10	48		> PL	
.040.250	40	2,5	10	48		> PL	
.040.300	40	3	10	48		> PL	
.050.020	50	0,2	13	128	48	> PL	> PL
.050.025	50	0,25	13	128	48	> PL	> PL
.050.030	50	0,3	13	128	48	> PL	> PL
.050.040	50	0,4	13	100	48	> PL	> PL
.050.050	50	0,5	13	100	48	> PL	> PL
.050.060	50	0,6	13	100	48	> PL	> PL
.050.070	50	0,7	13	100	48	> PL	> PL
.050.080	50	0,8	13	80	40	> PL	> PL
.050.090	50	0,9	13	80	40	> PL	> PL
.050.100	50	1	13	80	40	> PL	> PL
.050.120	50	1,2	13	80	40	> PL	> PL
.050.150	50	1,5	13	80	40	> PL	> PL
.050.160	50	1,6	13	64	32	> PL	> PL
.050.200	50	2	13	64	32	> PL	> PL
.050.250	50	2,5	13	64	32	> PL	> PL
.050.300	50	3	13	48	24	> PL	> PL
.050.400	50	4	13	48	24	> PL	> PL
.050.500	50	5	13	48	24	> PL	> PL
.063.025	63	0,25	16	160	64	> PL	> PL
.063.030	63	0,3	16	128	64	> PL	> PL
.063.040	63	0,4	16	128	64	> PL	> PL
.063.050	63	0,5	16	128	64	> PL	> PL
.063.060	63	0,6	16	100	48	> PL	> PL
.063.070	63	0,7	16	100	48	> PL	> PL
.063.080	63	0,8	16	100	48	> PL	> PL
.063.090	63	0,9	16	100	48	> PL	> PL
.063.100	63	1	16	100	48	> PL	> PL
.063.120	63	1,2	16	80	40	> PL	> PL
.063.150	63	1,5	16	80	40	> PL	> PL
.063.160	63	1,6	16	80	40	> PL	> PL
.063.200	63	2	16	80	40	> PL	> PL
.063.250	63	2,5	16	64	32	> PL	> PL
.063.300	63	3	16	64	32	> PL	> PL
.063.350	63	3,5	16	64	32	> PL	> PL
.063.400	63	4	16	64	32	> PL	> PL
.063.500	63	5	16	48	24	> PL	> PL
.063.600	63	6	16	48	24	> PL	> PL
.080.030	80	0,3	16	160	64	> PL	> PL
.080.040	80	0,4	22	160	64	> PL	> PL
.080.050	80	0,5	22	128	64	> PL	> PL
.080.060	80	0,6	22	128	64	> PL	> PL
.080.070	80	0,7	22	128	64	> PL	> PL
.080.080	80	0,8	22	128	64	> PL	> PL
.080.090	80	0,9	22	128	64	> PL	> PL
.080.100	80	1	22	100	48	> PL	> PL
.080.120	80	1,2	22	100	48	> PL	> PL
.080.150	80	1,5	22	100	48	> PL	> PL

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

51837

Metallsägeblätter HSS (Fortsetzung 2)

BestNr A						51 837	51 838
Gruppe						12	12
Qualität						HSS	HSS
Schicht						P0	P0
Dreh ↔				DIN	DIN	RH	RH
Toleranz				1837	1838	fein	grob
	D	S	d mm	fein	grob	€	€
BestNr B	Ø mm	mm	H 7	Z	Z	Stück	Stück
				A-H	B-N	A-H	B-N
.080.160	80	1,6	22	100	48	> PL	> PL
.080.200	80	2	22	80	40	> PL	> PL
.080.250	80	2,5	22	80	40	> PL	> PL
.080.300	80	3	22	80	40	> PL	> PL
.080.350	80	3,5	22	64	40	> PL	> PL
.080.400	80	4	22	64	32	> PL	> PL
.080.500	80	5	22	64	32	> PL	> PL
.080.600	80	6	22	64	32	> PL	> PL
.100.040	100	0,4	22	160	80	> PL	> PL
.100.050	100	0,5	22	160	80	> PL	> PL
.100.060	100	0,6	22	160	80	> PL	> PL
.100.070	100	0,7	22	160	64	> PL	> PL
.100.080	100	0,8	22	128	64	> PL	> PL
.100.090	100	0,9	22	128	64	> PL	> PL
.100.100	100	1	22	128	64	> PL	> PL
.100.120	100	1,2	22	128	64	> PL	> PL
.100.150	100	1,5	22	128	48	> PL	> PL
.100.160	100	1,6	22	100	48	> PL	> PL
.100.200	100	2	22	100	48	> PL	> PL
.100.250	100	2,5	22	100	48	> PL	> PL
.100.300	100	3	22	80	40	> PL	> PL
.100.350	100	3,5	22	80	40	> PL	> PL
.100.400	100	4	22	80	40	> PL	> PL
.100.500	100	5	22	80	40	> PL	> PL
.100.600	100	6	22	64	32	> PL	> PL
.125.050	125	0,5	22	160	80	> PL	> PL
.125.060	125	0,6	22	160	80	> PL	> PL
.125.070	125	0,7	22	160	80	> PL	> PL
.125.080	125	0,8	22	160	80	> PL	> PL
.125.090	125	0,9	22	160	80	> PL	> PL
.125.100	125	1	22	160	80	> PL	> PL
.125.120	125	1,2	22	128	64	> PL	> PL
.125.150	125	1,5	22	128	64	> PL	> PL
.125.160	125	1,6	22	128	64	> PL	> PL
.125.200	125	2	22	128	64	> PL	> PL
.125.250	125	2,5	22	100	64	> PL	> PL
.125.300	125	3	22	100	48	> PL	> PL
.125.320	125	3,2	22	100	48	> PL	> PL
.125.350	125	3,5	22	100	48	> PL	> PL
.125.400	125	4	22	100	48	> PL	> PL
.125.500	125	5	22	80	40	> PL	> PL
.125.600	125	6	22	80	40	> PL	> PL
.150.100	150	1	32	160	80	> PL	> PL
.150.120	150	1,2	32	128	80	> PL	> PL
.150.150	150	1,5	32	128	80	> PL	> PL
.150.160	150	1,6	32	128	80	> PL	> PL
.150.200	150	2	32	100	64	> PL	> PL
.150.250	150	2,5	32	100	64	> PL	> PL
.150.300	150	3	32	100	48	> PL	> PL
.150.350	150	3,5	32	100	48	> PL	> PL
.150.400	150	4	32	100	48	> PL	> PL
.150.450	150	4,5	32	100	48	> PL	> PL
.150.500	150	5	32	80	40	> PL	> PL
.150.600	150	6	32	80	40	> PL	> PL
.160.100	160	1	32	160	80	> PL	> PL
.160.120	160	1,2	32	160	100	> PL	> PL
.160.150	160	1,5	32	160	100	> PL	> PL
.160.160	160	1,6	32	160	80	> PL	> PL
.160.200	160	2	32	128	64	> PL	> PL
.160.250	160	2,5	32	128	64	> PL	> PL
.160.300	160	3	32	128	64	> PL	> PL
.160.350	160	3,5	32	128	64	> PL	> PL
.160.400	160	4	32	100	48	> PL	> PL
.160.450	160	4,5	32	100	48	> PL	> PL
.160.500	160	5	32	100	48	> PL	> PL
.160.600	160	6	32	100	48	> PL	> PL
.200.100	200	1	32	200	100	> PL	> PL

51837

Metallsägeblätter HSS (Fortsetzung 3)

BestNr A						51 837	51 838
Gruppe						12	12
Qualität						HSS	HSS
Schicht						P0	P0
Dreh ↔				DIN	DIN	RH	RH
Toleranz				1837	1838	fein	grob
	D	S	d mm	fein	grob	€	€
BestNr B	Ø mm	mm	H 7	Z	Z	Stück	Stück
				A-H DIN 1837	B-N DIN 1838	A-H DIN 1837	B-N DIN 1838
.200.120	200	1,2	32	200	80	> PL	> PL
.200.150	200	1,5	32	200	80	> PL	> PL
.200.160	200	1,6	32	200	80	> PL	> PL
.200.180	200	1,8	32	160	80	> PL	> PL
.200.200	200	2	32	160	80	> PL	> PL
.200.250	200	2,5	32	160	80	> PL	> PL
.200.300	200	3	32	160	64	> PL	> PL
.200.350	200	3,5	32	128	64	> PL	> PL
.200.400	200	4	32	128	64	> PL	> PL
.200.450	200	4,5	32	128	64	> PL	> PL
.200.500	200	5	32	128	64	> PL	> PL
.200.550	200	5,5	32	128	64	> PL	> PL
.200.600	200	6	32	128	48	> PL	> PL
.225.150	225	1,5	32	200	80	> PL	> PL
.225.160	225	1,6	32	200	80	> PL	> PL
.225.180	225	1,8	32	200	80	> PL	> PL
.225.200	225	2	32	160	80	> PL	> PL
.225.250	225	2,5	32	160	80	> PL	> PL
.225.300	225	3	32	160	64	> PL	> PL
.225.350	225	3,5	32	160	64	> PL	> PL
.225.400	225	4	32	128	64	> PL	> PL
.250.150	250	1,5	32	200	100	> PL	> PL
.250.160	250	1,6	32	200	100	> PL	> PL
.250.200	250	2	32	200	100	> PL	> PL
.250.250	250	2,5	32	160	80	> PL	> PL
.250.300	250	3	32	160	80	> PL	> PL
.250.350	250	3,5	32	160	80	> PL	> PL
.250.400	250	4	32	160	80	> PL	> PL
.250.450	250	4,5	32	160	80	> PL	> PL
.250.500	250	5	32	128	64	> PL	> PL
.250.550	250	5,5	32	128	64	> PL	> PL
.250.600	250	6	32	128	64	> PL	> PL
.275.175	275	1,75	32	200	100	> PL	> PL
.275.200	275	2	32	200	100	> PL	> PL
.275.250	275	2,5	32	160	80	> PL	> PL
.275.300	275	3	32	160	80	> PL	> PL
.275.350	275	3,5	32	160	80	> PL	> PL
.285.200	285	2	32	200	100	> PL	> PL
.300.200	300	2	32	200	100	> PL	> PL
.300.250	300	2,5	32	200	80	> PL	> PL
.300.300	300	3	32	200	80	> PL	> PL
.300.350	300	3,5	40	200	80	> PL	> PL
.315.200	315	2	40	200	100	> PL	> PL
.315.250	315	2,5	40	200	100	> PL	> PL
.315.300	315	3	40	200	100	> PL	> PL
.315.400	315	4	40	160	80	> PL	> PL
.315.450	315	4,5	40	160	80	> PL	> PL
.315.500	315	5	40	160	80	> PL	> PL
.315.600	315	6	40	160	80	> PL	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	a_x	v_c	f_z (mm/z)
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1xS	25 - 50	0,03 - 0,06
P.2 | Allgemeine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	1xS	15 - 30	0,03 - 0,04
P.3 | Niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1xS	10 - 15	0,02 - 0,03
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1xS	10 - 20	0,02 - 0,03
P.5 | Hochlegierte Werkzeugstähle	≤ 1100 N/mm²	1xS	10 - 15	0,02 - 0,03
P.6 | Werkzeug- und Vergütungsstähle	> 1100 N/mm²	1xS	5 - 10	0,01 - 0,03
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 mm²	1xS	15 - 25	0,04 - 0,05
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 mm²	1xS	15 - 25	0,04 - 0,05
N.1 | Aluminium, Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 6%)	≤ 400 N/mm²	1xS	500 - 1000	0,03 - 0,07
N.2 | Aluminium-Gu legierungen Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm²	1xS	120 - 200	0,03 - 0,07
N.4 | Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 800 N/mm²	1xS	100 - 400	0,04 - 0,06

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

WIR MACHEN
LÖCHER
seit 1883
DAPPRICH
Präzisionswerkzeuge
WUPPERTAL

Serie 51070

Halbrund-Profilfräser, konvex, HSS

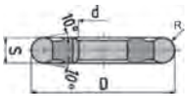
DIN 856, Z=12-14

DIN 856

Type 51070 - Halbrund-Profilfräser mit zylindrischer Bohrung. Konvex, Fräser nach außen gewölbt, hinterdreht. Einsetzbar zum Fräsen halbkreisförmiger Nuten.

EN - Half circle milling cutters with straight bore with standard keyway. Convex. Curved cutters outward. Suitable für milling of semicircular grooves.

FR - Fraises demi-circulaires à alésage droit avec rainure de clavette standard. Convexes. Lames incurvées vers l'extérieur. Conviennent au fraisage de rainures semi-circulaires.



51070 Dapprich-TechBox

- DIN 856
- HSS / M2
- Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 10°
- einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=12-14
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						51 070								51 070
Gruppe						12								12
Qualität						HSS								HSS
Schicht						P0								P0
Dreh ↔						RH								RH
Toleranz						js16								js16
	R	D mm	S mm	d mm	Z	€			R	D mm	S mm	d mm	Z	€
BestNr B	k 11	js 16	s 10	H 7		Stück		BestNr B	k 11	js 16	S10	H7		Stück
				DIN 138								DIN 138		
.0100	1	50	2	16	14	> PL		.0700	7	80	14	27	12	> PL
.0125	1,25	50	2,5	16	14	> PL		.0750	7,5	80	15	27	12	> PL
.0150	1,5	50	3	16	14	> PL		.0800	8	80	16	27	12	> PL
.0160	1,6	50	3,2	16	14	> PL		.0850	8,5	100	17	32	12	> PL
.0200	2	50	4	16	14	> PL		.0900	9	100	18	32	12	> PL
.0250	2,5	63	5	22	12	> PL		.0950	9,5	100	19	32	12	> PL
.0300	3	63	6	22	12	> PL		.1000	10	100	20	32	12	> PL
.0315	3,15	63	6,3	22	12	> PL		.1100	11	100	22	32	12	> PL
.0350	3,5	63	7	22	12	> PL		.1200	12	100	24	32	12	> PL
.0400	4	63	8	22	12	> PL		.1250	12,5	100	25	32	12	> PL
.0450	4,5	63	9	22	12	> PL		.1400	14	125	28	40	12	> PL
.0500	5	63	10	22	12	> PL		.1500	15	125	30	32	12	> PL
.0550	5,5	80	11	27	12	> PL		.1600	16	125	32	32	12	> PL
.0600	6	80	12	27	12	> PL		.1800	18	125	36	40	12	> PL
.0630	6,3	80	12,6	27	12	> PL		.2000	20	125	40	32	12	> PL
.0650	6,5	80	13	27	12	> PL		.2500	25	160	50	40	12	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1xR	1xS	30	0.08	0.1	0.12	0.14	0.142	0.145
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1xR	1xS	20	0.08	0.1	0.12	0.14	0.142	0.145
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	1xR	1xS	25	0.08	0.1	0.12	0.14	0.142	0.145
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	1xR	1xS	17	0.08	0.1	0.12	0.14	0.142	0.145

HSSECo5 - auf Anfrage
HSSECo5 – available on request
HSSECo5 - sur demande

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

Serie 52070

Halbrund-Profilfräser, konkav, HSS

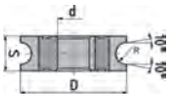
DIN 855 A, Z=10-14

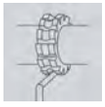
DIN 855

Type 52070 - Halbrund-Profilfräser mit zylindrischer Bohrung. Konkav, Fräser nach innen gewölbt, hinterdreht. Einsetzbar zum Fräsen halbkreisförmiger Profile.

EN - Half circle milling cutters with straight bore with standard keyway. Concave. Curved cutters inward. Suitable für milling of semicircular profiles.

FR - Fraises demi-cercle à alésage droit avec rainure de clavette standard. Concaves. Lames incurvées vers l'intérieur. Conviennent au fraisage de profils semi-circulaires.





52070 Dapprich-TechBox

- DIN 855A
- HSS / M2
- Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 10°
- einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=10-14
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						52 070
Gruppe						12
Qualität						HSS
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
Toleranz						js 16
	R	D mm	S mm	d mm	Z	€
BestNr B	k 11	js 16	s 10	H 7		Stück
				DIN 138		
.0100	1	50	6	16	14	> PL
.0125	1,25	50	6	16	14	> PL
.0160	1,6	50	8	16	14	> PL
.0200	2	50	9	16	14	> PL
.0250	2,5	63	10	22	12	> PL
.0300	3	63	12	22	12	> PL
.0315	3,15	63	12	22	12	> PL
.0350	3,5	63	16	22	12	> PL
.0400	4	63	16	22	12	> PL
.0450	4,5	63	18	22	12	> PL
.0500	5	63	20	22	12	> PL
.0600	6	80	24	27	12	> PL
.0630	6,3	80	24	27	12	> PL
.0700	7	80	24	27	12	> PL
.0800	8	80	32	27	12	> PL
.0900	9	100	32	32	12	> PL
.1000	10	100	36	32	12	> PL
.1200	12	100	40	32	12	> PL
.1250	12,5	100	40	32	12	> PL
.1600	16	125	50	32	10	> PL
.2000	20	125	60	32	10	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	1xR	2xR	30	0.08	0.1	0.12	0.14	0.142
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	1xR	2xR	20	0.08	0.1	0.12	0.14	0.142
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	1xR	2xR	25	0.08	0.1	0.12	0.14	0.142
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	1xR	2xR	17	0.08	0.1	0.12	0.14	0.142

HSSECo5 - auf Anfrage
HSSECo5 – available on request
HSSECo5 - sur demande

Serie 52842

Aufsteck-Winkelfräser, einseitig, HSS

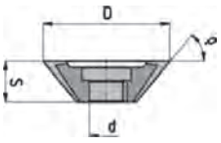
DIN 842, Z=14-28

DIN 842

Type 52842 - Aufsteck-Winkelfäser mit zylindrischer Bohrung, einseitig. Zur Erstellung von rückwärtigen Schrägen und Nuten

EN - Single angel milling cutters with straight bore with standard keyway. To create bevels and rear grooves.

FR - Fraises à une seule dent à alésage droit avec rainure de clavette standard. Pour réaliser des chanfreins et des rainures arrière.



52842 Dapprich-TechBox

- DIN 842
- HSS / M2
- Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 2°
- einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=14-28
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						52 842								52 842
Gruppe						12								12
Qualität						HSS								HSS
Schicht						P0								P0
Dreh ↔						RH								RJH
Toleranz						js16								js16
	p °	D mm	S mm	d mm	Z	€			p°	D mm	S mm	d mm	Z	€
BestNr B	± 20'	js 16	js 14	H 7		Stück		BestNr B	± 20'	js 16	js 14	H7		Stück
				DIN 138								DIN 138		
.45040	45°	40	10	10	14	> PL		.55040	55°	40	13	10	14	> PL
.45050	45°	50	13	13	16	> PL		.55050	55°	50	16	13	16	> PL
.45063	45°	63	18	16	18	> PL		.55063	55°	63	20	16	18	> PL
.45080	45°	80	22	22	20	> PL		.55080	55°	80	25	22	20	> PL
.45100	45°	100	28	27	22	> PL		.55100	55°	100	32	27	22	> PL
.45125	45°	125	36	32	24	> PL		.55125	55°	125	40	32	24	> PL
.45160	45°	160	45	40	28	> PL		.55160	55°	160	50	40	28	> PL
.50040	50°	40	13	10	14	> PL		.60040	60°	40	13	10	14	> PL
.50050	50°	50	16	13	16	> PL		.60050	60°	50	16	13	16	> PL
.50063	50°	63	20	16	18	> PL		.60063	60°	63	20	16	18	> PL
.50080	50°	80	25	22	20	> PL		.60080	60°	80	25	22	20	> PL
.50100	50°	100	32	27	22	> PL		.60100	60°	100	32	27	22	> PL
.50125	50°	125	40	32	24	> PL		.60125	60°	125	40	32	26	> PL
.50160	50°	160	50	40	28	> PL		.60160	60°	160	50	40	28	> PL

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,8xS	1xD	30	0.025	0.03	0.035	0.04	0.043	0.048	0.052
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,8xS	1xD	20	0.025	0.03	0.035	0.04	0.043	0.048	0.052
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	0,8xS	1xD	25	0.025	0.03	0.035	0.04	0.043	0.048	0.052
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,8xS	1xD	17	0.025	0.03	0.035	0.04	0.043	0.048	0.052
N.4 | Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 800 N/mm²	0,8xS	1xD	50-90	0.025	0.03	0.035	0.04	0.043	0.048	0.052

HSSECo5 - auf Anfrage
HSSECo5 – available on request
HSSECo5 - sur demande

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

Serie 52847

Prismenfräser, doppelseitig, HSS

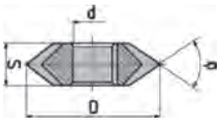
DIN 847, Z=16-24

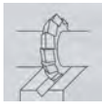
DIN 847

Type 52842 - Prismenfräser/ Aufsteck-Winkelfäser mit zylindrischer Bohrung, doppelseitig. Zur Erstellung von Schrägen und Nuten

EN - Double angel milling cutters with straight bore with standard keyway. To create bevels and grooves.

FR - Fraises à double tranchant avec alésage droit et rainure de clavette standard. Pour réaliser des chanfreins et des rainures.





52847 Dapprich-TechBox

- DIN 847 (ISO 6408)
- HSS / M2
- Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 0°
- einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Anzahl Zähne Z=16-24
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						52 842								
Gruppe						12								
Qualität						HSS								
Schicht						P0								
Dreh ↔						RH								
Toleranz						js16								
	p °	D mm	S mm	d mm	Z	€								
BestNr B	± 30'	js 16	js 16	H 7		Stück								
				DIN 138										
.45050	45°	50	8	16	22	> PL								
.45063	45°	63	10	22	24	> PL								
.45080	45°	80	12	27	26	> PL								
.45100	45°	100	18	32	28	> PL								
.60050	60°	50	10	16	18	> PL								
.60063	60°	63	14	22	20	> PL								
.60080	60°	80	18	27	22	> PL								
.60100	60°	100	25	32	24	> PL								
.90050	90°	50	14	16	16	> PL								
.90063	90°	63	20	22	18	> PL								
.90080	90°	80	22	27	20	> PL								
.90100	90°	100	32	32	24	> PL								
.12050	120°	50	14	16	16	> PL								
.12063	120°	63	20	22	16	> PL								
.12080	120°	80	25	27	20	> PL								
.120100	120°	100	36	32	24	> PL								

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_p	V_c	fz(mm/z) Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	0,8xS	30	0.03	0.035	0.04	0.043
P.4 | Vergütungsstähle	≤ 900 N/mm²	0,8xS	20	0.03	0.035	0.04	0.043
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm²	0,8xS	25	0.03	0.035	0.04	0.043
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	0,8xS	17	0.03	0.035	0.04	0.043
N.4 | Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 800 N/mm²	0,8xS	50-90	0.03	0.035	0.04	0.043

HSSECo5 - auf Anfrage
HSSECo5 – available on request
HSSECo5 - sur demande

Serie 52400

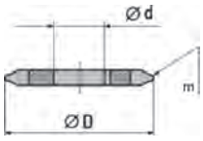
Zahnformfräser für Stirnräder, 20°, HSS

DIN 3972

Type 52400 - Zahnformfräser zur Herstellung von Stirnrädern nach Modul mit einem Eingriffswinkel von 20°.

EN - Involute gear cutters for the pruduction of spur wheels with a preasure angle of 20°.

FR - Fraises à denture involutive pour la fabrication de roues droites avec un angle de pression de 20°.



52400 Dapprich-TechBox

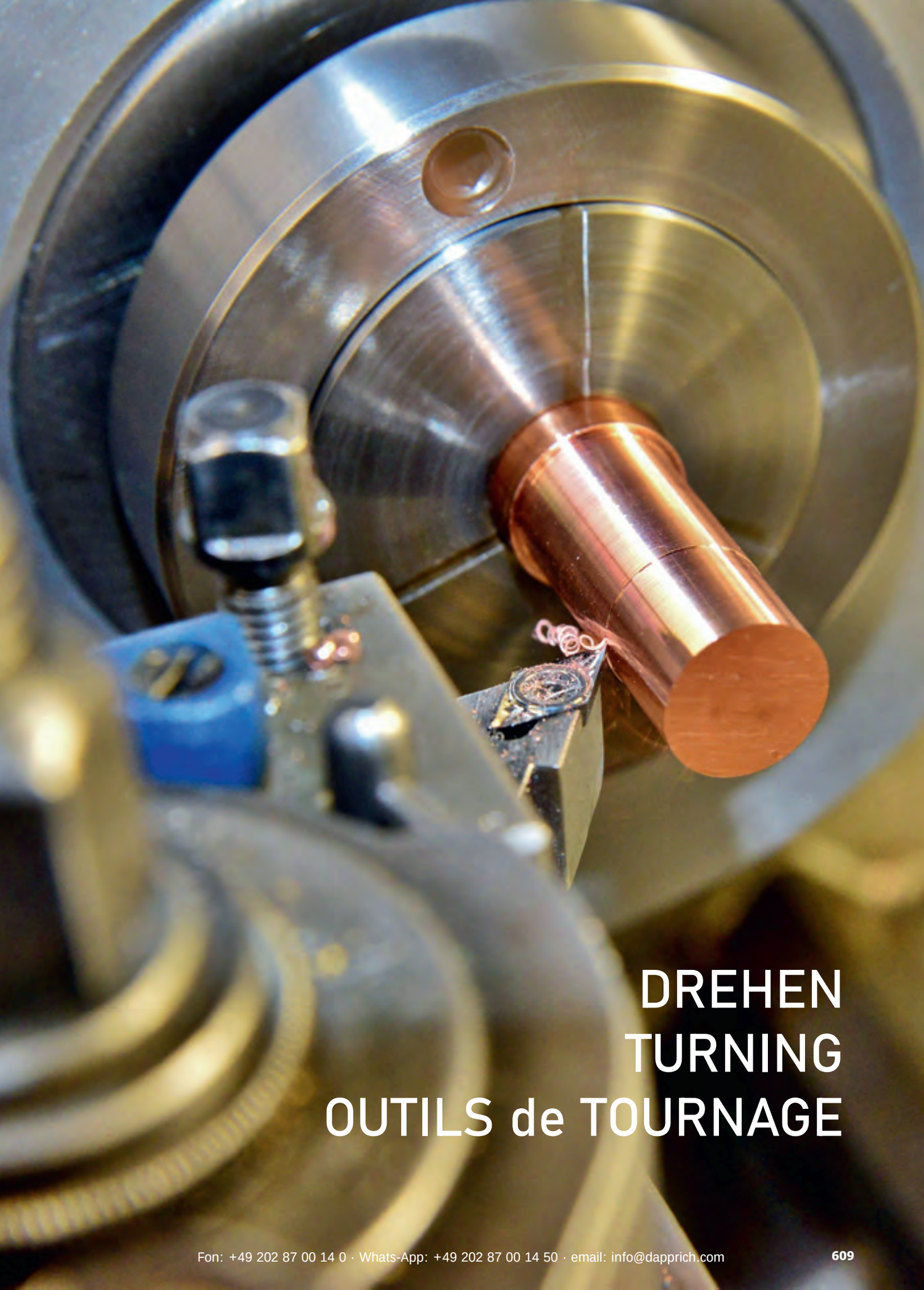
- DIN 3972
- HSS-M2
- Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 10°
- einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- Eingriffswinkel 20°
- Commodity-Code 8207.7031

BestNr A				52 400										
Gruppe				12										
Qualität				HSSCo5										
Schicht				P0										
Eingriff Δ				20°		Fräser	Fräser	Fräser	Fräser	Fräser	Fräser	Fräser	Fräser	
				Nr.1-8		Nr. 1	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6	Nr. 7	Nr. 8	
	Modul	D mm	d	€		für	für	für	für	für	für	für	für	
BestNr B	m	js16	H7	Satz 1-8		Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	
			DIN 138											
.050	0,50	40	16	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.075	0,75	40	16	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.100	1,00	50	16	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.125	1,25	50	16	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.150	1,50	63	22	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.175	1,75	63	22	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.200	2,00	63	22	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.225	2,25	63	22	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.250	2,50	63	22	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.275	2,75	70	27	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.300	3,00	70	27	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.325	3,25	70	27	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.350	3,50	80	27	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.375	3,75	80	27	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.400	4,00	80	27	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.425	4,25	80	27	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.450	4,50	90	27	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.475	4,75	90	27	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.500	5,00	90	32	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.550	5,50	90	32	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.600	6,00	100	32	> PL		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	

Schnittbedingungen

Material	Festigkeit	A_c	V_c	f_z(mm/z) Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 70	Ø 80	Ø 90	Ø 100
Modul 1-5										
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	2,1xm	20	0.01	0.013	0.016	0.018	0.021	0.023	0.026
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	2,1xm	15	0.01	0.013	0.016	0.018	0.021	0.023	0.026
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm	2,1xm	12	0.011	0.014	0.018	0.02	0.023	0.026	0.029
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	2,1xm	10	0.01	0.013	0.016	0.018	0.021	0.023	0.026
Modul 6										
P.1 | Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600 N/mm²	2,1xm	20	0.026	0.033	0.041	0.046	0.053	0.059	0.066
P.2 | Allgemine Baustähle, Stahlguss	≤ 850 N/mm²	2,1xm	15	0.022	0.027	0.035	0.038	0.044	0.049	0.055
K.1 | Temperguss (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm	2,1xm	12	0.022	0.027	0.035	0.038	0.044	0.049	0.055
K.2 | Temperguss (> 240 HB)	> 800 N/mm²	2,1xm	10	0.021	0.026	0.033	0.037	0.042	0.047	0.053

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



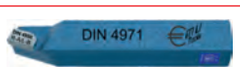
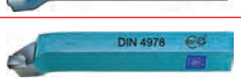
DREHEN
TURNING
OUTILS de TOURNAGE

Drehwerkzeuge
Turning Tools / Outils de tour

Drehlinge / Toolbits / Burins

Serie 01900		HSS M2	DIN 338		Blank	h8	Seite 611
Serie 70020		HSSE Co10	DIN 4964	A	Blank	h8	Seite 612
Serie 70001		HSSE Co10	DIN 4964	B	Blank	h13	Seite 614
Serie 70040		HSSE Co10	DIN 4964	D	Blank	h13	auf Anfrage

Drehmeissel / Turning Tools / Outils de tour

Serie 4971x		HM	DIN 4971	RH LH	P M K		Seite 616
Serie 4972x		HM	DIN 4972	RH LH	P M K		Seite 616
Serie 4973x		HM	DIN 4973	RH	P M K		Seite 617
Serie 4974x		HM	DIN 4974	RH	P M K		Seite 617
Serie 4975x		HM	DIN 4975		P M K		Seite 618
Serie 4976x		HM	DIN 4976		P M K		Seite 618
Serie 4977x		HM	DIN 4977	RH LH	P M K		Seite 619
Serie 4978x		HM	DIN 4978	RH LH	P M K		Seite 619
Serie 4980x		HM	DIN 4980	RH LH	P M K		Seite 620
Serie 4981x		HM	DIN 4981	RH	P M K		Seite 620
Serie 4282x		HM	DIN 282	RH LH	P M K		Seite 621
Serie 4283x		HM	DIN 283	RH	P M K		Seite 621
Serie 4263x		HM	DIN 263	RH LH	P M K		Seite 622

Klemmhalter & Wendeschneidplatten

Clamping holder / Boring bars / Indexable inserts
Outils de tour à plaquette carbure amovible

Seite 623

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

Serie 01900

Geschliffene & gehärtete HSS-Rohlinge

mit Längen nach DIN 338

PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

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

FR - Ébauches de forets hélicoïdaux, trempées à cœur, rectifiées rondes, sans cône. Idéales pour affûter vos propres outils ou vérifier les dimensions des trous.

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	> PL			.0590	5,90	93	10	> PL	
.0110	1,10	36	10	> PL			.0600	6,00	93	10	> PL	
.0120	1,20	38	10	> PL			.0610	6,10	101	10	> PL	
.0130	1,30	38	10	> PL			.0620	6,20	101	10	> PL	
.0140	1,40	40	10	> PL			.0630	6,30	101	10	> PL	
.0150	1,50	40	10	> PL			.0640	6,40	101	10	> PL	
.0160	1,60	43	10	> PL			.0650	6,50	101	10	> PL	
.0170	1,70	43	10	> PL			.0660	6,60	101	10	> PL	
.0180	1,80	46	10	> PL			.0670	6,70	101	10	> PL	
.0190	1,90	46	10	> PL			.0680	6,80	109	10	> PL	
.0200	2,00	49	10	> PL			.0690	6,90	109	10	> PL	
.0210	2,10	49	10	> PL			.0700	7,00	109	10	> PL	
.0220	2,20	53	10	> PL			.0710	7,10	109	10	> PL	
.0230	2,30	53	10	> PL			.0720	7,20	109	10	> PL	
.0240	2,40	57	10	> PL			.0730	7,30	109	10	> PL	
.0250	2,50	57	10	> PL			.0740	7,40	109	10	> PL	
.0260	2,60	57	10	> PL			.0750	7,50	109	10	> PL	
.0270	2,70	61	10	> PL			.0760	7,60	117	10	> PL	
.0280	2,80	61	10	> PL			.0770	7,70	117	10	> PL	
.0290	2,90	61	10	> PL			.0780	7,80	117	10	> PL	
.0300	3,00	61	10	> PL			.0790	7,90	117	10	> PL	
.0310	3,10	65	10	> PL			.0800	8,00	117	10	> PL	
.0320	3,20	65	10	> PL			.0810	8,10	117	10	> PL	
.0330	3,30	65	10	> PL			.0820	8,20	117	10	> PL	
.0340	3,40	70	10	> PL			.0830	8,30	117	10	> PL	
.0350	3,50	70	10	> PL			.0840	8,40	117	10	> PL	
.0360	3,60	70	10	> PL			.0850	8,50	117	10	> PL	
.0370	3,70	70	10	> PL			.0860	8,60	125	5	> PL	
.0380	3,80	75	10	> PL			.0870	8,70	125	5	> PL	
.0390	3,90	75	10	> PL			.0880	8,80	125	5	> PL	
.0400	4,00	75	10	> PL			.0890	8,90	125	5	> PL	
.0410	4,10	75	10	> PL			.0900	9,00	125	5	> PL	
.0420	4,20	75	10	> PL			.0910	9,10	125	5	> PL	
.0430	4,30	80	10	> PL			.0920	9,20	125	5	> PL	
.0440	4,40	80	10	> PL			.0930	9,30	125	5	> PL	
.0450	4,50	80	10	> PL			.0940	9,40	125	5	> PL	
.0460	4,60	80	10	> PL			.0950	9,50	125	5	> PL	
.0470	4,70	80	10	> PL			.0960	9,60	133	5	> PL	
.0480	4,80	86	10	> PL			.0970	9,70	133	5	> PL	
.0490	4,90	86	10	> PL			.0980	9,80	133	5	> PL	
.0500	5,00	86	10	> PL			.0990	9,90	133	5	> PL	
.0510	5,10	86	10	> PL			.1000	10,00	133	5	> PL	
.0520	5,20	86	10	> PL			.1050	10,50	133	5	> PL	
.0530	5,30	86	10	> PL			.1100	11,00	142	5	> PL	
.0540	5,40	93	10	> PL			.1150	11,50	142	5	> PL	
.0550	5,50	93	10	> PL			.1200	12,00	151	5	> PL	
.0560	5,60	93	10	> PL			.1250	12,50	151	5	> PL	
.0570	5,70	93	10	> PL			.1300	13,00	151	5	> PL	
.0580	5,80	93	10	> PL								

Serie 70020

Runde MO-MAX-Drehlinge, HSSE

Type 70020 - Runde Drehlinge mit 10% Cobalt für hohe Verschleißfestigkeit und Zähigkeit.

EN - Round Toolbits with 10% Cobalt with high abrasion resistance and toughness.

FR - Outils ronds contenant 10 % de cobalt, offrant une résistance élevée à l'abrasion et une grande ténacité.

70020 Dapprich-TechBox

- DIN 4964 A / ISO 5421
- HSSECo10 / M36
- Ø-Toleranz h8
- Längentoleranz ± 2mm
- Härte 64-67 HRC
- VHM-Rundstäbe aus Werksvorrat England
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				70 020								70 020
Gruppe				14								14
Qualität				HSSCo10								HSSCo10
Schicht				P0								P0
	Ø	L	VE					Ø	L	VE		
	D mm	± 2		€				D mm	± 2			€
BestNr B	h8	mm		Stück			BestNr B	h8	mm			Stück
.020.040	2,0	40	5	> PL			.080.160	8,0	160	2		> PL
.020.063	2,0	63	5	> PL			.080.200	8,0	200	1		> PL
.020.080	2,0	80	5	> PL			.090.100	9,0	100	5		> PL
.020.100	2,0	100	5	> PL			.090.125	9,0	125	3		> PL
.025.040	2,5	40	5	> PL			.090.160	9,0	160	3		> PL
.025.063	2,5	63	5	> PL			.090.200	9,0	200	1		> PL
.025.080	2,5	80	5	> PL			.100.040	10,0	40	5		> PL
.025.100	2,5	100	5	> PL			.100.063	10,0	63	5		> PL
.030.040	3,0	40	5	> PL			.100.080	10,0	80	5		> PL
.030.063	3,0	63	5	> PL			.100.100	10,0	100	5		> PL
.030.080	3,0	80	5	> PL			.100.125	10,0	125	5		> PL
.030.100	3,0	100	5	> PL			.100.160	10,0	160	3		> PL
.030.125	3,0	125	5	> PL			.100.200	10,0	200	1		> PL
.030.160	3,0	160	3	> PL			.120.063	12,0	63	5		> PL
.030.200	3,0	200	1	> PL			.120.080	12,0	80	5		> PL
.035.063	3,5	63	5	> PL			.120.100	12,0	100	5		> PL
.035.080	3,5	80	5	> PL			.120.125	12,0	125	5		> PL
.035.100	3,5	100	3	> PL			.120.160	12,0	160	3		> PL
.035.160	3,5	160	3	> PL			.120.200	12,0	200	1		> PL
.040.040	4,0	40	5	> PL			.140.063	14,0	63	5		> PL
.040.063	4,0	63	5	> PL			.140.080	14,0	80	5		> PL
.040.080	4,0	80	5	> PL			.140.100	14,0	100	5		> PL
.040.100	4,0	100	5	> PL			.140.125	14,0	125	3		> PL
.040.125	4,0	125	5	> PL			.140.160	14,0	160	3		> PL
.040.160	4,0	160	3	> PL			.140.200	14,0	200	1		> PL
.040.200	4,0	200	1	> PL			.150.063	15,0	63	3		> PL
.050.040	5,0	40	5	> PL			.150.080	15,0	80	3		> PL
.050.063	5,0	63	5	> PL			.150.100	15,0	100	2		> PL
.050.080	5,0	80	5	> PL			.150.125	15,0	125	2		> PL
.050.100	5,0	100	5	> PL			.150.160	15,0	160	2		> PL
.050.125	5,0	125	5	> PL			.150.200	15,0	200	1		> PL
.050.160	5,0	160	3	> PL			.160.063	16,0	63	3		> PL
.050.200	5,0	200	3	> PL			.160.080	16,0	80	3		> PL
.060.040	6,0	40	10	> PL			.160.100	16,0	100	3		> PL
.060.063	6,0	63	10	> PL			.160.125	16,0	125	3		> PL
.060.080	6,0	80	10	> PL			.160.160	16,0	160	3		> PL
.060.100	6,0	100	5	> PL			.160.200	16,0	200	1		> PL
.060.125	6,0	125	5	> PL			.160.250	16,0	250	1		> PL
.060.160	6,0	160	3	> PL			.180.100	18,0	100	3		> PL
.060.200	6,0	200	1	> PL			.180.125	18,0	125	3		> PL
.070.040	7,0	40	5	> PL			.180.160	18,0	160	3		> PL
.070.063	7,0	63	5	> PL			.180.200	18,0	200	1		> PL
.070.080	7,0	80	5	> PL			.180.250	18,0	250	1		> PL
.070.100	7,0	100	3	> PL			.200.063	20,0	63	2		> PL
.070.125	7,0	125	3	> PL			.200.080	20,0	80	2		> PL
.070.160	7,0	160	2	> PL			.200.100	20,0	100	2		> PL
.070.200	7,0	200	1	> PL			.200.125	20,0	125	2		> PL
.080.040	8,0	40	5	> PL			.200.160	20,0	160	2		> PL
.080.063	8,0	63	5	> PL			.200.200	20,0	200	1		> PL
.080.080	8,0	80	5	> PL			.200.250	20,0	250	1		> PL
.080.100	8,0	100	5	> PL			.220.080	22,0	80	2		> PL
.080.125	8,0	125	3	> PL			.220.100	22,0	100	2		> PL

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

70020

Runde MO-MAX-Drehlinge, HSSE (Fortsetzung)

BestNr A				70 020								70 020		
Gruppe				14								14		
Qualität				HSSCo10								HSSCo10		
Schicht				P0								P0		
	Ø	L	VE						Ø	L	VE			
	D mm	± 2		€					D mm	± 2		€		
BestNr B	h8	mm		Stück				BestNr B	h8	mm		Stück		
.220.125	22,0	125	2	> PL				.300.100	30,0	100	1	> PL		
.220.150	22,0	150	2	> PL				.300.125	30,0	125	1	> PL		
.220.200	22,0	200	2	> PL				.300.160	30,0	160	1	> PL		
.220.250	22,0	250	1	> PL				.300.200	30,0	200	1	> PL		
.220.300	22,0	300	1	> PL				.300.250	30,0	250	1	> PL		
.250.080	25,0	80	1	> PL				.300.300	30,0	300	1	> PL		
.250.100	25,0	100	1	> PL				.320.125	32,0	125	1	> PL		
.250.125	25,0	125	1	> PL				.320.160	32,0	160	1	> PL		
.250.160	25,0	160	1	> PL				.320.200	32,0	200	1	> PL		
.250.200	25,0	200	1	> PL				.320.250	32,0	250	1	> PL		
.250.250	25,0	250	1	> PL				.320.300	32,0	300	1	> PL		
.250.300	25,0	300	1	> PL										

HSS-DMo5 & HSSECo8 - auf Anfrage
HSS M2 & HSSE M42 - on request
HSS-DMo5 & HSSECo8 - sur demande

Serie 70001

Quadratische MO-MAX-Drehlinge, HSSE

Type 70001 - Quadratische Drehlinge mit 10% Cobalt für hohe Verschleißfestigkeit und Zähigkeit.

EN - Square Toolbits with 10% Cobalt with high abrasion resistance and toughness.

FR - Fraises carrées à 10 % de cobalt, offrant une résistance élevée à l'abrasion et une grande ténacité.

70001 Dapprich-TechBox

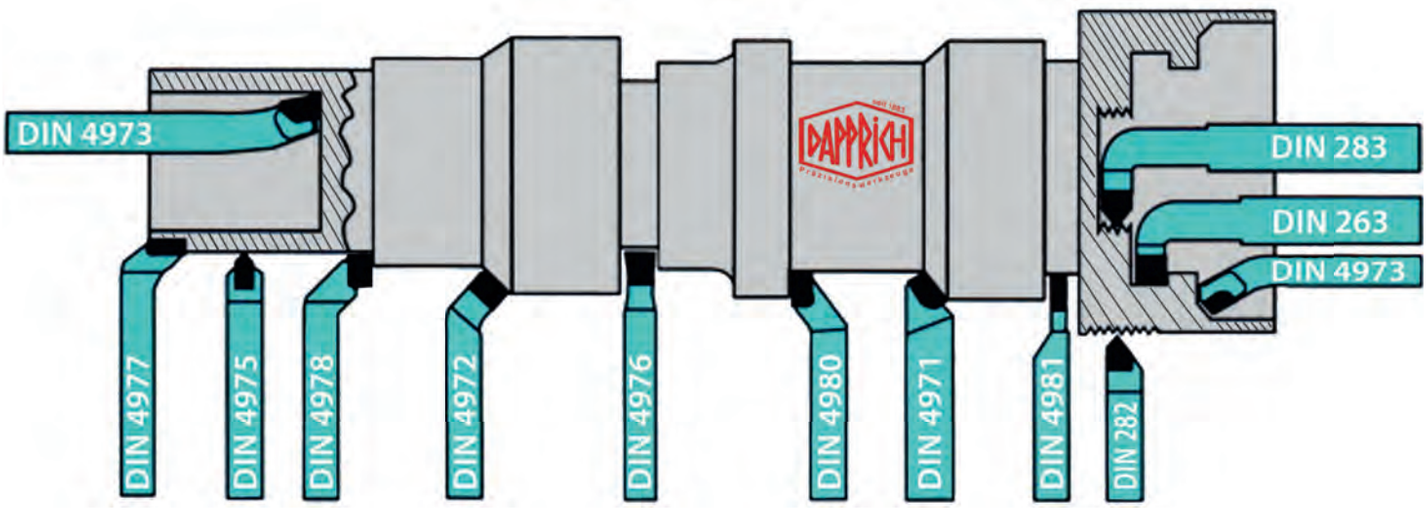
- DIN 4964 B / ISO 5421
- HSSECo10 / M36
- Ø-Toleranz h13
- Längentoleranz ± 2mm
- Härte 64-67 HRC
- VHM-Vierkantstäbe aus Werksvorrat England
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				70 001								70 001	
Gruppe				14								14	
Qualität				HSSCo10								HSSCo10	
Schicht				P0								P0	
	B x B	L	VE					B x B	L	VE			
	mm	± 2		€				mm	± 2			€	
BestNr B	h13	mm		Stück			BestNr B	h13	mm			Stück	
.030.040	3 x 3	40	5	> PL			.120.063	12 x 12	63	5		> PL	
.030.063	3 x 3	63	5	> PL			.120.080	12 x 12	80	5		> PL	
.030.080	3 x 3	80	5	> PL			.120.100	12 x 12	100	5		> PL	
.030.100	3 x 3	100	5	> PL			.120.125	12 x 12	125	5		> PL	
.040.040	4 x 4	40	5	> PL			.120.160	12 x 12	160	3		> PL	
.040.063	4 x 4	63	5	> PL			.120.200	12 x 12	200	1		> PL	
.040.080	4 x 4	80	5	> PL			.120.250	12 x 12	250	1		> PL	
.040.100	4 x 4	100	5	> PL			.140.080	14 x 14	80	5		> PL	
.040.125	4 x 4	125	3	> PL			.140.100	14 x 14	100	5		> PL	
.040.160	4 x 4	160	2	> PL			.140.125	14 x 14	125	3		> PL	
.040.200	4 x 4	200	1	> PL			.140.160	14 x 14	160	3		> PL	
.050.040	5 x 5	40	5	> PL			.140.200	14 x 14	200	1		> PL	
.050.063	5 x 5	63	5	> PL			.150.080	15 x 15	80	5		> PL	
.050.080	5 x 5	80	5	> PL			.150.100	15 x 15	100	5		> PL	
.050.100	5 x 5	100	5	> PL			.150.125	15 x 15	125	3		> PL	
.050.125	5 x 5	125	3	> PL			.150.160	15 x 15	160	3		> PL	
.050.160	5 x 5	160	3	> PL			.150.200	15 x 15	200	1		> PL	
.050.200	5 x 5	200	1	> PL			.150.250	15 x 15	250	1		> PL	
.060.040	6 x 6	40	5	> PL			.160.080	16 x 16	80	5		> PL	
.060.063	6 x 6	63	5	> PL			.160.100	16 x 16	100	5		> PL	
.060.080	6 x 6	80	5	> PL			.160.125	16 x 16	125	3		> PL	
.060.100	6 x 6	100	5	> PL			.160.160	16 x 16	160	3		> PL	
.060.125	6 x 6	125	3	> PL			.160.200	16 x 16	200	1		> PL	
.060.160	6 x 6	160	3	> PL			.160.250	16 x 16	250	1		> PL	
.060.200	6 x 6	200	1	> PL			.180.080	18 x 18	80	2		> PL	
.070.063	7 x 7	63	5	> PL			.180.100	18 x 18	100	2		> PL	
.070.080	7 x 7	80	5	> PL			.180.125	18 x 18	125	2		> PL	
.070.100	7 x 7	100	5	> PL			.180.160	18 x 18	160	2		> PL	
.070.125	7 x 7	125	5	> PL			.180.200	18 x 18	200	1		> PL	
.070.160	7 x 7	160	3	> PL			.180.250	18 x 18	250	1		> PL	
.070.200	7 x 7	200	1	> PL			.200.080	20 x 20	80	2		> PL	
.080.040	8 x 8	40	5	> PL			.200.100	20 x 20	100	2		> PL	
.080.063	8 x 8	63	5	> PL			.200.125	20 x 20	125	2		> PL	
.080.080	8 x 8	80	5	> PL			.200.160	20 x 20	160	1		> PL	
.080.100	8 x 8	100	5	> PL			.200.200	20 x 20	200	1		> PL	
.080.125	8 x 8	125	5	> PL			.200.250	20 x 20	250	1		> PL	
.080.160	8 x 8	160	3	> PL			.200.300	20 x 20	300	1		> PL	
.080.200	8 x 8	200	1	> PL			.250.100	25 x 25	100	2		> PL	
.100.040	10 x 10	40	5	> PL			.250.125	25 x 25	125	2		> PL	
.100.063	10 x 10	63	5	> PL			.250.160	25 x 25	160	1		> PL	
.100.080	10 x 10	80	5	> PL			.250.200	25 x 25	200	1		> PL	
.100.100	10 x 10	100	5	> PL			.250.250	25 x 25	250	1		> PL	
.100.125	10 x 10	125	5	> PL			.250.300	25 x 25	300	1		> PL	
.100.160	10 x 10	160	3	> PL									
.100.200	10 x 10	200	1	> PL									

HSS-DMo5 & HSSECo8 - auf Anfrage
HSS M2 & HSSE M42 - on request
HSS-DMo5 & HSSECo8 - sur demande

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

Hartmetall-Drehmeißel
Carbide brazing turning tools
Outils de tour brasées carbure



ISO-Qualitäten

P-Qualität (blau) / P-Quality (blue) / P-Qualité (bleu)

Anwendungsbereich / Scope of application / Champ d'application
- Stahl / Steel / Acier
- Stahlguss / Cast Steel / Acier moulé
- langspanender Temperguss / Ductile cast iron / fonte malléable à copeaux longs

M-Qualität (gelb) / M-Quality (yellow) / M-Qualité (jaune)

Anwendungsbereich / Scope of application / Champ d'application
- Manganhartstahl / Mangenese steels / Acier au manganèse
- legierter Grauguss / Alloyed grey cast iron / Fonte grise alliée
- austenitische Stähle / Austenitic steels / Aciers austénitiques
- nichtrostender & hitzebeständiger Stahl / Stainless and heat-resistant steel / Acier inoxydable et résistant à la chaleur

K-Qualität (rot) / K-Quality (red) / K-Qualité (rouge)

Anwendungsbereich / Scope of application / Champ d'application
- Hartguss / Malleable cast iron / Fonte dure
- kurzspanender Temperguss / Short-chip malleable cast iron / Fonte malléable à copeaux courts
- gehärteter Stahl / Hardened steel / Acier trempé
- Nichteisenmetalle / Non-ferrous metals /Métaux non ferreux
- Kunststoffe / Plastics / Plastiques
- Holz / Wood / Bois

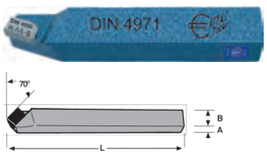
Serie 4971x

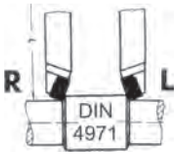
Gerade Hartmetall-Drehmeissel

DIN 4971 - Gerade Drehmeissel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Straight turning tools, brazed.

FR - Outil àcharioter droit





4971x Dapprich-TechBox

- DIN 4971 (ISO 1)
- HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- Rechte und Linke Ausführung
- HSSE-Ausführung DIN 4951 ab Werkslager
- ~internationale Normen: UNI 4102 / NF 301
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				49 71 P	49 71 K	49 71 M						49 71 P	49 71 K	49 71 M
Gruppe				14	14	14						14	14	14
Qualität				P20	K10/20	M10/20						P20	K10/20	M10/20
	BxA	L	RH ▶	€	€	€			BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück		BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R06	6 x 6	80	▶	> PL	> PL	> PL		.R20	20 x 20	125	▶	> PL	> PL	> PL
.L06	6 x 6	80	◀	> PL	> PL	> PL		.L20	20 x 20	125	◀	> PL	> PL	> PL
.R08	8 x 8	80	▶	> PL	> PL	> PL		.R25	25 x 25	140	▶	> PL	> PL	> PL
.L08	8 x 8	80	◀	> PL	> PL	> PL		.L25	25 x 25	140	◀	> PL	> PL	> PL
.R10	10 x 10	90	▶	> PL	> PL	> PL		.R32	32 x 32	170	▶	> PL	> PL	> PL
.L10	10 x 10	90	◀	> PL	> PL	> PL		.L32	32 x 32	170	◀	> PL	> PL	> PL
.R12	12 x 12	100	▶	> PL	> PL	> PL		.R40	40 x 40	200	▶	> PL	> PL	> PL
.L12	12 x 12	100	◀	> PL	> PL	> PL		.L40	40 x 40	200	◀	> PL	> PL	> PL
.R16	16 x 16	110	▶	> PL	> PL	> PL								
.L16	16 x 16	110	◀	> PL	> PL	> PL								

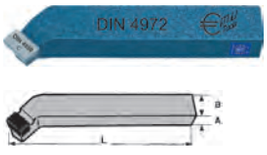
Serie 4972x

Gebogene Hartmetall-Drehmeissel

DIN 4972 - Gebogene Drehmeissel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Bent turning tools, brazed.

FR - Outil à charioter coudé



4972x Dapprich-TechBox

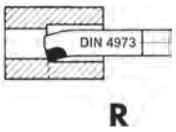
- DIN 4972 (ISO 2)
- HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- Rechte und Linke Ausführung
- HSSE-Ausführung DIN 4952 ab Werkslager
- ~internationale Normen: UNI 4102 / NF 301
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				49 72 P	49 72 K	49 72 M						49 72 P	49 72 K	49 72 M
Gruppe				14	14	14						14	14	14
Qualität				P20	K10/20	M10/20						P20	K10/20	M10/20
	BxA	L	RH ▶	€	€	€			BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück		BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R08	8 x 8	80	▶	> PL	> PL	> PL		.R25	25 x 25	140	▶	> PL	> PL	> PL
.L08	8 x 8	80	◀	> PL	> PL	> PL		.L25	25 x 25	140	◀	> PL	> PL	> PL
.R10	10 x 10	90	▶	> PL	> PL	> PL		.R32	32 x 32	170	▶	> PL	> PL	> PL
.L10	10 x 10	90	◀	> PL	> PL	> PL		.L32	32 x 32	170	◀	> PL	> PL	> PL
.R12	12 x 12	100	▶	> PL	> PL	> PL		.R40	40 x 40	200	▶	> PL	> PL	> PL
.L12	12 x 12	100	◀	> PL	> PL	> PL		.L40	40 x 40	200	◀	> PL	> PL	> PL
.R16	16 x 16	110	▶	> PL	> PL	> PL		.R50	50 x 50	240	▶	> PL	> PL	> PL
.L16	16 x 16	110	◀	> PL	> PL	> PL		.L50	50 x 50	240	◀	> PL	> PL	> PL
.R20	20 x 20	125	▶	> PL	> PL	> PL								
.L20	20 x 20	125	◀	> PL	> PL	> PL								

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

Serie 4973x

Hartmetall Innen-Drehmeissel



DIN 4973 - Innen-Drehmeissel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Internal turning tools, brazed.

FR - Outil à aléser débouchant

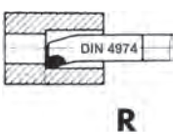
4973x Dapprich-TechBox

- DIN 4973 (ISO 8)
- HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- Rechte Ausführung
- HSSE-Ausführung DIN 4953 ab Werkslager
- ~internationale Normen: UNI 4110 / NF 308
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				49 73 P	49 73 K	49 73 M						49 73 P	49 73 K	49 73 M
Gruppe				14	14	14						14	14	14
Qualität				P20	K10/20	M10/20						P20	K10/20	M10/20
	BxA	L	RH ▶	€	€	€			BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm		Stück	Stück	Stück		BestNr B	mm	mm		Stück	Stück	Stück
.R08	8 x 8	125	▶	> PL	> PL	> PL		.R20	20 x 20	250	▶	> PL	> PL	> PL
.R10	10 x 10	150	▶	> PL	> PL	> PL		.R25	25 x 25	300	▶	> PL	> PL	> PL
.R12	12 x 12	180	▶	> PL	> PL	> PL		.R32	32 x 32	355	▶	> PL	> PL	> PL
.R16	16 x 16	210	▶	> PL	> PL	> PL		.R40	40 x 40	400	▶	> PL	> PL	> PL

Serie 4974x

Hartmetall-Innen-Eck-Drehmeissel



DIN 4974 - Innen-Eck-Drehmeissel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Internal corner turning tools, brazed.

FR - Outil á alése fond plat

4974x Dapprich-TechBox

- DIN 4974 (ISO 9)
- HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- Rechte Ausführung
- HSSE-Ausführung DIN 4954 ab Werkslager
- ~internationale Normen: UNI 4111 / NF 309
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				49 74 P	49 74 K	49 74 M						49 74 P	49 714 K	49 74 M
Gruppe				14	14	14						14	14	14
Qualität				P20	K10/20	M10/20						P20	K10/20	M10/20
	BxA	L	RH ▶	€	€	€			BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm		Stück	Stück	Stück		BestNr B	mm	mm		Stück	Stück	Stück
.R06	6 x 6	100	▶	> PL	> PL	> PL		.R20	20 x 20	250	▶	> PL	> PL	> PL
.R08	8 x 8	125	▶	> PL	> PL	> PL		.R25	25 x 25	300	▶	> PL	> PL	> PL
.R10	10 x 10	150	▶	> PL	> PL	> PL		.R32	32 x 32	355	▶	> PL	> PL	> PL
.R12	12 x 12	180	▶	> PL	> PL	> PL		.R40	40 x 40	400	▶	> PL	> PL	> PL
.R16	16 x 16	210	▶	> PL	> PL	> PL								

Serie 4975x

Spitze Hartmetall-Drehmeissel

DIN 4975 - Spitze Drehmeissel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Pointed straight turning tools, brazed.

FR - Ourtil de finition droit

4975x Dapprich-TechBox

- DIN 4975 (ISO 10)
- HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- Spitze Ausführung
- HSSE-Ausführung DIN 4955 ab Werkslager
- ~internationale Normen: UNI 4105 / NF 351
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				49 75 P	49 75 K	49 75 M						49 75 P	49 75 K	49 75 M
Gruppe				14	14	14						14	14	14
Qualität				P20	K10/20	M10/20						P20	K10/20	M10/20
	BxA	L	▼	€	€	€			BxA	L	▼	€	€	€
BestNr B	mm	mm		Stück	Stück	Stück		BestNr B	mm	mm		Stück	Stück	Stück
.R16	16 x 10	110	▼	> PL	> PL	> PL		.R32	32 x 20	170	▼	> PL	> PL	> PL
.R20	20 x 12	125	▼	> PL	> PL	> PL		.R40	40 x 25	200	▼	> PL	> PL	> PL
.R25	25 x 16	140	▼	> PL	> PL	> PL								

Serie 4976x

Breite Hartmetall-Drehmeissel

DIN 4976 - Breite Drehmeissel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Square nose turning tools, brazed.

FR - Outil pelle

4976x Dapprich-TechBox

- DIN 4976 (ISO 4)
- HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- Breite Ausführung
- HSSE-Ausführung DIN 4956 ab Werkslager
- ~internationale Normen: UNI 4107 / NF 304
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				49 76 P	49 76 K	49 761 M						49 76 P	49 76 K	49 76 M
Gruppe				14	14	14						14	14	14
Qualität				P20	K10/20	M10/20						P20	K10/20	M10/20
	BxA	L	■	€	€	€			BxA	L	■	€	€	€
BestNr B	mm	mm		Stück	Stück	Stück		BestNr B	mm	mm		Stück	Stück	Stück
.R08	8 x 8	80	■	> PL	> PL	> PL		.R20	20 x 20	125	■	> PL	> PL	> PL
.R10	10 x 10	90	■	> PL	> PL	> PL		.R25	25 x 25	140	■	> PL	> PL	> PL
.R12	12 x 12	100	■	> PL	> PL	> PL		.R32	32 x 32	170	■	> PL	> PL	> PL
.R16	16 x 16	110	■	> PL	> PL	> PL		.R40	40 x 40	200	■	> PL	> PL	> PL

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

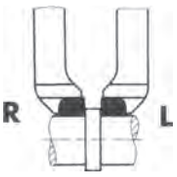
Serie 4977x

Abgesetzte Hartmetall-Stirn-Drehmeissel

DIN 4977 - Abgesetzte Drehmeissel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Offset cutting tools, brazed.

FR - Outil á dresser les faces



4977x Dapprich-TechBox

- DIN 4977 (ISO 5)
- HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- Rechte und Linke Ausführung
- rechteckiger Schaft aus Werksvorrat
- ~internationale Normen: UNI 4108 / NF 305
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				49 77 P	49 77 K	49 77 M						49 77 P	49 77 K	49 77 M
Gruppe				14	14	14						14	14	14
Qualität				P20	K10/20	M10/20						P20	K10/20	M10/20
	BxA	L	RH ▶	€	€	€			BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück		BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R08	8 x 8	80	▶	> PL	> PL	> PL		.R25	25 x 25	140	▶	> PL	> PL	> PL
.L08	8 x 8	80	◀	> PL	> PL	> PL		.L25	25 x 25	140	◀	> PL	> PL	> PL
.R10	10 x 10	90	▶	> PL	> PL	> PL		.R32	32 x 32	170	▶	> PL	> PL	> PL
.L10	10 x 10	90	◀	> PL	> PL	> PL		.L32	32 x 32	170	◀	> PL	> PL	> PL
.R12	12 x 12	100	▶	> PL	> PL	> PL		.R40	40 x 40	200	▶	> PL	> PL	> PL
.L12	12 x 12	100	◀	> PL	> PL	> PL		.L40	40 x 40	200	◀	> PL	> PL	> PL
.R16	16 x 16	110	▶	> PL	> PL	> PL		.R50	50 x 50	240	▶	> PL	> PL	> PL
.L16	16 x 16	110	◀	> PL	> PL	> PL		.L50	50 x 50	240	◀	> PL	> PL	> PL
.R20	20 x 20	125	▶	> PL	> PL	> PL								
.L20	20 x 20	125	◀	> PL	> PL	> PL								

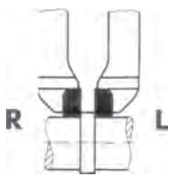
Serie 4978x

Abgesetzte Hartmetall-Eck-Drehmeissel

DIN 4978 - Abgesetzte Eck-Drehmeissel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Offset corner cutting tools, brazed.

FR - Outil á finir d'angle



4978x Dapprich-TechBox

- DIN 4978 (ISO 3)
- HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- Rechte und Linke Ausführung
- Quadratischer Schaft aus Werksvorrat
- ~internationale Normen: UNI 4106 / NF 303
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				49 78 P	49 78 K	49 78 M						49 78 P	49 78 K	49 78 M
Gruppe				14	14	14						14	14	14
Qualität				P20	K10/20	M10/20						P20	K10/20	M10/20
	BxA	L	RH ▶	€	€	€			BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück		BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R16	16 x 10	110	▶	> PL	> PL	> PL		.R32	32 x 20	170	▶	> PL	> PL	> PL
.L16	16 x 10	110	◀	> PL	> PL	> PL		.L32	32 x 20	170	◀	> PL	> PL	> PL
.R20	20 x 12	125	▶	> PL	> PL	> PL		.R40	40 x 25	200	▶	> PL	> PL	> PL
.L20	20 x 12	125	◀	> PL	> PL	> PL		.L40	40 x 25	200	◀	> PL	> PL	> PL
.R25	25 x 16	140	▶	> PL	> PL	> PL		.R50	50 x 32	240	▶	> PL	> PL	> PL
.L25	25 x 16	140	◀	> PL	> PL	> PL		.L50	50 x 32	240	◀	> PL	> PL	> PL

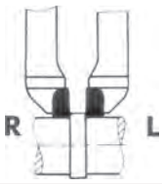
Serie 4980x

Abgesetzte Hartmetall-Seiten-Drehmeissel

DIN 4980 - Abgesetzte Seiten-Drehmeissel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Offset side cutting tools, brazed.

FR - Couteau revageur



4980x Dapprich-TechBox

- DIN 4980 (ISO 6)
- HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- Rechte und Linke Ausführung
- HSSE-Ausführung DIN 4960 ab Werkslager
- ~internationale Normen: UNI 4104 / NF 306
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				49 80 P	49 80 K	49 80 M						49 80 P	49 80 K	49 80 M
Gruppe				14	14	14						14	14	14
Qualität				P20	K10/20	M10/20						P20	K10/20	M10/20
	BxA	L	RH ▶	€	€	€			BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück		BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R08	8 x 8	80	▶	> PL	> PL	> PL		.R25	25 x 25	140	▶	> PL	> PL	> PL
.L08	8 x 8	80	◀	> PL	> PL	> PL		.L25	25 x 25	140	◀	> PL	> PL	> PL
.R10	10 x 10	90	▶	> PL	> PL	> PL		.R32	32 x 32	170	▶	> PL	> PL	> PL
.L10	10 x 10	90	◀	> PL	> PL	> PL		.L32	32 x 32	170	◀	> PL	> PL	> PL
.R12	12 x 12	100	▶	> PL	> PL	> PL		.R40	40 x 40	200	▶	> PL	> PL	> PL
.L12	12 x 12	100	◀	> PL	> PL	> PL		.L40	40 x 40	200	◀	> PL	> PL	> PL
.R16	16 x 16	110	▶	> PL	> PL	> PL		.R50	50 x 50	240	▶	> PL	> PL	> PL
.L16	16 x 16	110	◀	> PL	> PL	> PL		.L50	50 x 50	240	◀	> PL	> PL	> PL
.R20	20 x 20	125	▶	> PL	> PL	> PL								
.L20	20 x 20	125	◀	> PL	> PL	> PL								

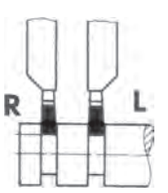
Serie 4981x

Hartmetall-Stech-Drehmeissel

DIN 4981 - Stech-Drehmeissel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Grooving tools, brazed.

FR - Outil à gorge d'extérieur



4981x Dapprich-TechBox

- DIN 4981 (ISO 7)
- HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- Rechte Ausführung; LH-Ausführung auf Anfrage
- HSSE-Ausführung DIN 4961 ab Werkslager
- ~internationale Normen: UNI 4109 / NF 301
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				49 81 P	49 81 K	49 81 M						49 81 P	49 81 K	49 81 M
Gruppe				14	14	14						14	14	14
Qualität				P20	K10/20	M10/20						P20	K10/20	M10/20
	BxA	L	RH ▶	€	€	€			BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück		BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R12	12 x 8	100	▶	> PL	> PL	> PL		.R32	32 x 20	170	▶	> PL	> PL	> PL
.R16	16 x 10	110	▶	> PL	> PL	> PL		.R40	40 x 25	200	▶	> PL	> PL	> PL
.R20	20 x 12	125	▶	> PL	> PL	> PL		.R50	50 x 32	240	▶	> PL	> PL	> PL
.R25	25 x 16	140	▶	> PL	> PL	> PL								
.L16				> PL										

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

Serie 4282x

Hartmetall Aussengewinde-Drehmeissel 60°

DIN 282 - Aussengewinde-Drehmeissel 60° mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - External threading tools 60°, brazed.

FR - Outil à fileter d'extérieur

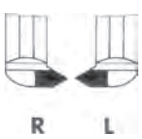
4282x Dapprich-TechBox

- DIN 282
- HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- Rechte und Linke Ausführung
- HSSE-Ausführung FS 452 ab Werkslager
- ~internationale Normen: NF 352
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				42 82 P	42 82 K	42 82 M						42 82 P	42 82 K	42 82 M
Gruppe				14	14	14						14	14	14
Qualität				P20	K10/20	M10/20						P20	K10/20	M10/20
	BxA	L	RH ▶	€	€	€			BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück		BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R06	6 x 6	80	▶	> PL	> PL	> PL		.R20	20 x 20	140	▶	> PL	> PL	> PL
.L06	6 x 6	80	◀	> PL	> PL	> PL		.L20	20 x 20	140	◀	> PL	> PL	> PL
.R08	8 x 8	90	▶	> PL	> PL	> PL		.R25	25 x 25	160	▶	> PL	> PL	> PL
.L08	8 x 8	90	◀	> PL	> PL	> PL		.L25	25 x 25	160	◀	> PL	> PL	> PL
.R10	10 x 10	100	▶	> PL	> PL	> PL		.R32	32 x 32	180	▶	> PL	> PL	> PL
.L10	10 x 10	100	◀	> PL	> PL	> PL		.L32	32 x 32	180	◀	> PL	> PL	> PL
.R12	12 x 12	110	▶	> PL	> PL	> PL		.R40	40 x 40	200	▶	> PL	> PL	> PL
.L12	12 x 12	110	◀	> PL	> PL	> PL		.L40	40 x 40	200	◀	> PL	> PL	> PL
.R16	16 x 16	125	▶	> PL	> PL	> PL								
.L16	16 x 16	125	◀	> PL	> PL	> PL								

Serie 4283x

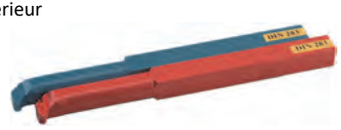
Hartmetall Innengewinde-Drehmeissel 60°



DIN 283 - Innengewinde-Drehmeissel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Internal thread turning tools 60°, brazed.

FR - Outil à fileter d'intérieur



4283x Dapprich-TechBox

- DIN 283
- HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- Rechte Ausführung; LH-Ausführung auf Anfrage
- HSSE-Ausführung FS 453 ab Werkslager
- ~internationale Normen: NF 353
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				42 83 P	42 83 K	42 83 M						42 83 P	42 83 K	42 83 M
Gruppe				14	14	14						14	14	14
Qualität				P20	K10/20	M10/20						P20	K10/20	M10/20
	BxA	L	RH ▶	€	€	€			BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm		Stück	Stück	Stück		BestNr B	mm	mm		Stück	Stück	Stück
.R06	6 x 6	90	▶	> PL	> PL	> PL		.R16	16 x 16	180	▶	> PL	> PL	> PL
.R08	8 x 8	125	▶	> PL	> PL	> PL		.R20	20 x 20	210	▶	> PL	> PL	> PL
.R10	10 x 10	140	▶	> PL	> PL	> PL		.R25	25 x 25	250	▶	> PL	> PL	> PL
.R12	12 x 12	160	▶	> PL	> PL	> PL		.R32	32 x 32	300	▶	> PL	> PL	> PL

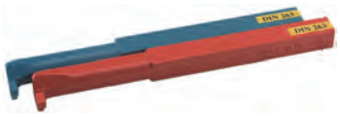
Serie 4263x

Hartmetall Haken-Drehmeissel

DIN 263 - Haken-Drehmeissel mit eingelöteten HM-Schneidplatten DIN 4950

EN - Recessing tools, brazed.

FR - Outil de tour à chambrer



4263x Dapprich-TechBox

- DIN 263
- HM-Qualitäten: P20 - K10/20 - M10/20
- Spezielle HM-Qualitäten auf Anfrage
- Rechte und Linke Ausführung
- HSSE-Ausführung DIN 4963 ab Werkslager
- ~internationale Normen: NF 354
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				42 63 P	42 63 K	42 63 M
Gruppe				14	14	14
Qualität				P20	K10/20	M10/20
	BxA	L	RH ▶	€	€	€
BestNr B	mm	mm	LH ◀	Stück	Stück	Stück
.R06	6 x 6	100	▶	> PL	> PL	> PL
.L06	6 x 6	100	◀	> PL	> PL	> PL
.R08	8 x 8	125	▶	> PL	> PL	> PL
.L08	8 x 8	125	◀	> PL	> PL	> PL
.R10	10 x 10	140	▶	> PL	> PL	> PL
.L10	10 x 10	140	◀	> PL	> PL	> PL
.R12	12 x 12	160	▶	> PL	> PL	> PL
.L12	12 x 12	160	◀	> PL	> PL	> PL
.R16	16 x 16	180	▶	> PL	> PL	> PL
.L16	16 x 16	180	◀	> PL	> PL	> PL
.R20	20 x 20	210	▶	> PL	> PL	> PL
.L20	20 x 20	210	◀	> PL	> PL	> PL
.R25	25 x 25	250	▶	> PL	> PL	> PL
.L25	25 x 25	250	◀	> PL	> PL	> PL
.R32	32 x 32	300	▶	> PL	> PL	> PL
.L32	32 x 32	300	◀	> PL	> PL	> PL

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

Klemmhalter / Turning holders / Outils de tournage interieur
Bohrstangen / Boring bars / Barres d‘alésage
Wendeschneidplatten / Indexable inserts / Plaquettes amovibles

W
Grundform
Basic form

A		85°
B		82°
C		80°
D		55°
E		75°
H		120°
K		55°
L		90°
M		86°
O		135°
P		108°
R		–
S		90°
T		60°
V		35°
W		80°

N
Freiwinkel
Clearance angle

A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	α°

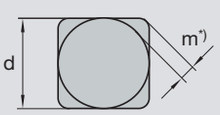
Freiwinkel, bei denen besondere Angaben erforderlich sind.
Clearance angle requiring special indication.

M
Toleranzklasse
Tolerance classes

Zulässige Abweichung für
Limits of tolerance

	m	s	d
A	±0,005[1)]	±0,025	±0,025
C	±0,013	±0,025	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,005[1)]	±0,025	±0,013
G	±0,025	±0,13	±0,025
H	±0,013	±0,025	±0,013
J	±0,005[1)]	±0,025	±0,05 – ±0,15
K	±0,013[1)]	±0,025	±0,05 – ±0,15
L	±0,025	±0,025	±0,05 – ±0,15
M	±0,08 – ±0,20	±0,13	±0,05 – ±0,15
U	±0,13 – ±0,38	±0,13	±0,08 – ±0,25
	d	**m**	**d**
M	6,35	±0,08	±0,05
	9,52	±0,08	±0,05
	12,7	±0,13	±0,08
	15,88	±0,15	±0,10
	19,05	±0,15	±0,10
	25,4	±0,18	±0,13
U	6,35	±0,13	±0,08
	9,52	±0,13	±0,08
	12,7	±0,20	±0,13
	15,88	±0,27	±0,18
	19,05	±0,27	±0,18
	25,4	±0,38	±0,25

Wendeschneidplatte mit ungerader Seitenanzahl
Indexable insert with unequal number of sides



Wendeschneidplatte mit gerader Seitenanzahl
Indexable insert with equal number of sides

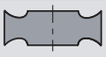
[1)] Gelten in der Regel für Wendeschneidplatten mit geschliffenen Planschneiden.
*) Der Berechnung der „m"-Maße liegt der genaue Zoll-Radius zugrunde.

[1)] Generally used for indexable inserts with ground face cutting edges.
*) The calculation for the "m" measurement is based on the precise radius in inches.

G
Plattentype
Type of insert

A

ohne Spanformrille, mit Befestigungsloch
without chip breaker, with cylindrical fixation hole

F

mit Spanformrille auf beiden Spanflächen, ohne Befestigungsloch
Chip breakers at both sides, without fixation hole

G

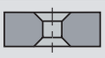
mit Spanformrille auf beiden Spanflächen, mit Befestigungsloch
Chip breakers at both sides, with cylindrical fixation hole

M

mit Spanformrille auf einer Spanfläche, mit Befestigungsloch
Chip breakers at one side, with cylindrical fixation hole

N

ohne Spanformrille, ohne Befestigungsloch
without chip breakers, without fixation hole

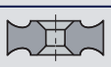
Q

ohne Spanformrille, mit Kegelloch beidseitig
without chip breakers, with fixation hole conical from both sides

R

mit Spanformrille auf einer Spanfläche, ohne Befestigungsloch
Chip breakeres at one side, without fixation hole

T

mit Spanformrille auf einer Spanfläche, Kegelloch einseitig
Chip breakers at one side, with conical fixation hole

U

mit Spanformrille auf beiden Spanflächen, Kegelloch beidseitig
Chip breakers at both sides, with fixation hole conical from both sides

W

ohne Spanformrille, Kegelloch einseitig
without chip breaker, with conical fixation hole

X

mit Besonderheiten nach Zeichnung
with special features to drawing

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

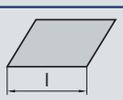
06
Schneidkantenlänge
Length of cutting edge

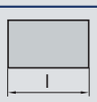
A
B

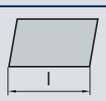
C
E

D

H

K


L


M


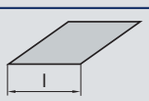
O

P

R

S

T

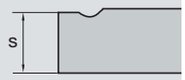
V


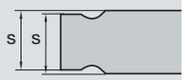
W

Beispiele:
Examples:

06 l = 6,350 mm
09 l = 9,525 mm
11 l = 11,000 mm
12 l = 12,700 mm
15 l = 15,880 mm
16 l = 16,500 mm
19 l = 19,050 mm
22 l = 22,000 mm
25 l = 25,400 mm
27 l = 27,500 mm
33 l = 33,000 mm

04
Dicke
Thickness

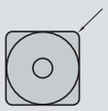




Beispiele:
Examples:

01 s = 1,59 mm
T1 s = 1,98 mm
02 s = 2,38 mm
03 s = 3,18 mm
T3 s = 3,97 mm
04 s = 4,76 mm
05 s = 5,56 mm
06 s = 6,35 mm
07 s = 7,94 mm
09 s = 9,52 mm
12 s = 12,70 mm

04
Schneidenecke
Corner radius



Beispiele: **Examples:**

00 r = max 0,2 mm

04 r = 0,4 mm ±0,1
08 r = 0,8 mm ±0,1
12 r = 1,2 mm ±0,1
16 r = 1,6 mm ±0,1
20 r = 2,0 mm ±0,1
24 r = 2,4 mm ±0,1
25 r = 2,5 mm ±0,1

Schneidenausführung
Edge condition

F

scharfe Schneide
Sharp cutting edges

E

Schneiden gerundet
Rounded cutting edges

S

Schneiden gefast und gerundet
Chamfered and rounded cutting edges

T

Schneiden gefast
Chamfered cutting edges

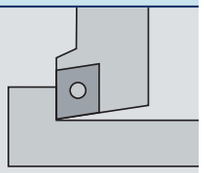
K

Schneiden doppelt gefast
Double-chamfered cutting edges

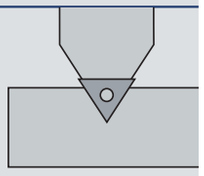
P

Schneiden doppelt gefast und verrundet
Double-chamfered and rounded cutting edges

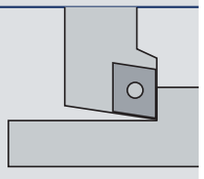
Schneidrichtung
Direction of cut

L


Wendeschneidplatte kann nur linksschneidend verwendet werden
The indexable insert can only be used for cuts to the left

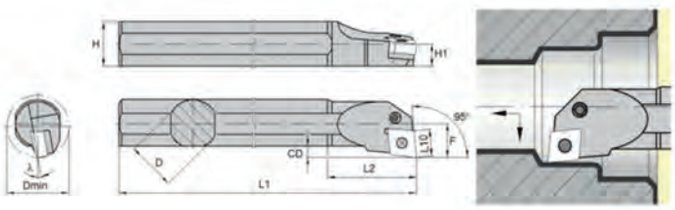
N


Wendeschneidplatte kann rechts- und linksschneidend verwendet werden
The indexable insert can be used for cuts either to the left or to the right

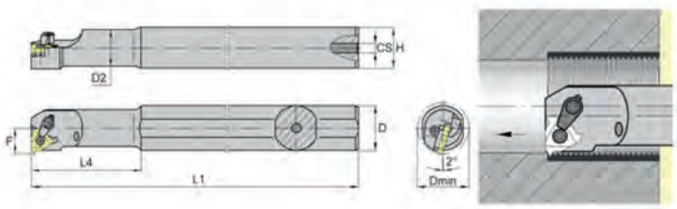
R


Wendeschneidplatte kann nur rechtsschneidend verwendet werden
The indexable insert can only be used for cuts to the right

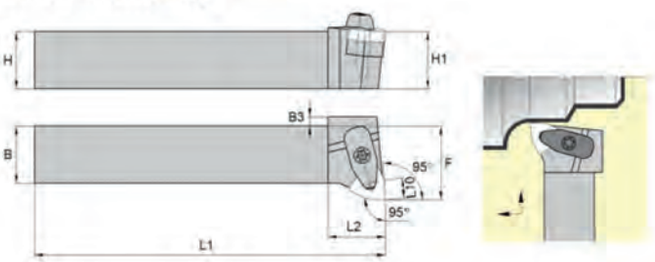
Trägerwerkzeuge Bohrstangen



Trägerwerkzeuge Gewindedrehen - Innen + Außen

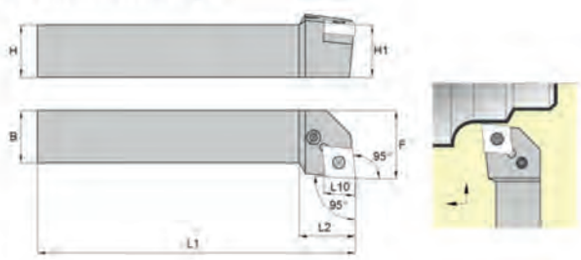


Trägerwerkzeuge D-Klemmung

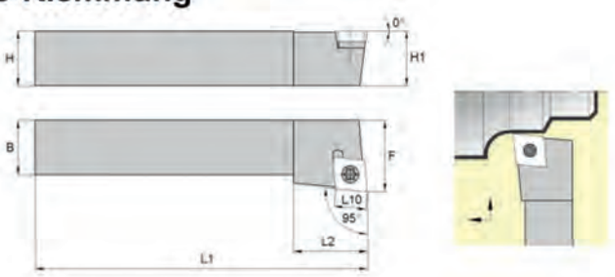


Trägerwerkzeuge M-Klemmung

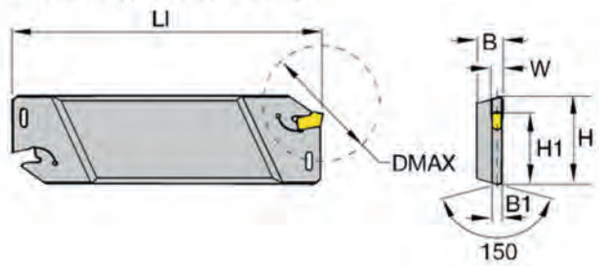
Trägerwerkzeuge P-Klemmung



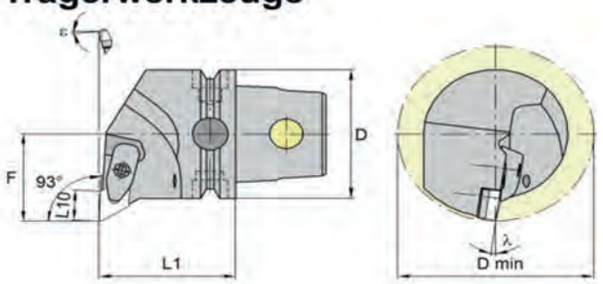
Trägerwerkzeuge S-Klemmung



Trägerwerkzeuge Einstech-Werkzeuge

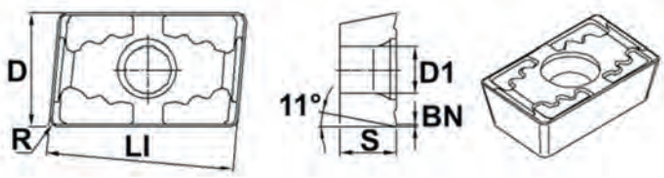


System-Trägerwerkzeuge

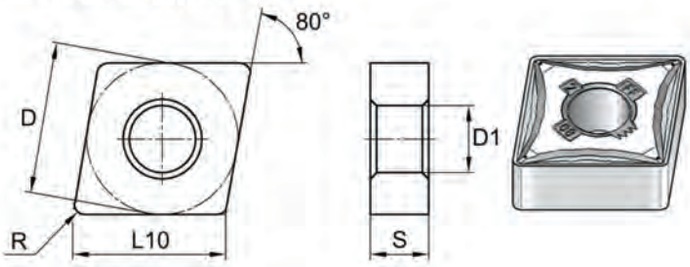


Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

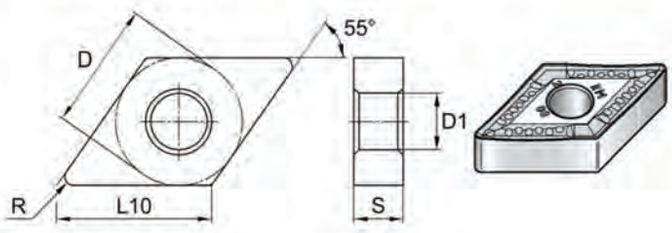
Wendeschneidplatten zum Fräsen - verschiedene Formen



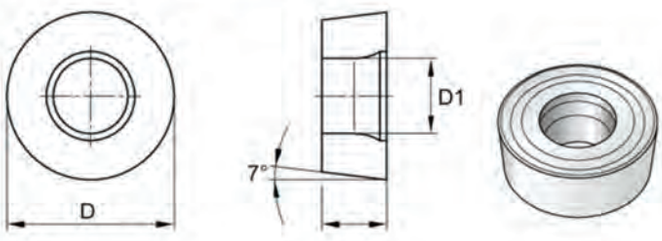
Wendeschneidplatten Grundform C - 80°



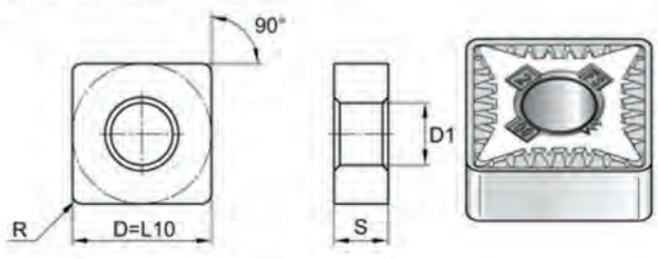
Wendeschneidplatten Grundform D - 55°



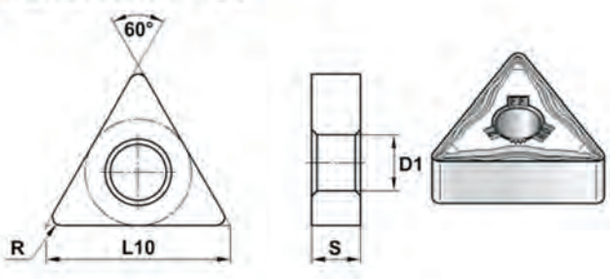
Wendeschneidplatten Grundform R - rund



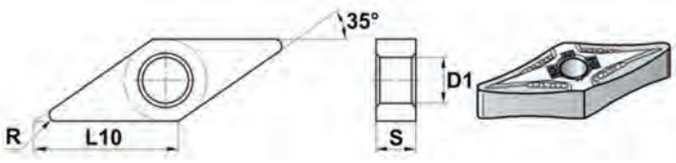
Wendeschneidplatten Grundform S - 90°



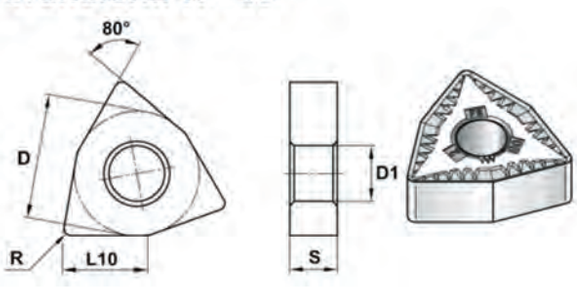
Wendeschneidplatten Grundform T - 60°



Wendeschneidplatten Grundform V - 35°



Wendeschneidplatten Grundform W - 80°



Bohrfutter & Zubehör

WIR MACHEN LÖCHER

seit 1883 DAPPRICH Präzisionswerkzeuge

WUPPERTAL

Drill Chucks & Accessories
Mandrins de perceuse et accessoires

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

Spannmittel
Clamping devices / Outils de serrage

Bohrfutter & Zubehör / Drill-Chucks / Mandrins

Serie 91500			Stahl	WN		Seite 630
Serie 91650			Stahl	WN		Seite 630
Serie 91660		new	Stahl Kunst.	WN	IM-PACT	Seite 631
Serie 91062			Stahl Kunst.	WN		Seite 632
Serie 91060			Stahl Kunst.	WN		Seite 633
Serie 91624			Stahl	DIN 238		Seite 634
Serie 91724			Stahl	DIN 238		Seite 634
Serie 91534			Stahl	WN		Seite 635

Zubehör / Accessories / Accessoires

Serie 91061			Stahl Kunst.	WN		Seite 636
Serie 91040			Stahl	DIN 317		Seite 637
Serie 91050			Stahl	WN		Seite 637

Verlängerungen & Reduzierungen / Sleeves / Douilles

Serie 91030			Stahl	DIN 2185		Seite 638
Serie 91000			Stahl	DIN 2187		Seite 639
Serie 91010			Stahl	WN		Seite 640
Serie 91524		new	Stahl	DIN 6328		Seite 494

Serie 91500

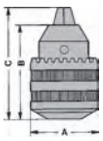
Industrie-Zahnkranzbohrfutter, Medium Duty

Serie 91500 - Zahnkranzbohrfutter Medium-Duty inkl. Bohrfutterschlüsel

Für den professionellen Einsatz auf Hand- und Ständerbohrmaschinen sowie Holzbearbeitungsmaschinen.

EN - Medium Duty for professional users of power tools, bench drilling machines, and woodworking machinery. Packed in individual cartons with key.

FR - Mandrin à couronne dentée pour usage moyen, clé de mandrin incluse



91500 Dapprich-TechBox

- PORTA-Norm
- Made in Spanien
- Medium-Duty
- Heavy-Duty für Produktionsstrassen - auf Anfrage
- ZKB03 + ZKB04 - durchbohrte Ausführung für R-/L-Lauf
- Lieferung inkl. Bohrfutterschlüssel
- Commodity-Code 8466.1038

BestNr A									91 500					
Gruppe									13					
Qualität									MedDuty					
	Type	Spann-Ø	Aufnahme	A	B	C	Schlüssel	Loch-Ø	€		geeignet			
BestNr B		mm		mm	mm	mm		mm	Stück		für			
.ZKB01	ZBK01	1,5 - 13,0	DIN B12	42,5	59,0	73,0	KS2	---	> PL					
.ZKB02	ZKB02	1,5 - 13,0	DIN B16	42,5	59,0	73,0	KS2	---	> PL					
.ZKB03	ZKB03	1,5 - 13,0	3/8"x24	42,5	59,0	73,0	KS2	5,5	> PL		R-/L-Lauf			
.ZKB04	ZKB04	1,5 - 13,0	1/2"x20	42,5	59,0	73,0	KS2	6,5	> PL		R-/L-Lauf			
.ZKB05	ZBK05	2,5 - 16,0	DIN B16	51,0	72,0	92,0	KS3	---	> PL					
.ZKB06	ZBK06	2,5 - 16,0	1/2"x20	51,0	72,0	92,0	KS3	---	> PL					

Serie 91650

Industrie-Schnellspannbohrfutter

Serie 91650 Schnellpann-Bohrfutter - schlüssellos mit selbsttätigem Nachspannen

Einsatz für handbetriebene oder stationäre Bohr- und Schlagbohrmaschinen.

ACHTUNG: nicht geeignet für Lochsägen !

EN - Validus keyless chucks - self-tightening style for professional users of power tools, pedestal and bench drilling machines;**right hand rotation only**

FR - Mandrin auto-serrant classe professionelle pour perceuses à colonne.
Uniquement pour rotation à droite
Ne convient pas aux scies cloches !

91650 Dapprich-TechBox

- PORTA-Norm
- Hergestellt in Spanien
- Industriestandard
- Nur für für Rechtslauf geeignet
- Mit fester MK-Aufnahme ab Werkslager lieferbar
- Einzelverpackung
- Commodity-Code 8466.1038

BestNr A							91 650							
Gruppe							13							
Qualität							MedDuty							
	Type	Spann-Ø	Aufnahme	A	B	C	€							
BestNr B		mm		mm	mm	mm	Stück							
.SSB07	SSB07	1,5 - 13,0	DIN B12	40,5	85,0	93,0	> PL							
.SSB08	SSB08	1,5 - 13,0	DIN B16	40,5	85,0	93,0	> PL							
.SSB09	SSB09	1,5 - 13,0	3/8"x24	40,5	85,0	93,0	> PL							
.SSB10	SSB10	1,5 - 13,0	1/2"x20	40,5	85,0	93,0	> PL							
.SSB11	SSB11	3,0 - 16,0	DIN B16	50,5	98,0	110,0	> PL							
.SSB12	SSB12	3,0 - 16,0	1/2"x20	50,5	98,0	110,0	> PL							
.SSB13	SSB13	3,0 - 16,0	DIN B18	50,5	98,0	110,0	> PL							

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

Serie 91660

PORTA IMPACT-Bohrfutter mit Arretierung

Serie 91660 - IMPACT-Bohrfutter zum Einsatz auf Schlagschraubern / Schlagbohrmaschinen.

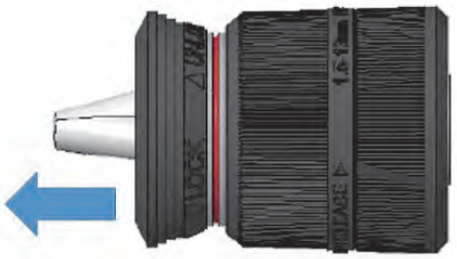
EN - IMPACT drill chucks for use with impact wrenches / impact drills.

FR - Mandrin IMPACT destiné à être utilisé sur des visseuses à chocs / perceuses à percussion.

91660 Dapprich-TechBox

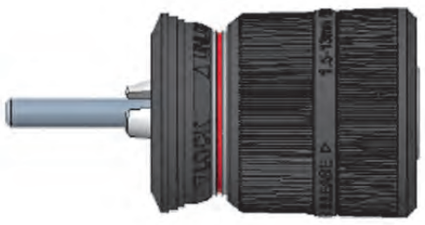
- Werksnorm
- Made in Spanien
- max. Drehmoment 113 Nm
- max. Spannkraft 20N ±10N
- Spannbereich 1,6-13 mm
- Kunststoffgehäuse
- Commodity-Code 8466.1038

BestNr A							91 660
Gruppe							13
Qualität							IMPACT
BestNr B	Spann-Ø mm	Auf-nahme	A mm	B mm	Spann-kraft Nm	max Torque	€ Stück
.13F12R	1,6-13	UNF 1/2"	58	42,7	113	20±10	> PL
	Innengewinde-Aufname UNF 1/2"x20						
.13SQ12	1,6-13	■ 1/2"	83	42,7	113	20±10	> PL
	Innenvierkant 1/2"						

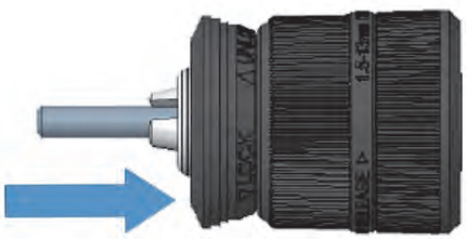


1: UNLOCK / Verriegelung öffnen

Herausziehen des vorderen Bundes



2: wie gewohnt:
Durch drehen, öffnen und schliessen des Futters. Werkzeug einspannen.



3: Nach Spannes des Werkzeugs:
Front-Bund reindrücken
LOCK: das Bohrfutter ist verriegelt

Serie 91062

Bohrfutter-Verlängerungen inkl. Bohrfutter

für schwer zugängliche Stellen

Serie 91062 - Verlängerung für Bohrfutter zum Erreichen schwer zugänglicher Stellen

EN - Extension for drill chucks for reaching hard-to-reach areas

FR - Rallonge pour mandrin de perçage permettant d'atteindre les endroits difficiles d'accès

91062 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Verlängerung 300 mm (ohne Bohrfutter)
- Spannbereich 1,5-10 mm
- Aufnahme SW 9 (maschinenseitig)
- Aufnahme UNF 3/8" (Bohrfutter)
- Zahnkranzbohrfutter inkl. Schlüssel
- Commodity-Code 8466.1038

BestNr A							91 062
Gruppe							13
	Länge ohne Futter	Länge inkl. Futter	max. Spann-Ø	Schaft-Auf-nahme	Kopf-Ø Futter	für Bohrfutter Aufnahme	€
BestNr B	mm	mm	mm		mm		Stück
.PMK	300	330	1,5-10	SW9	33	UNF3/8"	> PL
	Zahnkranzbohrfutter			inkl. Schüssel S14			
				inkl. Schraube M5 "LINKS"			
.PML	300	337	1,5-10	SW9	41	UNF3/8"	> PL
	Schnellspannbohrfutter			inkl. Schraube M5 "LINKS"			

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

Serie 91060

Winkelbohr-/Schrauberköpfe

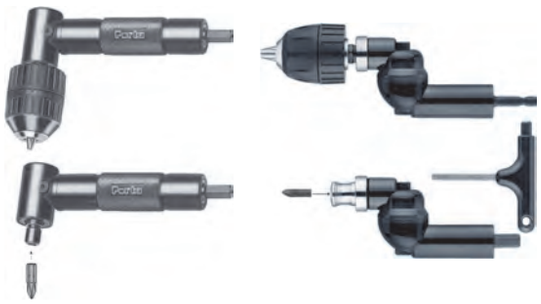
Typ 91060 - Winkelbohrkopf 90°/ 360° mit Schnellspannbohrfutter oder mit 1/4" Innensechskant-(Bit) Aufnahme

360° Winkelbohrkopf
max. Geschwindigkeit 3500 rpm
max. Drehmoment 35 Nm

1/4" Innensechskant mit magnetischer Aufnahme der Schrauberbits; nur für Schraubvorgänge geeignet
Max. Geschwindigkeit und Drehmoment gem. unten stehender Tabelle beachten !

EN - Right angle drill attachment 90°/360° with keyless chuck or 1/4" magnetic hexagon hole to insert screwing bits. The model with the magnetic hexagon socket for screw driving applications only.

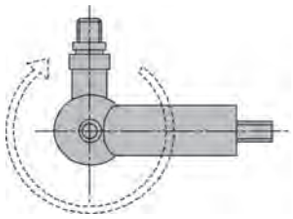
FR - Adaptateur pour perceuse d'angle 90°/360° avec mandrin à serrage rapide ou trou hexagonal magnétique de 1/4" pour l'insertion d'embouts de vissage. Le modèle avec emboîture hexagonale magnétique est destiné exclusivement au vissage.

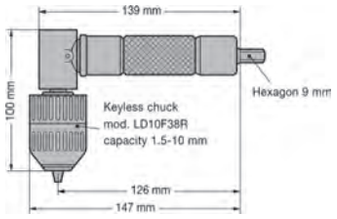


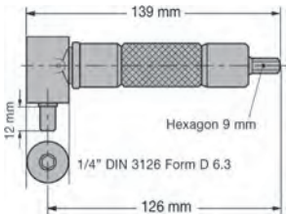
91060 Dapprich-TechBox

- PORTA-Norm
- Hergestellt in Italien
- Industriestandard
- Schnellspannbohrfutter, schlüssellos
- 1/4" - DIN 3126 Form D 6.3- mit magnetischer Aufnahme
- Einzelverpackung
- Commodity-Code 8466.1038

BestNr A								91 650
Gruppe								13
Qualität								MedDuty
	Type	Größe	max. Spann-Ø mm	Schaft-Aufnahme	Dreh-Winkel	Speed max rpm	Dreh-moment max Nm	€ Stück
.09010	RADA	- CL	1,5-10,0	SW9	90°	2100	29,4	> PL
.09006	RADA	- X	1/4"	SW9	90°	2100	29,4	> PL
.36010	RADA	- 360	1,5-10,0	SW9	360°	3500	35	> PL
.36006	RADQ	- 360	1/4"	SW9	360°	3500	35	> PL







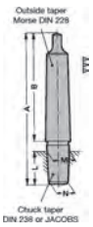
Mach's um die Ecke !

Serie 91624
Kegeldorne für Bohrfutter

Serie 91624 - Kegeldorne mit Morsekegelschaft DIN 238; ganz gehärtet und geschliffen

EN - Morse Taper arbors with taper; completely hardened and ground

FR - Adaptateur mandrin



91624 Dapprich-TechBox
- DIN 238
- mit Morsekegelschaft DIN 228
- für Bohrfutterkegel DIN 238
- ganz gehärtet und geschliffen
- JACOBS-Kegel auf Anfrage ab Werkslager Italien
- in Einzelverpackung
- Commodity-Code 8466.1020

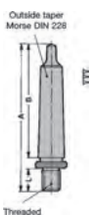
BestNr A						91 624								91 624
Gruppe						13								13
Qualität						Stahl								Stahl
						P0								P0
	MK	Kegel	A	N	L	€			MK	Kegel	A	N	L	€
BestNr B			mm	mm	mm	Stück		BestNr B			mm	mm	mm	Stück
.0110	MK 1	B 10	83	9,4	14,5	> PL		.0318	MK 3	B 18	140	16,2	32,0	> PL
.0112	MK 1	B 12	89	11,1	18,5	> PL		.0322	MK 3	B 22	147	19,8	40,5	> PL
.0116	MK 1	B 16	99	14,5	24,0	> PL		.0324	MK 3	B 24	157	21,3	50,5	> PL
.0118	MK 1	B 18	109	16,2	32,0	> PL		.0416	MK 4	B 16	158	14,5	24,0	> PL
.0210	MK 2	B 10	105	9,4	14,5	> PL		.0418	MK 4	B 18	167	16,2	32,0	> PL
.0212	MK 2	B 12	106	11,1	18,5	> PL		.0422	MK 4	B 22	176	19,8	40,5	> PL
.0216	MK 2	B 16	112	14,5	24,0	> PL		.0424	MK 4	B 24	186	21,3	50,5	> PL
.0218	MK 2	B 18	119	16,2	32,0	> PL		.0516	MK 5	B 16	190	14,5	24,0	> PL
.0222	MK 2	B 22	130	19,8	40,5	> PL		.0518	MK 5	B 18	204	16,2	32,0	> PL
.0312	MK 3	B 12	124	11,1	18,5	> PL		.0522	MK 5	B 22	213	19,8	40,5	> PL
.0316	MK 3	B 16	134	14,5	24,0	> PL		.0524	MK 5	B 24	221	21,3	50,5	> PL

Serie 91724
Kegeldorne für Bohrfutter

Serie 91724 - Kegeldorne mit Morsekegelschaft DIN 238; ganz gehärtet und geschliffen

EN - Morse Taper arbors with threaded mounts; completely hardened and ground

FR - Adaptateur mandrin à cône Morse avec fixation filetée



91724 Dapprich-TechBox
- DIN 238
- mit Morsekegelschaft DIN 228
- für Gewindeanschluss
- ganz gehärtet und geschliffen
- weitere Kegeldorne auf Anfrage
- in Einzelverpackung
- Commodity-Code 8466.1020

BestNr A						91 724								91 724
Gruppe						13								13
Qualität						Stahl								Stahl
						P0								P0
	MK	Kegel	A	N	L	€			MK	Kegel	A	N	L	€
BestNr B			mm	mm	mm	Stück		BestNr B			mm	mm	mm	Stück
.0138	MK 1	3/8"x24	83	-	14,3	> PL		.0234	MK 2	3/4"x16	107	-	17,5	> PL
.0112	MK 1	1/2"x20	85	-	14,3	> PL		.0338	MK 3	3/8"x24	114	-	14,3	> PL
.0238	MK 2	3/8"x24	96	-	14,3	> PL		.0312	MK 3	1/2"x20	122	-	14,3	> PL
.0212	MK 2	1/2"x20	104	-	14,3	> PL		.0358	MK 3	5/8"x16	126	-	17,5	> PL
.0258	MK 2	5/8"x16	117	-	17,5	> PL		.0334	MK 3	3/4"x16	126	-	17,5	> PL

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

Serie 91534

Zubehör für Bohrfutter

Typ 91534 - Zubehör für Bohrfutter

EN - Chuck-Keys and accessories

FR -Clé de serrage pour mandrin et accessoires

91534 Dapprich-TechBox

- PORTA-Norm
- Hergestellt by Porta-Asein
- Industriestandard
- Bohrfutterschlüsel DIN S2/ DIN S3
- Gewindeadapter für Bohrfutter Male/ Female
- Einzelverpackung
- Commodity-Code 8466.1038

BestNr A							91 534
Gruppe							13
Qualität							MedDuty
	Type	Bohrfutter	Gewinde	Gewinde	Gewinde		€
BestNr B		Größe	Aussen	Aussen	Innen		Stück
.KS2	KS 2	13 mm					> PL
	Bohrfutterschlüssel f. 13er Porta-Futter						
.KS3	KS 3	16 mm					> PL
	Bohrfutterschlüssel f. 16er Porta-Futter						
.RAC3812	3812M		1/2" x 20	3/8" x 24			> PL
	Gewindeadapter mit 2 Aussengewinden						
.RAC3838	3838M		3/8" x 24	3/8" x 24			> PL
	Gewindeadapter mit 2 Aussengewinden						
.RAC3812	3812F		1/2" x 20		3/8" x 24		> PL
	Gewindeadapter mit 1 Aussen- und Innengewinde						
.VSR10D5	M5LH	10 mm					> PL
	Ersatzschraube M5 LH für10er Bohrfutter						
.VSR13D6	M6LH	13 mm					> PL
	Ersatzschraube M6 LH für13er Bohrfutter						
.RACSDS	SDS+			1/2" x 20			> PL
	SDS-Plus Adapter f. Bohrfutter mit 1/2"x20 Innengewinde						

Weitere Bohrfutterschlüssel (DIN S4, Jacobs K0 etc) ab Werkslager lieferbar.

Other drill chuck keys (DIN S4, Jacobs K0 etc.) are available from factory stock.

D'autres clés de mandrin de perçage (DIN S4, Jacobs K0 etc.) sont disponibles en stock en usine.

Serie 91061

Bohrfutter-Aufsatz

Adapter für Blindnieten

Typ 91061 - Bohrfutteraufsatz für Blindnieten - verwandeln Sie einfach Ihre handelsübliche elektrische, pneumatische oder Akku-Bohrmaschine zu einer Blindnieten-Pistole.

Geeignet für Blindnieten aus Aluminium (2,4-4,8 mm) oder aus Edelstahl (2,4-4,0 mm)

Bei einer Kombi-Schlagbohrmaschine achten Sie bitte darauf, dass diese auf die Betriebsart "Bohren" eingestellt ist.

EN - Drill Chuck Converter for blind rivets - convert your standard electric, pneumatic or cordless drill into a blind rivet gun.

If used with combined impact drill, ensure that it ist set to drilling mode.

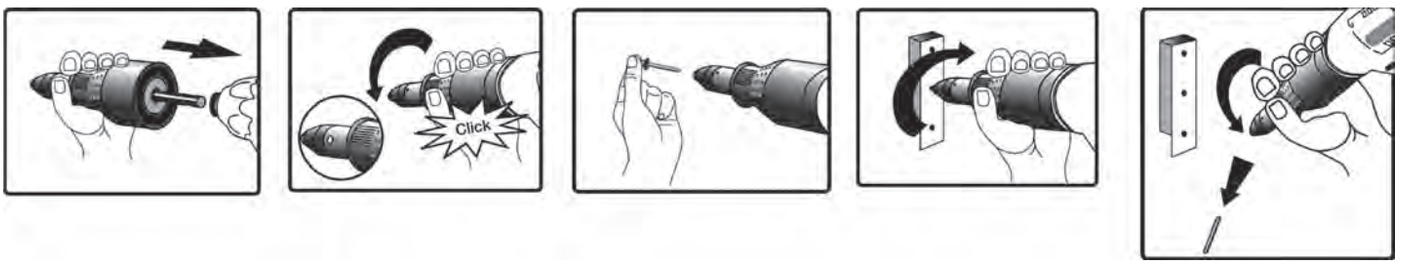
FR - Adaptateur pour mandrin de perceuse destiné aux rivets aveugles : transformez votre perceuse électrique, pneumatique ou sans fil standard en pistolet à rivets aveugles.

Si vous l'utilisez avec une perceuse à percussion, assurez-vous qu'elle est réglée sur le mode perçage.

91061 Dapprich-TechBox

- PORTA-Norm
- Hergestellt by Asein
- Kabelgebundene oder Akku-Bohrer 12V, 14,4V & 18V
- Komplettes Set mit 4 Mundstücken - 2,4-3,2-4,0-4,8 mm
- Geschwindigkeit max: 1.000 rpm
- In Einzelverpackung
- Commodity-Code 8466.1038

BestNr A						91 061
Gruppe						13
Qualität						MedDuty
	Type	Schaft	Alu	Stahl	Speed	
			Nieten	Nieten	max rpm	€
BestNr B			mm	mm		Stück
.RIVCONV	RIVCON	1/4"	2,4-4,8	2,4-4,0	1000	> PL



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

Serie 91040
Austreibkeile für Morsekegel

Typ 91040 - Austreibkeile für Morsekegelschäfte nach 228

EN - Ejecting Drifts DIN 317 for taper shanks with flat tang according to DIN 228. Hardened special steel with black oxide finish.

FR - Chasse cône standard

91040 Dapprich-TechBox
- DIN 317
- für Werkzeugkegel nach DIN 228
- gehärteter Spezialstahl
- brünierte Oberfläche
-
-
- Commodity-Code 8466.1020

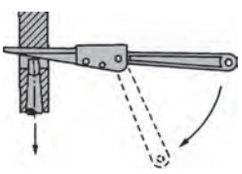
BestNr A				91 040
Gruppe				13
Qualität				Stahl
Schicht				brüniert
	Type	für	L	€
BestNr B		MK	mm	Stück
.DR00	DR00	0	90	> PL
.DR12	DR12	1 + 2	140	> PL
.DR03	DR23	3	190	> PL
.DR04	DR34	4	225	> PL
.DR56	DR56	5 + 6	265	> PL

Serie 91050
Automatik-Austreibkeile für Morsekegel

Typ 91 050 - Halbautomatischer Austreiber für Werkzeugkegel nach DIN 228
Deutlich effizienter durch Einhandbedienung. Durch einfachen Hebeldruck werden zwei gegenläufige Keile über eine Zahnstange bewegt. Die andere Hand kann das Werkzeug festhalten.
Spindelbeschädigungen werden vermieden.

EN - Automatic Morse taper ejecting drifts

FR - Chasse cône semi automatique



91050 Dapprich-TechBox
- Werksnorm
- für Werkzeugkegel nach DIN 228
- gehärteter Spezialstahl
- brünierte Oberfläche
- Griff: kunststoffbeschichtet (rot)
- Einhandbedienung
- Commodity-Code 8466.1020

BestNr A				91 050
Gruppe				13
Qualität				Stahl
Schicht				brüniert
	Type	für	L	€
BestNr B		MK	mm	Stück
.DRA123	DRA123	1+2+3	320	> PL
.DRA456	DRA456	4+5+6	380	> PL

Serie 91030

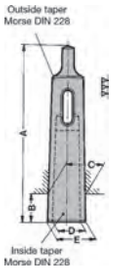
Reduzierhülsen für Morsekegel, ganz gehärtet und geschliffen

DIN 2185

Typ 91030 - Ganz gehärtete, innen und aussen geschliffene Reduzierhülsen. Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel und Austreiblappen.

EN - Reducing sleeves according to DIN 2185, hardened and tempered, precision ground internally and externally.

FR - Douilles de réduction conformes à la norme DIN 2185, trempées et revenues, rectifiées avec précision à l'intérieur et à l'extérieur.



91030 Dapprich-TechBox

- DIN 2185
- gehärteter Einsatzstahl
- für Morsekegel nach DIN 228
- präzisionsgeschliffen
- Genauigkeitsausführung
- in Einzelverpackung
- Commodity-Code 8466.1020

BestNr A								91 030
Gruppe								13
Qualität								Stahl
Schicht								P0
	Außen	Innen	A	B	C	D	E	€
BestNr B			mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.R10	Ø10mm	MK 1	110	17	12,065	9,045	13,0	> PL
.R13	Ø13mm	MK 2	130	18	17,780	12,065	18,6	> PL
.B10	MK 1	MK 0	80	19	12,065	9,045	13,0	> PL
.B21	MK 2	MK 1	92	17	17,780	12,065	18,6	> PL
.B31	MK 3	MK 1	99	5	23,825	12,065	24,1	> PL
.B32	MK 3	MK 2	112	18	23,825	17,780	24,7	> PL
.B41	MK 4	MK 1	124	6,5	31,267	12,065	31,6	> PL
.B42	MK 4	MK 2	124	6,5	31,267	17,780	31,6	> PL
.B43	MK 4	MK 3	140	22,5	44,399	23,825	32,4	> PL
.B51	MK 5	MK 1	156	6,5	44,399	12,065	44,7	> PL
.B52	MK 5	MK 2	156	6,5	44,399	17,780	44,7	> PL
.B53	MK 5	MK 3	156	6,5	44,399	23,825	44,7	> PL
.B54	MK 5	MK 4	171	21,5	44,399	31,267	45,5	> PL
.B61	MK 6	MK 1	218	8	63,348	12,065	63,8	> PL
.B62	MK 6	MK 2	218	8	63,348	17,780	63,8	> PL
.B63	MK 6	MK 3	218	8	63,348	23,825	63,8	> PL
.B64	MK 6	MK 4	218	8	63,348	31,267	63,8	> PL
.B65	MK 6	MK 5	218	8	63,348	44,399	63,8	> PL

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

Serie 91000

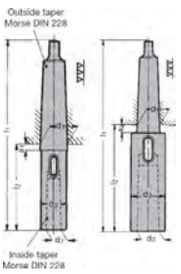
Verlängerungshülsen, ganz gehärtet & geschliffen

DIN 2187

Typ 91000 - Ganz gehärtete, innen und aussen geschliffene Verlängerungshülsen. Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel und Austreiblappen.

EN - Extension sockets according to DIN 2187, hardened and tempered, precision ground internally and externally.

FR - Douilles d' augmentation conformes à la norme DIN 2187, trempées et revenues, rectifiées avec précision à l'intérieur et à l'extérieur.



91000 Dapprich-TechBox

- DIN 2187
- gehärteter Einsatzstahl
- für Morsekegel nach DIN 228
- präzisionsgeschliffen
- Genauigkeitsausführung
- in Einzelverpackung
- Commodity-Code 8466.1020

BestNr A										91 000
Gruppe										13
Qualität										Stahl
Schicht										P0
	MK	MK	l1	l2	a1	a2	d1	d2	d3	€
BestNr B	Aussen	Innen	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.BL11	MK 1	MK 1	145	83	-	7	12,065	12,065	20	> PL
.BL12	MK 1	MK 2	160	98	-	7	12,065	17,780	30	> PL
.BL21	MK 2	MK 1	160	85	-	9	17,780	12,065	20	> PL
.BL22	MK 2	MK 2	175	100	-	9	17,780	17,780	30	> PL
.BL23	MK 2	MK 3	196	121	-	9	17,780	23,825	36	> PL
.BL24	MK 2	MK 4	169	94	-	9	17,780	31,267	48	> PL
.BL31	MK 3	MK 1	175	81	5	-	23,825	12,065	20	> PL
.BL32	MK 3	MK 2	195	100	-	9	23,825	17,780	30	> PL
.BL33	MK 3	MK 3	215	121	-	9	23,825	23,825	36	> PL
.BL34	MK 3	MK 4	240	146	-	9	23,825	31,267	48	> PL
.BL41	MK 4	MK 1	200	82,5	6,5	-	31,267	12,065	20	> PL
.BL42	MK 4	MK 2	215	97,5	6,5	-	31,267	17,780	30	> PL
.BL43	MK 4	MK 3	240	122,5	-	10,5	31,267	23,825	36	> PL
.BL44	MK 4	MK 4	265	147,5	-	10,5	31,267	31,267	48	> PL
.BL45	MK 4	MK 5	300	182,5	-	10,5	31,267	44,399	63	> PL
.BL51	MK 5	MK 1	232	82,5	6,5	-	44,399	12,065	20	> PL
.BL52	MK 5	MK 2	247	97,5	6,5	-	44,399	17,780	30	> PL
.BL53	MK 5	MK 3	268	118,5	6,5	-	44,399	23,825	36	> PL
.BL54	MK 5	MK 4	300	150,5	-	13,5	44,399	31,267	48	> PL
.BL55	MK 5	MK 5	335	185,5	-	13,5	44,399	44,399	63	> PL
.BL56	MK 5	MK 6	396	247	-	13,5	44,399	63,348	82	> PL
.BL63	MK 6	MK 3	330	120	8	-	63,348	23,825	36	> PL
.BL64	MK 6	MK 4	335	180	-	15,5	63,348	31,267	48	> PL
.BL65	MK 6	MK 5	390	180	-	15,5	63,348	44,399	63	> PL
.BL66	MK 6	MK 6	451	241	-	15,5	63,348	63,348	82	> PL

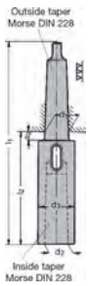
Serie 91010

Bohrer-/Reibahlen-Verlängerungen, außen geschliffen

Typ 91010 - Ölbgehärtete, aussen geschliffene Verlängerungshülsen. Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel und Austreiblappen.

EN - Oil toughened long pattern extension sockets. Externally precision ground with hardened tang

FR - Douilles d'extension longues renforcées pour huile. Extérieur : rectifié avec précision, avec tige trempée

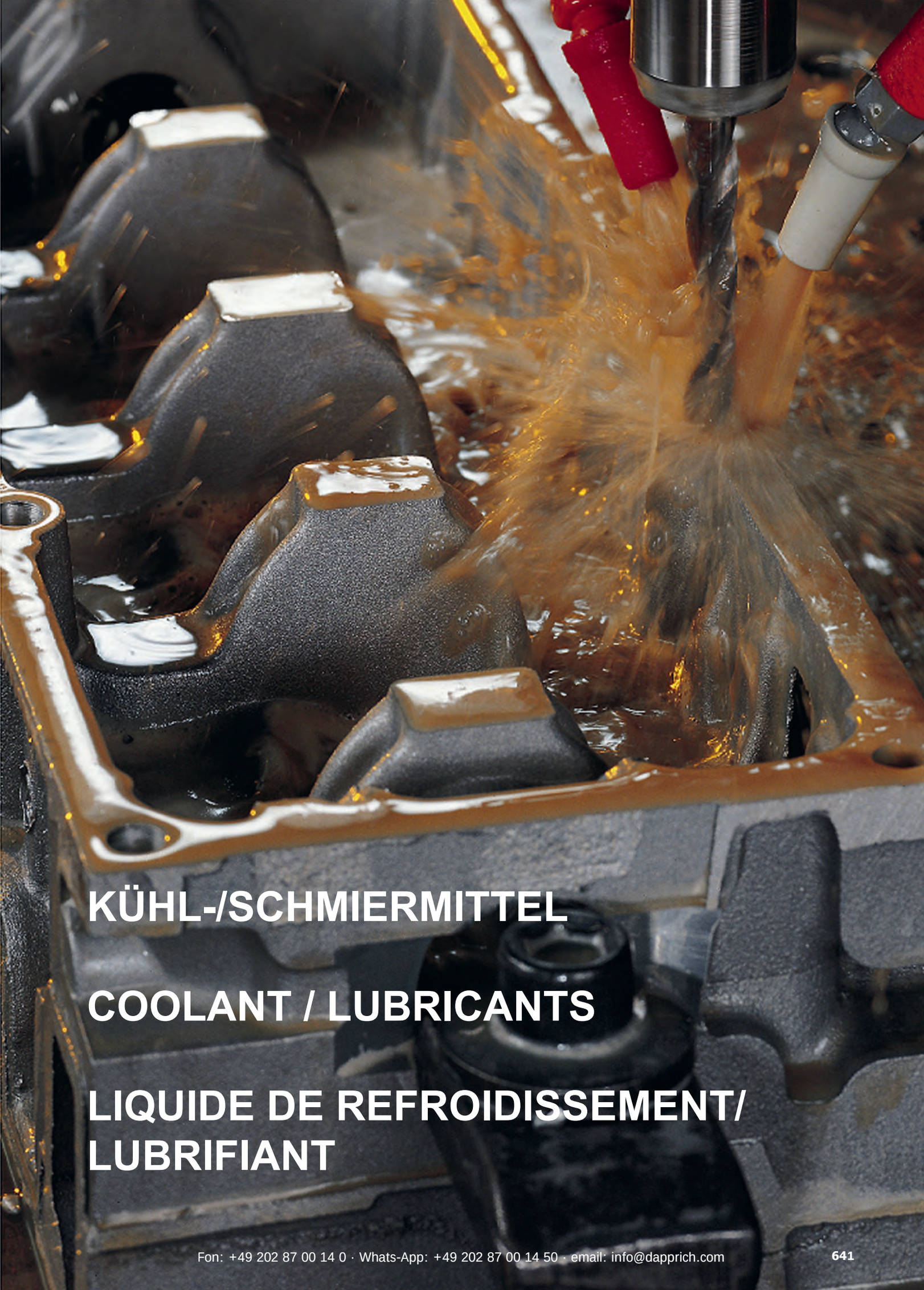


91010 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- gehärteter Einsatzstahl
- für Morsekegel nach DIN 228
- präzisionsgeschliffen
- Genauigkeitsausführung
- in Einzelverpackung
- Commodity-Code 8466.1020

BestNr A										91 010				
Gruppe										13				
Qualität										Stahl				
Schicht										P0				
	MK	MK	l1	l2	a1	a2	d1	d2	d3	€				
BestNr B	Aussen	Innen	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück				
.BX1.200	MK 1	MK 1	200	138	-	7	12,065	12,065	20	> PL				
.BX1.250	MK 1	MK 1	250	188	-	7	12,065	12,065	20	> PL				
.BX1.300	MK 1	MK 1	300	238	-	7	12,065	12,065	20	> PL				
.BX1.350	MK 1	MK 1	350	288	-	7	12,065	12,065	20	> PL				
.BX1.400	MK 1	MK 1	400	338	-	7	12,065	12,065	20	> PL				
.BX1.450	MK 1	MK 1	450	388	-	7	12,065	12,065	20	> PL				
.BX1.500	MK 1	MK 1	500	438	-	7	12,065	12,065	20	> PL				
.BX2.200	MK 2	MK 2	200	125	-	9	17,780	17,780	25	> PL				
.BX2.250	MK 2	MK 2	250	175	-	9	17,780	17,780	25	> PL				
.BX2.300	MK 2	MK 2	300	225	-	9	17,780	17,780	25	> PL				
.BX2.350	MK 2	MK 2	350	275	-	9	17,780	17,780	25	> PL				
.BX2.400	MK 2	MK 2	400	325	-	9	17,780	17,780	25	> PL				
.BX2.450	MK 2	MK 2	450	375	-	9	17,780	17,780	25	> PL				
.BX2.500	MK 2	MK 2	500	425	-	9	17,780	17,780	25	> PL				
.BX2.600	MK 2	MK 2	600	525	-	9	17,780	17,780	25	> PL				
.BX3.250	MK 3	MK 3	250	156	-	9	23,825	23,825	32	> PL				
.BX3.300	MK 3	MK 3	300	206	-	9	23,825	23,825	32	> PL				
.BX3.350	MK 3	MK 3	350	256	-	9	23,825	23,825	32	> PL				
.BX3.400	MK 3	MK 3	400	306	-	9	23,825	23,825	32	> PL				
.BX3.450	MK 3	MK 3	450	356	-	9	23,825	23,825	32	> PL				
.BX3.500	MK 3	MK 3	500	405	-	9	23,825	23,825	32	> PL				
.BX3.600	MK 3	MK 3	600	506	-	9	23,825	23,825	32	> PL				
.BX4.300	MK 4	MK 4	300	182,5	-	10,5	31,267	31,267	40	> PL				
.BX4.350	MK 4	MK 4	350	232,5	-	10,5	31,267	31,267	40	> PL				
.BX4.400	MK 4	MK 4	400	282,5	-	10,5	31,267	31,267	40	> PL				
.BX4.450	MK 4	MK 4	450	332,5	-	10,5	31,267	31,267	40	> PL				
.BX4.500	MK 4	MK 4	500	382,5	-	10,5	31,267	31,267	40	> PL				
.BX4.600	MK 4	MK 4	600	482,5	-	10,5	31,267	31,267	40	> PL				

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



KÜHL-/SCHMIERMITTEL

COOLANT / LUBRICANTS

LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT/ LUBRIFIANT

Serie 20172

Kühl-/Schmierstoffe

für die Metallbearbeitung

Type 20172 - Kühl- und Schmierstoffe für die Metallbearbeitung.

EN - Coolants and lubricants for metal processing.

FR - Liquides de refroidissement et lubrifiants pour le traitement des métaux.

20172 Dapprich-TechBox

- Werksnormen
- Verlängert die Standzeiten Ihrer Schneidwerkzeuge
- Verbessert die Oberflächengüte Ihrer Werkstücke
- Größere Schnittgeschwindigkeiten möglich
- Gezielte Anwendung und Dosierbarkeit
- Kostenreduzierend
- Commodity-Code 3403.9900

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	> PL	√	√	√		√		√	√	√	√
	Einfache Universalpaste													
.09A60	60 gr	Paste	1	> PL	√	√	√		√		√	√	√	√
	Einfache Universalpaste													
.09A500	500 gr	Paste	1	> PL	√	√	√		√		√	√	√	√
	Einfache Universalpaste													
.C400	400 ml	Öl / Spray	1	> PL	√	√	√		√		√	√		√
	Schneidöl Spray auf Mineralölbasis													
.S400	400 ml	Öl / Spray	1	> PL	√		√		√		√	√	√	√
	Schneidöl Spray a. Basis nachwachsender Rohstoffe													
.A210	210 ml	Öl	1	> PL			√		√		√			
	Chlor-, silikon-, PCB-, lösemittelfrei													
.G250	250 ml	Öl	1	> PL	√	√	√		√		√			√
	Schneidöl auf Mineralölbasis													
.G120	120 ml	Gel	1	> PL	√	√	√		√	√	√	√	√	√
	Lange Werkzeugstandzeiten, sehr gute Oberflächengüte													
.R500	500 gr	Paste	1	> PL	√					√				
	Speziell für HARDOX®-Bearbeitung													
.RD208	1 L	Öl	1	> PL	√				√		√	√		
	Speziell für Kernbohrmaschinen													
.RD229	5 L	Öl	1	> PL	√				√		√	√		
	Speziell für Kernbohrmaschinen													
.RD4068	~50 gr	Stick	1	> PL	√				√		√	√		
	Speziell für Kernbohrmaschinen													
.RD4065	~450 gr	Stick	1	> PL	√				√		√	√		
	Speziell für Kernbohrmaschinen													

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

Craft-Pro®
by PRESTO

Power Tool Accessories

Accessoires pour outils électriques

CRAFT-PRO® PROGRAMM
CRAFT-PRO® RANGE / CRAFT-PRO® PROGRAMME

SERIE **20140**		Alu Kunst.	WN							SEITE **645**
SERIE **9s150**		WS	WN	Z2	RH	BLANK	BASIC			SEITE **646**
SERIE **9s151**		CV	WN	Z2	RH	BLANK VAP	BASIC			SEITE **647**
SERIE **9s199**		HM	WN	Z2	RH	BLANK	BASIC			SEITE **648**
SERIE **9s185**		HM	WN	Z2	RH	GRAU	BASIC	SDS plus		SEITE **649**
SERIE **9s186**		HM	WN	Z4	RH	GRAU	IQ	SDS plus		SEITE **650**
SERIE **9s191**		HM	WN	Z4	RH	GRAU	IQ	SDS max		SEITE **651**
SERIE **9s196**		WS	WN			GRAU	IQ	SDS plus		SEITE **652**
SERIE **9s192**		WS	WN			GRAU	IQ	SDS max		SEITE **652**

DAS WEITERE CRAFT-PRO® PROGRAMM UMFASST UNTER ANDEREM:

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

Serie 20140

PRESTO®/DISSTON® - Mobile Werkbank

Multifunktional 4-in-1

20140 - OMNITABLE, die mobile, höhenverstellbare 4-in-1 Werkbank aus dem Hause PRESTO®/DISSTON®

EN - Omnitable 4-in-1 Multi Functional Wok Bench by PRESTO®/DISSTON®

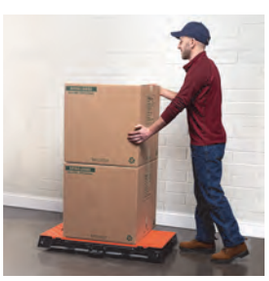
FR - Établi multifonctionnel 4-en-1 Omnitable dei PRESTO®/DISSTON®

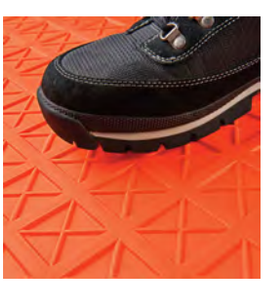
PRESTO DISSTON OMNITABLE

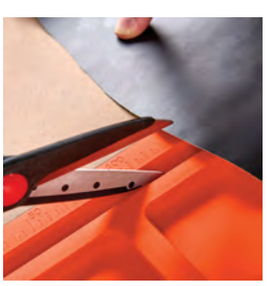
20140 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Einfach zu transportieren, nur 14,5 kg Eigengewicht
- Höhenverstellbar (3 Höhen: 120/470/770 mm)
- max. Belastung 225 kg
- wendbarer Arbeitstisch/Standfläche
- Tischfläche 960x x 470 mm
- Commodity-Code 9403.7000

BestNr A								20 140
Gruppe								17
			Tisch-	Tisch-				
			Fläche	Fläche				
	Gewicht	Traglast	Länge	Breite	Höhe 1	Höhe 2	Höhe 3	€
BestNr B	kg	kg	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.225	14,5	225	960	470	120	470	770	> PL







Serie 9S150

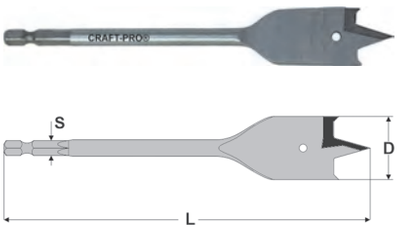
CRAFT-PRO® Flachbohrer für Holz

mit ¼" Sechskantschaf E 6,3

Type 9S150 - Flachzentrumbohrer aus WS. Mit präzisionsgeschliffener Spitze, mit geschliffenen Stirnflächen und doppelten Vorschneidern.

EN - High Quality carbon steel Flat Bits. A precision ground point with ground face and double shoulder spurs to aid location & ease penetration.

FR - Mèches plates en acier au carbone de haute qualité. Pointe rectifiée avec précision, face rectifiée et éperons à double épaulement pour faciliter le repérage et la pénétration.



9S150 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- WS (Werkzeugstahl), Carbon Steel, Acier au carbone
- Zentrierspitze
- 2 Vorschneidern
- Einheitslänge 150 mm / Nutzlänge ~120 mm
- 1/4"-Sechskantschaft E 6,3
- Commodity-Code 82xx.xxxx

BestNr A					9S 150
Gruppe					16
Qualität					WS
Dreh ↔					RH
BestNr B	D Ø mm	L mm	Nutz-Länge ca. mm	S Bit	€ Stück
.100	10	150	~120	E 6,3	> PL
.120	12	150	~120	E 6,3	> PL
.130	13	150	~120	E 6,3	> PL
.140	14	150	~120	E 6,3	> PL
.160	16	150	~120	E 6,3	> PL
.180	18	150	~120	E 6,3	> PL
.190	19	150	~120	E 6,3	> PL
.200	20	150	~120	E 6,3	> PL
.220	22	150	~120	E 6,3	> PL

BestNr A					9S 150
Gruppe					16
Qualität					WS
Dreh ↔					RH
BestNr B	D Ø mm	L mm	Nutz-Länge ca. mm	S Bit	€ Stück
.250	25	150	~120	E 6,3	> PL
.280	28	150	~120	E 6,3	> PL
.320	32	150	~120	E 6,3	> PL
.350	35	150	~120	E 6,3	> PL
.380	38	150	~120	E 6,3	> PL
.1025	Set	150	~120	E 6,3	> PL
	Ø 10-13-18-22-25 mm				

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

Serie 9S151

Craft-Pro® Maschinen-Holzspiralbohrer

mit Zentrierspitze

Typ 9S151 - Standard-Holzspiralbohrer mit Zentrierspitze, 2 Haupt- und 2 Vorschneiden - rechtsschneidende Ausführung. Einsatz in Holz, Sperrholz, unbeschichtete Spanplatten.

EN - Brad Point Wood Drills with centre-tip and 2 shouldered cutting edges - right hand cutting. To be used in wood, plywood, fibreboard, uncoated chipboard.

FR - Typ 9S151 - Mèche hélicoïdale à bois standard avec pointe de centrage, 2 arêtes principales et 2 arêtes d'attaque - version coupe à droite. Utilisation dans le bois, le contreplaqué, les panneaux de particules non revêtus.

9S151 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- CV-Stahl / Acier CV
- Brad-Point Zentrierspitze / Pointe de centrage
- Standardausführung
- Profiausführung in HSS + HM auf Anfrage
- Einzelverpackung in SB-Tasche
- Commodity-Code 8207.5090

BestNr A					9S 151								9S 151
Gruppe					16								16
Qualität					CV								CV
Schicht					P0								P0
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					~170°								~170°
	Ø mm	GL	SL	Schaft	€			Ø mm	GL	SL	Schaft	€	
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück	
.030	3,0	61	33	3	> PL		.160	16,0	160	100	10	> PL	
.040	4,0	75	43	4	> PL		.180	18,0	180	120	10	> PL	
.050	9,0	86	52	5	> PL		.200	20,0	200	130	10	> PL	
.060	6,0	93	57	6	> PL		.220	22,0	210	140	10	> PL	
.070	7,0	109	69	7	> PL		.240	24,0	215	140	10	> PL	
.080	8,0	115	75	8	> PL		.250	25,0	215	140	10	> PL	
.090	9,0	120	80	9	> PL		.260	26,0	215	140	10	> PL	
.100	10,0	120	87	8	> PL		.280	28,0	220	150	10	> PL	
.110	11,0	151	96	10	> PL		.300	30,0	220	150	10	> PL	
.120	12,0	151	96	10	> PL		.RB25	Set25				> PL	
.130	13,0	151	96	10	> PL			25tlg. Satz Ø 1,0 - 13,0 x 0,5 mm im Kunststoff-Box					
.140	14,0	150	96	10	> PL								
.150	15,0	160	100	10	> PL								

Serie 9S199

Craft-Pro® Glas- & Fliesenbohrer

mit Rundschaft

Type 9S199 - Zum Bohren von Glas, Fliesen, Spiegeln und Keramik ohne Absplittern oder Brechen des Werkstücks. Die Hartmetall-Bohrspitze sorgt dafür, dass der Bohrer scharf bleibt und korrekt schneidet. Einsatz bei niedriger Geschwindigkeit und kühlen/schmieren mit Wasser für ein besseres Ergebnis.

EN - Bright finish for drilling glass, tile, mirrors & ceramics without chipping of breaking the work piece. Tungsten Carbide tip ensures drill will stay sharp and cut correctly. Use at low speed and lubricate with water for a better result.

FR - Finition brillante pour percer le verre, le carrelage, les miroirs et la céramique sans ébrécher ou casser la pièce. La pointe en carbure de tungstène garantit que le foret restera aiguisé et coupera correctement. Utiliser à faible vitesse et lubrifier avec de l'eau pour un meilleur résultat.

9S199 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HM-Bohrspitze mit Stahlschaft
- Glas, Fliesen, Spiegel, Keramik
- blank, unbeschichtet
- Rundschaft
-
- Commodity-Code 82xx.xxxx

BestNr A				9S 199								9S 199		
Gruppe				16								16		
Qualität				HM								HM		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
	D	L	d	€					D	L	d	€		
BestNr B	Ø mm	mm	Ø mm	Stück				BestNr B	Ø mm	mm	Ø mm	Stück		
.030	3,0	55	2,9	> PL				.080	8,0	75	5,5	> PL		
.040	4,0	55	3,5	> PL				.100	10,0	90	6,0	> PL		
.050	5,0	55	4,0	> PL				.120	12,0	90	8,0	> PL		
.060	6,0	65	4,5	> PL				.130	13,0	90	8,0	> PL		
.065	6,5	65	4,5	> PL				.160	16,0	90	9,5	> PL		
.070	7,0	75	5,0	> PL				.200	20,0	90	9,5	> PL		

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

Serie 9S185

Craft-Pro® HM-Hammerbohrer SDS-Plus

2 Schneiden

Wichtig: Ab 400 mm Arbeitslänge muss mit kurzem Bohrer gleichen Durchmessers vorgebohrt werden!

Type 9S185 - Standard Hammerbohrer mit 2 Schneiden und Einfachwendel; zum Bohren in Granit, Beton, Ziegelstein, Mauerwerk, Fliesen, Marmor.

EN - Carbide tipped SDS+ Drills. Widely used for drilling in granite, concrete, clinker, stone,masonry and marble.

FR - Forets SDS+ à pointe carbure. Largement utilisés pour le perçage du granit, du béton, du clinker, de la pierre, de la maçonnerie et du marbre.

9S185 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- SDS-Plus Aufnahme
- 2 Schneiden
- Standardspirale
- Oberfläche: grau gesandstrahlt
- SB-Aufhänger
- Commodity-Code 8207.5030

BestNr A				9S 185								9S 185		
Gruppe				16								16		
Qualität				HM								HM		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
SDS -				Plus								Plus		
	Ø mm	GL	SL	€					Ø mm	GL	SL	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.040.160	4,0	160	90	> PL				.140.160	14,0	160	90	> PL		
.050.110	5,0	110	45	> PL				.140.210	14,0	210	140	> PL		
.050.160	5,0	160	90	> PL				.140.260	14,0	260	180	> PL		
.055.110	5,5	110	45	> PL				.140.310	14,0	310	230	> PL		
.055.160	5,5	160	90	> PL				.140.460	14,0	460	370	> PL		
.055.210	5,5	210	140	> PL				.140.610	14,0	610	520	> PL		
.060.110	6,0	110	45	> PL				.140.10H	14,0	1000	900	> PL		
.060.160	6,0	160	90	> PL				.150.260	15,0	260	180	> PL		
.060.210	6,0	210	140	> PL				.160.160	16,0	160	90	> PL		
.060.260	6,0	260	180	> PL				.160.210	16,0	210	140	> PL		
.065.110	6,5	110	45	> PL				.160.260	16,0	260	180	> PL		
.065.160	6,5	160	90	> PL				.160.310	16,0	310	230	> PL		
.065.210	6,5	210	140	> PL				.160.460	16,0	460	370	> PL		
.065.260	6,5	260	180	> PL				.160.610	16,0	610	520	> PL		
.070.110	7,0	110	45	> PL				.160.10H	16,0	1000	900	> PL		
.070.160	7,0	160	90	> PL				.180.210	18,0	210	140	> PL		
.070.210	7,0	210	140	> PL				.180.260	18,0	260	180	> PL		
.070.260	7,0	260	180	> PL				.180.310	18,0	310	230	> PL		
.080.110	5,0	110	45	> PL				.180.360	18,0	360	255	> PL		
.080.160	8,0	160	90	> PL				.180.400	18,0	400	310	> PL		
.080.210	8,0	210	140	> PL				.180.460	18,0	460	370	> PL		
.080.260	8,0	260	180	> PL				.180.610	18,0	610	520	> PL		
.080.310	8,0	310	230	> PL				.200.210	20	200	130	> PL		
.080.460	8,0	460	370	> PL				.200.310	20,0	310	220	> PL		
.100.110	10,0	110	45	> PL				.200.400	20,0	400	310	> PL		
.100.160	10,0	160	90	> PL				.200.460	20,0	460	360	> PL		
.100.210	10,0	210	140	> PL				.200.610	20,0	640	510	> PL		
.100.260	10,0	260	180	> PL				.200.10H	20,0	1000	900	> PL		
.100.310	10,0	310	230	> PL				.220.260	22,0	260	180	> PL		
.100.400	10,0	400	310	> PL				.220.310	22,0	310	230	> PL		
.100.460	10,0	460	370	> PL				.220.460	22,0	460	370	> PL		
.100.610	10,0	610	520	> PL				.220.610	22,0	610	520	> PL		
.110.260	11,0	260	180	> PL				.240.250	24,0	250	170	> PL		
.120.160	12,0	160	90	> PL				.240.450	24,0	450	360	> PL		
.120.210	12,0	210	140	> PL				.250.250	25,0	250	170	> PL		
.120.260	12,0	260	180	> PL				.250.310	25,0	310	230	> PL		
.120.310	12,0	310	230	> PL				.250.450	25,0	450	360	> PL		
.120.460	12,0	460	370	> PL				.250.610	25,0	610	520	> PL		
.120.610	12,0	610	520	> PL				.250.10H	25,0	1000	900	> PL		
.120.10H	12,0	1000	900	> PL				.260.460	26,0	460	370	> PL		
.130.160	13,0	160	90	> PL										
.130.460	13,0	460	370	> PL										

Serie 9S186

Craft-Pro® HM-Hammerbohrer SDS-Plus

mit 4 Schneiden

Wichtig: Ab 400 mm Arbeitslänge muss mit kurzem Bohrer gleichen Durchmessers vorgebohrt werden!

Typen 9S186 - Heavy-Duty Hammerbohrer mit 4-Schneiden "Cross-Point" und Doppelwendel; zum Bohren von armiertem Beton, Beton, Mauerwerk, Ziegel, Natur- und Kunststein.

EN - Heavy Duty, Widely used for drilling in granite, concrete, stone, masonry with reinforced steel structure, tiles & marble.

FR - Forets SDS+ à pointe carbure. Largement utilisés pour le perçage du granit, du béton, du clinker, de la pierre, de la maçonnerie et du marbre.

9S186 Dapprich-TechBox

- CRAFT-PRO® Werksnorm
- SDS-Plus Aufnahme
- 4 Schneiden "Cross-Point"
- 2-fach Spirale = optimaler Bohrmehltransport
- Oberfläche: grau gesandstrahlt
- einzelverapckt
- Commodity-Code 8207.5030

BestNr A				9S 186								9S 186		
Gruppe				16								16		
Qualität				HM								HM		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
SDS -				Plus								Plus		
	Ø mm	GL	SL	€					Ø mm	GL	SL	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.050.110	5,0	110	50	> PL				.120.160	12,0	160	100	> PL		
.050.160	5,0	160	100	> PL				.120.210	12,0	210	150	> PL		
.060.110	6,0	110	50	> PL				.120.260	12,0	260	200	> PL		
.060.160	6,0	160	100	> PL				.120.310	12,0	310	250	> PL		
.060.210	6,0	210	150	> PL				.120.450	12,0	450	400	> PL		
.060.260	6,0	260	200	> PL				.120.600	12,0	600	550	> PL		
.065.160	6,5	160	100	> PL				.140.160	14,0	160	100	> PL		
.065.210	6,5	210	150	> PL				.140.210	14,0	210	150	> PL		
.080.110	8,0	110	50	> PL				.140.260	14,0	260	200	> PL		
.080.160	8,0	160	100	> PL				.140.310	14,0	310	250	> PL		
.080.210	8,0	210	150	> PL				.140.450	14,0	450	400	> PL		
.080.260	8,0	260	200	> PL				.140.600	14,0	600	550	> PL		
.080.310	8,0	310	250	> PL				.160.210	16,0	210	150	> PL		
.080.450	8,0	450	400	> PL				.160.260	16,0	260	200	> PL		
.100.110	10,0	110	50	> PL				.160.310	16,0	310	250	> PL		
.100.160	10,0	160	100	> PL				.160.450	16,0	450	400	> PL		
.100.210	10,0	210	150	> PL				.160.600	16,0	600	550	> PL		
.100.260	10,0	260	200	> PL				.RB7	5-12	Satz		> PL		
.100.310	10,0	310	250	> PL				7tlg. Satz: 5+6+8x110; 6+8+10+12x160 mm						
.100.450	10,0	450	400	> PL										
.100.600	10,0	600	550	> PL										

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

Serie 9S191

Craft-Pro® HM-Hammerbohrer SDS-MAX

mit 4 Schneiden / Cross-Point

Type 9S191 - Heavy-Duty Hammerbohrer mit 4-Schneiden "Cross-Point" und Doppelwendel; zum Bohren von armiertem Beton, Beton, Mauerwerk, Ziegel, Natur- und Kunststein.

EN - Cross Point Carbide Tipped SDS-MAX Drills. Four cutting edges penetrate hard materials rapidly. Widely used for drilling in granite, concrete, clinker, stone, masonry & marble.

FR - Forets SDS-MAX à pointe cruciforme en carbure. Les quatre arêtes de coupe pénètrent rapidement dans les matériaux durs. Largement utilisés pour le forage dans le granit, le béton, le clinker, la pierre, la maçonnerie et le marble.

Wichtig: Ab 400 mm Arbeitslänge muss mit kurzem Bohrer gleichen Durchmessers vorgebohrt werden!

9S191 Dapprich-TechBox

- CRAFT-PRO® Werksnorm
- SDS-MAX Aufnahme
- 4 Schneiden "Cross-Point"
- 2-fach Spirale = optimaler Bohrmehltransport
- Oberfläche: grau gesandstrahlt
- einzelverpackt
- Commodity-Code 8207.5030

BestNr A				9S 191								9S 191		
Gruppe				66								66		
Qualität				HM								HM		
Schicht				P0								P0		
Dreh				RH								RH		
SDS-				Max								Max		
	Ø mm	GL	SL	€					Ø mm	GL	SL	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.100.260	10	260	115	> PL				.240.540	24	540	390	> PL		
.100.340	10	350	205	> PL				.240.600	24	600	450	> PL		
.100.400	10	400	255	> PL				.240.800	24	800	650	> PL		
.120.260	12	260	115	> PL				.240.M01	24	1000	850	> PL		
.120.350	12	350	205	> PL				.250.260	25	260	115	> PL		
.120.400	12	400	255	> PL				.250.350	25	350	205	> PL		
.120.520	12	520	370	> PL				.250.400	25	400	255	> PL		
.140.260	14	260	115	> PL				.250.540	25	540	390	> PL		
.140.350	14	350	205	> PL				.250.600	25	600	450	> PL		
.140.400	14	400	255	> PL				.250.800	25	800	650	> PL		
.140.540	14	540	390	> PL				.250.M01	25	1000	850	> PL		
.140.600	14	600	450	> PL				.260.340	26	340	195	> PL		
.140.M10	14	1000	850	> PL				.260.400	26	400	255	> PL		
.160.260	16	260	115	> PL				.260.520	26	520	370	> PL		
.160.350	16	350	205	> PL				.260.600	26	600	450	> PL		
.160.400	16	400	255	> PL				.260.800	26	800	650	> PL		
.160.540	16	540	390	> PL				.260.M01	26	1000	850	> PL		
.160.600	16	600	450	> PL				.280.350	28	350	205	> PL		
.160.M10	16	1000	850	> PL				.280.400	28	400	255	> PL		
.180.260	18	260	115	> PL				.280.540	28	540	390	> PL		
.180.350	18	350	205	> PL				.280.600	28	600	450	> PL		
.180.400	18	400	255	> PL				.280.800	28	800	650	> PL		
.180.540	18	540	390	> PL				.280.M01	28	1000	850	> PL		
.180.600	18	600	450	> PL				.300.350	30	350	205	> PL		
.180.800	18	800	650	> PL				.300.400	30	400	255	> PL		
.180.M10	18	1000	850	> PL				.300.540	30	540	390	> PL		
.200.260	20	260	115	> PL				.300.600	30	600	450	> PL		
.200.340	20	340	195	> PL				.300.800	30	800	650	> PL		
.200.400	20	400	255	> PL				.300.M01	30	1000	850	> PL		
.200.540	20	540	390	> PL				.320.350	32	350	205	> PL		
.200.600	20	600	450	> PL				.320.400	32	400	255	> PL		
.200.800	20	800	650	> PL				.320.540	32	540	390	> PL		
.200.M01	20	1000	850	> PL				.320.600	32	600	450	> PL		
.220.260	22	260	115	> PL				.320.800	32	800	650	> PL		
.220.350	22	350	205	> PL				.320.M01	32	1000	850	> PL		
.220.400	22	400	255	> PL				.350.350	35	350	205	> PL		
.220.540	22	540	390	> PL				.350.400	35	400	255	> PL		
.220.600	22	600	450	> PL				.350.540	35	540	390	> PL		
.220.800	22	800	650	> PL				.350.600	35	600	450	> PL		
.220.M01	22	1000	850	> PL				.350.800	35	800	650	> PL		
.240.260	24	260	115	> PL				.350.M01	35	1000	850	> PL		
.240.350	24	350	205	> PL				.400.600	40	600	450	> PL		
.240.400	24	400	255	> PL										

Serie 9S196

SDS+ Abbruchwerkzeuge

Meißel: spitz, flach, Spatel

Type 9S196 - Abbruchwerkzeuge mit SDS+ Aufnahme

EN - SDS+ Chisel widely used for removing brick, block, concrete, masonry, slate, marble and stone.

FR - Burin SDS+ largement utilisé pour le retrait de briques, de blocs, de béton, de maçonnerie, d'ardoise, de marbre et de pierre.

9S196 Dapprich-TechBox

- Norm CRAFT-PRO®
- Robuste Abbruchwerkzeuge
- Schaftaufnahme SDS+
- Sechskant-Body
-
-
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					9S 196								9S 196
Gruppe					16								16
Schaft					SDS+								SDS+
Qualität					Stahl								Stahl
		Spitze							Spitze				
		Ø mm /	GL	Body	€				Ø mm /	GL	Body		€
BestNr B	Form	Breite mm	mm	Hex mm	Stück		BestNr B	Form	Breite mm	mm	Hex mm		Stück
.A03.250	Spitz	3,2	250	17	> PL		.B40.400	Flach	40	400	14		> PL
.A03.400	Spitz	3,2	400	17	> PL		.B50.250	Flach	50	250	14		> PL
.B22.250	Flach	22	250	17	> PL		.B50.400	Flach	50	250	14		> PL
.B22.400	Flach	22	400	17	> PL		.C26.250	Spatel	26	250	14		> PL
.B40.250	Flach	40	250	14	> PL								

Serie 9S192

SDS-Max Abbruchwerkzeuge

Meißel: spitz, flach

Type 9S192 - Abbruchwerkzeuge mit SDS-Max Aufnahme

EN - SDS-Max Chisel widely used for removing brick, block, concrete, masonry, slate, marble and stone.

FR - Largement utilisé pour enlever les briques, les blocs, le béton, la maçonnerie, l'ardoise, le marbre et la pierre.

9S192 Dapprich-TechBox

- Norm CRAFT-PRO®
- Robuste Abbruchwerkzeuge
- Schaftaufnahme SDS-Max
- Sechskant-Body
-
-
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					9S 192
Gruppe					16
Schaft					SDS-Max
Qualität					Stahl
		Spitze			
		Ø mm /	GL	Body	€
BestNr B	Form	Breite mm	mm	mm	Stück
.A032.26	Spitz	3,2	360	18	> PL
.C250.36	Flach	25	360	18	> PL
.D750.30	Flach	75	300	18	> PL

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

Nützliches & Kleine Helfer

Basic Formeln / Basic Formulas / Formules de base

Schnittgeschwindigkeit / Cutting Speed / Vitesse de coupe

$$V = \frac{D \times \Pi \times n}{1000} \text{ [m/min]}$$

Drehzahl / No. of Revolution / Vitesse

$$n = \frac{v \times 1000}{D \times \Pi} \text{ [1/min]}$$

Vorschubgeschwindigkeit / Rate of Feed / Vitesse d'acvance

$$s = fz \times n \times Z \text{ [mm/min]}$$

Vorschub pro Zahn / Feed per Tooth / Alimentation par dent

$$fz = \frac{s}{Z \times n} \text{ [mm]}$$

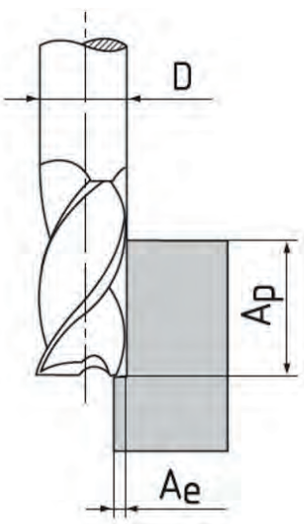
Zerspanungsvolumen / Metal removal Rate / Volume d'usinage

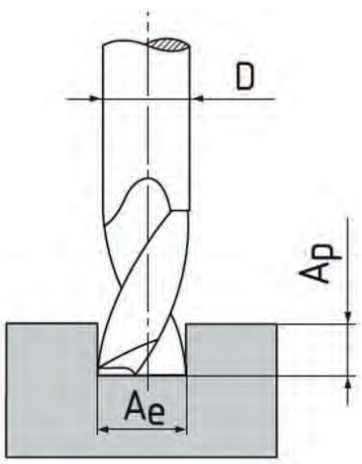
$$Q = \frac{Ap \times Ae \times s}{1000} \text{ [mm³/min}$$

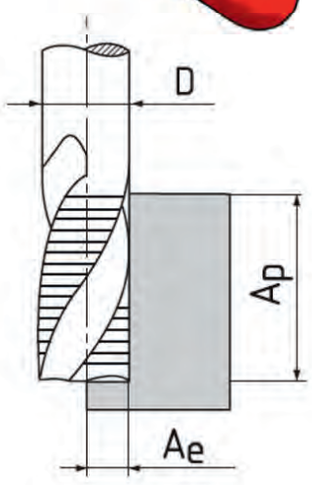
D...[mm]
Fräserdurchmesser
Diameter of Milling Cutter
Diamètre de coupe

z...
Zähnezahl
Number of teeth
Nombre de dents

Π = 3,14159.....

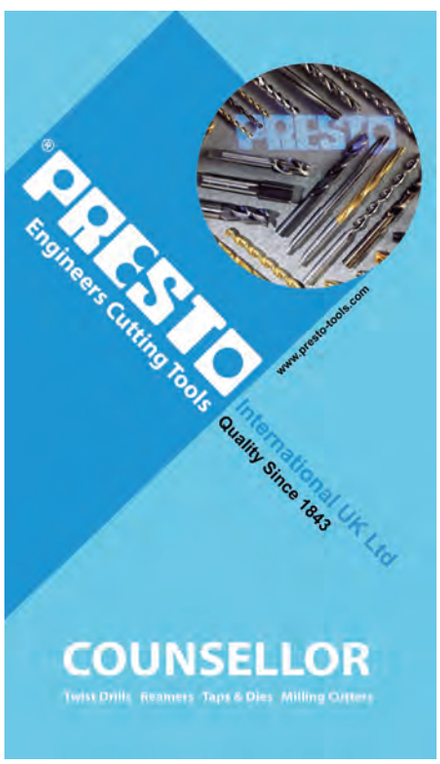






Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

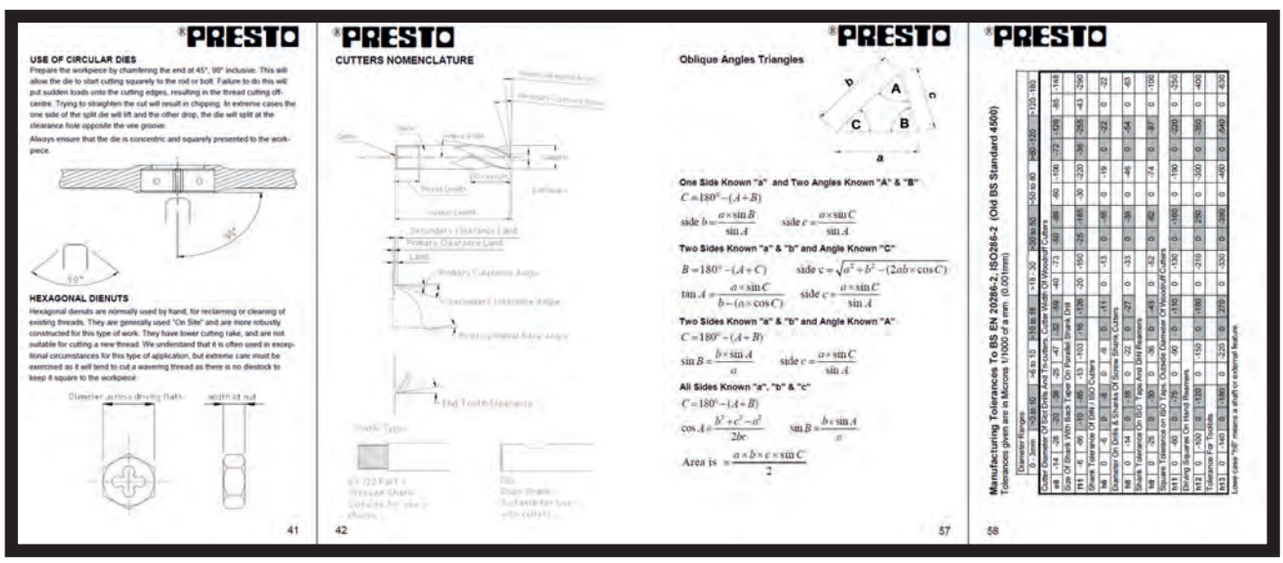
Nützliche Helfer



PRESTO-Counsellor

Das praktische Handbuch mit Anwendungstipps, nützlichen Formeln.....

Gerne stellen wir Ihnen auf Wunsch unseren PRESTO-Counsellor kostenlos zu Verfügung.



Zoll / mm - Umrechnungstabelle

Zoll	mm	Gauge	Inch	Zoll	mm	Gauge	Inch	Zoll	mm	Gauge	Inch	Zoll	mm	Gauge	Inch
	0,30		0,0118		1,65		0,0650		3,988	22	0,1570		7,137	K	0,2810
	0,32		0,0126		1,70		0,0669		4,00		0,1575	9/32	7,144		0,2812
	0,343	80	0,0135		1,702	51	0,0670		4,039	21	0,1590		7,20		0,2835
	0,35		0,0138		1,75		0,0689		4,089	20	0,1610		7,25		0,2854
	0,368	79	0,0145		1,778	50	0,0700		4,10		0,1614		7,30		0,2874
	0,38		0,0150		1,80		0,0709		4,20		0,1654		7,366	L	0,2900
1/64	0,397		0,0156		1,85		0,0728		4,216	19	0,1660		7,40		0,2913
	0,40		0,0157		1,854	49	0,0730		4,25		0,1673		7,493	M	0,2950
	0,406	78	0,0160		1,90		0,0748		4,30		0,1673		7,50		0,2953
	0,42		0,0165		1,93	48	0,0760		4,305	18	0,1695	19/64	7,541		0,2969
	0,45		0,0177		1,95		0,0768	11/64	4,366		0,1718		7,60		0,2992
	0,457	77	0,0180	5/64	1,984		0,0781		4,394	17	0,1730		7,671	N	0,3020
	0,48		0,0189		1,994	47	0,0785		4,40		0,1732		7,70		0,3031
	0,50		0,0197		2,00		0,0787		4,496	16	0,1770		7,75		0,3051
	0,508	76	0,0200		2,05		0,0807		4,50		0,1772		7,80		0,3071
	0,52		0,0205		2,057	46	0,0810		4,572	15	0,1800		7,90		0,3110
	0,533	75	0,0210		2,083	45	0,0820		4,60		0,1811	5/16	7,938		0,3125
	0,55		0,0217		2,10		0,0827		4,623	14	0,1820		8,00		0,3150
	0,572	74	0,0225		2,15		0,0846		4,70	13	0,1850		8,026	O	0,3160
	0,58		0,0228		2,184	44	0,0860		4,75		0,1870		8,10		0,3189
	0,60		0,0236		2,20		0,0866	3/16	4,762		0,1875		8,20		0,3228
	0,61	73	0,0240		2,25		0,0886		4,80	12	0,1890		8,204	P	0,3230
	0,62		0,0244		2,261	43	0,0890		4,851	11	0,1910		8,25		0,3248
	0,635	72	0,0250		2,30		0,0906		4,90		0,1929		8,30		0,3268
	0,65		0,0256		2,35		0,0925		4,915	10	0,1935	21/64	8,334		0,3281
	0,66	71	0,0260		2,375	42	0,0935		4,978	9	0,1960		8,40		0,3307
	0,68		0,0268	3/32	2,381		0,0938		5,00		0,1969		8,433	Q	0,3320
	0,70		0,0276		2,40		0,0945		5,055	8	0,1990		8,50		0,3346
	0,711	70	0,0280		2,438	41	0,0960		5,10		0,2008		8,60		0,3386
	0,72		0,0283		2,45		0,0965		5,105	7	0,2010		8,611	R	0,3390
	0,742	69	0,0292		2,489	40	0,0980	13/64	5,159		0,2031		8,70		0,3425
	0,75		0,0295		2,50		0,0984		5,182	6	0,2040	11/32	8,731		0,3438
	0,78		0,0307		2,527	39	0,0995		5,20		0,2047		8,75		0,3445
	0,787	68	0,0310		2,55		0,1004		5,220	5	0,2055		8,80		0,3465
1/32	0,794		0,0312		2,578	38	0,1015		5,25		0,2067		8,839	S	0,3480
	0,80		0,0315		2,60		0,1024		5,30		0,2087		8,90		0,3504
	0,813	67	0,0320		2,642	37	0,1040		5,309	4	0,2090		9,00		0,3543
	0,82		0,0323		2,65		0,1043		5,40		0,2126		9,093	T	0,3580
	0,838	66	0,0330		2,70		0,1063		5,410	3	0,2130		9,10		0,3583
	0,85		0,0335		2,705	36	0,1065		5,50		0,2165	23/64	9,128		0,3594
	0,88		0,0346		2,75		0,1083	7/32	5,556		0,2188		9,20		0,3622
	0,889	65	0,0350	7/64	2,778		0,1094		5,60		0,2205		9,25		0,3642
	0,90		0,0354		2,794	35	0,1100		5,613	2	0,2210		9,30		0,3661
	0,914	64	0,0360		2,80		0,1102		5,70		0,2244		9,347	U	0,3680
	0,92		0,0362		2,819	34	0,1110		5,75		0,2264		9,40		0,3701
	0,94	63	0,0370		2,85		0,1122		5,791	1	0,2280		9,50		0,3740
	0,95		0,0374		2,87	33	0,1130		5,80		0,2283	3/8	9,525		0,3750
	0,965	62	0,0380		2,90		0,1142		5,90		0,2323		9,576	V	0,3770
	0,98		0,0386		2,946	32	0,1160		5,944	A	0,2340		9,60		0,3780
	0,991	61	0,0390		2,95		0,1161	15/64	5,953		0,2344		9,70		0,3819
	1,00		0,0394		3,00		0,1181		6,00		0,2362		9,75		0,3839
	1,016	60	0,0400		3,048	31	0,1200		6,045	B	0,2380		9,80		0,3858
	1,041	59	0,0410		3,10		0,1220		6,10		0,2402		9,804	W	0,3860
	1,05		0,0413	1/8	3,175		0,1250		6,147	C	0,2420		9,90		0,3898
	1,067	58	0,0420		3,20		0,1260		6,20		0,2441	25/64	9,922		0,3906
	1,092	57	0,0430		3,25		0,1280		6,248	D	0,2460		10,00		0,3937
	1,10		0,0433		3,264	30	0,1285		6,25		0,2461		10,084	X	0,3970
	1,15		0,0453		3,30		0,1299		6,30		0,2480		10,10		0,3976
	1,181	56	0,0465		3,40		0,1339	1/4	6,350	E	0,2500		10,20		0,4016
3/64	1,191		0,0469		3,454	29	0,1360		6,40		0,2520		10,25		0,4035
	1,20		0,0472		3,50		0,1378		6,50		0,2559		10,262	Y	0,4040
	1,25		0,0492		3,569	28	0,1405		6,528	F	0,2570		10,30		0,4055
	1,30		0,0512	9/64	3,572		0,1406		6,60		0,2598	13/32	10,319		0,4062
	1,321	55	0,0520		3,60		0,1417		6,629	G	0,2610		10,40		0,4094
	1,35		0,0531		3,658	27	0,1440		6,70		0,2638		10,490	Z	0,4130
	1,397	54	0,0551		3,70		0,1457	17/64	6,747		0,2656		10,50		0,4134
	1,40		0,0551		3,734	26	0,1470		6,75		0,2657		10,60		0,4173
	1,45		0,0571		3,75		0,1476		6,756	H	0,2660		10,70		0,4213
	1,50		0,0591		3,797	25	0,1495		6,80		0,2677	27/64	10,716		0,4219
	1,511	53	0,0595		3,80		0,1496		6,90		0,2717		10,75		0,4232
	1,55		0,0610		3,861	24	0,1520		6,909	I	0,2720		10,80		0,4252
1/16	1,588		0,0625		3,90		0,1535		7,00		0,2756		10,90		0,4291
	1,60		0,0630		3,912	23	0,1540		7,036	J	0,2770		11,00		0,4331
	1,613	52	0,0635	5/32	3,969		0,1562		7,10		0,2795		11,10		0,4370

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

Zoll	mm	Gauge	Inch
7/16	11,112		0,4375
	11,20		0,4409
	11,25		0,4429
	11,30		0,4449
	11,40		0,4488
	11,50		0,4528
29/64	11,509		0,4531
	11,60		0,4567
	11,70		0,4606
	11,75		0,4626
	11,80		0,4646
	11,90		0,4685
15/32	11,906		0,4688
	12,00		0,4724
	12,10		0,4764
	12,20		0,4803
	12,25		0,4823
	12,30		0,4843
31/64	12,303		0,4844
	12,40		0,4882
	12,50		0,4921
	12,60		0,4961
1/2	12,70		0,5000
	12,75		0,5020
	12,80		0,5039
	12,90		0,5079
	13,00		0,5118
33/64	13,096		0,5155
	13,10		0,5157
	13,20		0,5196
	13,25		0,5216
	13,30		0,5236
	13,40		0,5275
17/32	13,494		0,5312
	13,50		0,5315
	13,60		0,5354
	13,7		0,5394
	13,75		0,5413
	13,80		0,5433
	13,891		0,5469
35/64	13,90		0,5472
	14,00		0,5512
	14,25		0,5610
	14,288		0,5625
9/16	14,50		0,5709
	14,684		0,5781
37/64	14,75		0,5807
	15,00		0,5906
	15,081		0,5938
19/32	15,25		0,6004
	15,478		0,6094
39/64	15,50		0,6102
	15,75		0,6201
5/8	15,875		0,6250
	16,00		0,6299
	16,25		0,6398
41/64	16,272		0,6406
	16,50		0,6496
21/32	16,669		0,6562
	16,75		0,6594
	17,00		0,6693
43/64	17,066		0,6719
	17,25		0,6791
11/16	17,462		0,6875
	17,50		0,6890
	17,75		0,6988
45/64	17,859		0,7031
	18,00		0,7087
	18,25		0,7185
23/32	18,256		0,7188
	18,50		0,7283
47/64	18,653		0,7344
	18,75		0,7382
	19,00		0,7480

Zoll	mm	Inch
3/4	19,050	0,7500
	19,25	0,7579
49/64	19,447	0,7656
	19,50	0,7677
	19,75	0,7776
25/32	19,844	0,7812
	20,00	0,7874
51/64	20,241	0,7969
	20,25	0,7972
	20,422	0,8040
	20,50	0,8071
13/16	20,638	0,8125
	20,75	0,8169
	21,00	0,8268
53/64	21,034	0,8281
	21,25	0,8366
27/32	21,431	0,8438
	21,50	0,8465
	21,75	0,8563
55/64	21,828	0,8594
	22,00	0,8661
7/8	22,225	0,8750
	22,25	0,8760
	22,50	0,8858
57/64	22,622	0,8903
	22,75	0,8957
	23,00	0,9055
29/32	23,019	0,9062
	23,25	0,9154
	23,416	0,9219
	23,50	0,9252
15/16	23,75	0,9350
	23,812	0,9375
61/64	24,00	0,9449
	24,209	0,9531
	24,25	0,9547
31/32	24,50	0,9646
	24,606	0,9688
	24,75	0,9744
63/64	25,00	0,9843
	25,003	0,9844
1	25,25	0,9941
	25,400	1,0000
	25,50	1,0039
1.1/64	25,75	1,0138
	25,797	1,0156
1.1/32	26,00	1,0236
	26,194	1,0312
	26,25	1,0335
	26,50	1,0433
1.3/64	26,591	1,0469
	26,75	1,0531
1.1/16	26,988	1,0625
	27,00	1,0630
	27,25	1,0728
1.5/64	27,384	1,0781
	27,50	1,0827
	27,75	1,0925
1.3/32	27,781	1,0938
	28,00	1,1024
1.7/64	28,178	1,1094
	28,25	1,1122
	28,50	1,1220
1.1/8	28,575	1,1250
	28,75	1,1319
1.9/64	28,972	1,1406
	29,00	1,1417
	29,25	1,1516
1.5/32	29,369	1,1562
	29,500	1,1614
	29,75	1,1713
1.11/64	29,766	1,1719
	30,00	1,1811
1.3/16	30,162	1,1875

Zoll	mm	Inch
	30,25	1,1909
	30,50	1,2008
1.13/64	30,559	1,2031
	30,75	1,2106
1.7/32	30,956	1,2188
	31,00	1,2205
	31,25	1,2303
1.15/64	31,353	1,2344
	31,50	1,2402
1.1/4	31,75	1,2500
	32,00	1,2598
1.17/64	32,147	1,2656
	32,50	1,2795
1.9/32	32,544	1,2812
	32,766	1,2900
1.19/64	32,941	1,2969
	33,00	1,2992
1.5/16	33,338	1,3125
	33,50	1,3189
1.21/64	33,734	1,3281
	34,00	1,3386
1.11/32	34,131	1,3438
	34,50	1,3583
1.23/64	34,528	1,3594
1.3/8	34,925	1,3750
	35,00	1,3780
1.25/64	35,322	1,3906
	35,50	1,3976
1.13/32	35,719	1,4062
	36,00	1,4173
1.27&4	36,116	1,4219
	36,50	1,4370
1.7/16	36,512	1,4375
1.29/64	36,909	1,4531
	37,00	1,4567
1.15/32	37,306	1,4688
	37,50	1,4764
1.31/64	37,703	1,4844
	38,00	1,4961
1.1/2	38,100	1,5000
1.33/64	38,497	1,5156
	38,50	1,5157
1.17/32	38,894	1,5312
	39,00	1,5354
1.35/64	39,291	1,5469
	39,50	1,5551
1.9/16	39,688	1,5625
	40,00	1,5748
1.37/64	40,084	1,5781
1.19/32	40,481	1,5938
1.39/64	40,878	1,6094
	41,00	1,6142
1.5/8	41,275	1,6250
	41,50	1,6339
1.41/64	41,672	1,6406
	42,00	1,6535
1.21/32	42,069	1,6562
1.43/64	42,466	1,6719
	42,50	1,6732
1.11/16	42,862	1,6875
	43,00	1,6929
1.45/64	43,259	1,7031
	43,50	1,7126
1.23/32	43,656	1,7188
	44,00	1,7323
1.47/64	44,053	1,7344
1.3/4	44,450	1,7500
	44,50	1,7520
1.49/64	44,847	1,7656
	45,00	1,7717
1.25/32	45,244	1,7812
	45,50	1,7913
1.51/64	45,641	1,7969
	46,00	1,8110

Zoll	mm	Inch
1.13/16	46,038	1,8125
1.53/64	46,434	1,8281
	46,50	1,8307
1.27/32	46,831	1,8438
	47,00	1,8504
1.55/64	47,228	1,8594
	47,50	1,8701
1.7/8	47,625	1,8750
	48,00	1,8898
1.57/64	48,022	1,8906
1.29/32	48,419	1,9062
	48,50	1,9094
1.59/64	48,816	1,9219
	49,00	1,9291
1.15/16	49,212	1,9375
	49,50	1,9488
1.61/64	49,609	1,9531
	50,00	1,9685
1.31/32	50,006	1,9688
1.63/64	50,403	1,9844
	50,50	1,9882
2	50,800	2,0000
	51,00	2,0079
2.1/32	51,594	2,0312
	52,00	2,0472
2.1/16	52,388	2,0625
	53,00	2,0866
2.3/32	53,181	2,0938
2.1/8	53,975	2,1250
	54,00	2,1260
2.5/32	54,769	2,1562
	55,00	2,1654
2.3/16	55,625	2,1875
	56,00	2,2047
2.7/32	56,356	2,2188
	57,00	2,2441
2.1/4	57,150	2,2500
2.9/32	57,944	2,2812
	58,00	2,2835
2.5/16	58,738	2,3125
	59,00	2,3228
2.11/32	59,531	2,3438
	60,00	2,3622
2.3/8	60,325	2,3750
	61,00	2,4016
2.13/32	61,119	2,4062
2.7/16	61,912	2,4375
	62,00	2,4409
2.15/32	62,706	2,4688
	63,00	2,4803
2.1/2	63,500	2,5000
	64,00	2,5197
2.17/32	64,294	2,5312
	65,00	2,5591
2.9/16	65,088	2,5625
2.19/32	65,881	2,5938
	66,00	2,5984
2.5/8	66,675	2,6250
	67,00	2,6378
2.21/32	67,469	2,6562
	68,00	2,6772
2.11/16	68,262	2,6875
	69,00	2,7165
2.23/32	69,056	2,7188
2.3/4	69,850	2,7500
	70,00	2,7559
2.25/32	70,644	2,7812
	71,00	2,7953
2.13/16	71,438	2,8125
	72,00	2,8346
2.27/32	72,231	2,8438
	73,00	2,8740
2.7/8	73,025	2,8750
2.29/32	73,819	2,9062

Zoll	mm	Inch
	74,00	2,9134
2.15/16	74,612	2,9375
	75,00	2,9528
2.31/32	75,406	2,9688
	76,00	2,9921
3	76,200	3,0000
3.1/32	76,994	3,0312
	77,00	3,0315
3.1/16	77,788	3,0625
	78,00	3,0709
3.3/32	78,581	3,0938
	79,00	3,1102
3.1/8	79,375	3,1250
	80,00	3,1496
3.5/32	80,169	3,1562
3.3/16	80,962	3,1875
	81,00	3,1890
3.7/32	81,756	3,2188
	82,00	3,2283
3.1/4	82,550	3,2500
	83,00	3,2677
3.9/32	83,344	3,2812
	84,00	3,3071
3.5/16	84,138	3,3125
3.11/32	84,931	3,3438
	85,00	3,3465
3.3/8	85,725	3,3750
	86,00	3,3858
3.13/32	86,519	3,4062
	87,00	3,4252
3.7/16	87,312	3,4375
	88,00	3,4646
3.15/32	88,106	3,4688
3.1/2	88,900	3,5000
	89,00	3,5039
	90,00	3,5433
3.9/16	90,488	3,5625
	91,00	3,5827
	92,00	3,6220
3.5/8	92,075	3,6250
	93,00	3,6614
3.11/16	93,662	3,6875
	94,00	3,7008
	95,00	3,7402
3.3/4	95,250	3,7500
	96,00	3,7795
3.13/16	96,838	3,8125
	97,00	3,8189
	98,00	3,8583
3.7/8	98,425	3,8750
	99,00	3,8976
	100,00	3,9370
3.15/16	100,012	3,9375
4	101,600	4,0000

Artikelnummernverzeichnis mit Seitenzuordnung

Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite
01000	44	07010	114	20172	642	49112	155	50201	589	61036	364	62110	358
01000z	47	07020	114	30011	538	49114	215	50208	589	61081	377	62114	363
01010	52	07050	113	30018	538	49120	167	50301	590	61090	343	62120	434
01022	48	07500	112	30058	540	49122	165	50308	590	61290	315	62124	435
01032	56	07508	112	30100	533	49130	159	50341	593	61295	315	62130	450
01042	53	08005	128	30111	532	49132	161	50351	591	61296	315	62134	451
01043	51	08007	128	30119	532	49140	163	50358	591	61298	315	62140	416
01050	78	08031	130	31011	542	49142	171	50401	587	61305	345	62144	417
01065	44	08032	131	31018	542	49150	173	50420	588	61310	330	62150	460
01103	70	08033	131	33001	545	49160	175	50501	592	61315	330	62160	390
01111	64	08041	133	33008	545	49170	177	51070	604	61316	330	62164	391
01115	64	08048	140	33101	545	49171	178	51101	552	61318	330	62180	474
01117	68	08051	115	33108	545	49172	179	51108	552	61402	424	62184	474
01120	75	08058	115	35311	537	49173	182	51301	583	61416	325	62187	392
01140	67	08061	116	36011	546	49174	181	51308	583	61516	325	62515	397
01160	140	08068	116	36018	546	49175	183	51837	599	61542	366	62517	397
01165	50	08100	24	36811	548	49227	192	51838	599	61544	366	62527	399
01168	71	08139	137	36818	548	49231	212	52070	605	61552	368	62542	452
01175	50	08150	25	36881	537	49249	137	52400	608	61562	372	62552	453
01178	72	08300	26	40011	550	49250	188	52842	606	61567	464	62562	454
01188	73	08331	365	40018	550	49259	188	52847	607	61652	437	62752	470
01200	60	08471	115	40058	553	49300	184	53101	594	61662	439	62755	470
01217	77	08479	115	40541	534	49301	203	53110	595	61672	441	62802	412
01218	69	08481	116	41011	556	49302	204	53111	596	61702	307	62812	412
01288	81	08489	116	41018	556	49303	207	53201	597	61704	307	62822	412
01300	61	08500	249	41541	536	49304	203	53211	598	61714	313	62902	475
01320	63	08502	261	41811	557	49305	184	60000	311	61724	329	62904	475
01401	74	08510	41	4263x	622	49306	205	60001	340	61752	317	63215	378
01405	74	08529	300	4282x	621	49307	210	60005	340	61802	306	63912	356
01408	74	08530	342	4283x	621	49308	208	60010	312	61804	306	63922	356
01500	110	08532	299	43713	559	49309	208	60015	312	61810	465	64000	346
01600	110	08533	341	43718	559	49312	206	60018	312	61814	312	64002	347
01700	111	08610	54	43978	560	49350	194	60020	328	61816	324	64003	348
01900	611	08611	55	44713	561	49352	200	60025	328	61819	314	64010	379
01990	58	08940	132	44718	561	49353	201	60028	328	61824	328	64019	348
02000	22	08970	134	46068	563	49354	202	60100	327	61826	338	64020	476
02005	22	08978	134	46081	562	49360	195	60101	376	61829	331	64024	476
02049	35	08979	139	46088	562	49365	196	60105	377	61845	344	64030	419
02050	32	08980	129	46481	567	49370	197	60110	313	61852	316	64040	444
02068	36	08988	129	46488	567	49371	198	60115	313	61872	418	64050	456
02088	38	08990	135	47068	565	49372	199	60118	313	61882	418	64060	405
02111	27	09010	141	47081	564	49400	214	60120	329	61912	436	64064	405
02115	27	09046	42	47088	564	49500	191	60125	329	61932	440	64080	414
02181	40	09500	46	47091	566	49509	191	60128	329	61962	461	64090	471
02217	30	09501	66	47481	569	49527	193	60312	304	61992	438	64119	382
02401	29	09507	68	47488	569	49702	211	60322	305	62002	395	64150	426
02405	29	09512	49	48008	571	49712	211	60400	425	62004	395	64170	431
04000	85	09520	76	48011	570	4971x	616	60500	430	62012	396	64180	462
04020	89	09532	57	48018	570	4972x	616	60510	430	62014	396	64200	346
04111	87	09607	140	48091	572	4973x	617	60520	430	62015	396	64204	348
04161	88	09990	59	48098	572	4974x	617	60610	394	62019	400	64210	379
04165	88	11000	98	48211	580	4975x	618	60636	298	62022	398	64220	444
04288	90	11000z	101	48311	578	4976x	618	60680	414	62024	398	64230	456
05000	92	11111	103	48353	579	4977x	619	60702	301	62025	398	64240	419
05020	95	11211	104	48411	576	4978x	619	60707	297	62029	401	64269	406
05161	94	11990	102	48511	577	4980x	620	60712	302	62036	393	64400	349
05288	96	12217	105	48628	573	4981x	620	60722	303	62040	403	64410	383
06010	146	15000	106	48711	574	50101	584	60732	303	62085	402	64420	445
06011	144	15150	107	49010	148	50108	584	60750	469	62090	404	64430	457
07000	112	17000	108	49012	206	50110	585	60752	302	62100	294	64440	420
07005	112	20140	645	49110	157	50120	586	60757	468	62104	296	64450	427

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

Artikelnummernverzeichnis mit Seitenzuordnung

Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite	Serie	Seite
64460	407	73000	229	78912	264	91660	631						
64517	350	73060	219	78913	264	91700	495						
65317	322	73100	225	78962	265	91701	495						
65318	323	73500	234	78963	265	91710	496						
65337	336	73550	234	81100	294	91711	496						
65338	337	75040	223	81104	296	91724	634						
65517	320	75043	223	81110	358	93059	82						
65518	321	75060	222	81114	363	93069	83						
65527	334	75111	232	81120	434	93220	230						
65528	335	75140	224	81124	435	93230	231						
65712	319	75211	226	81130	450	97000	512						
65722	333	75240	224	81134	451	97010	509						
65926	309	75411	228	81140	416	97100	511						
65928	308	78011	248	81144	417	97130	510						
66316	371	78020	256	81150	460	97400	514						
66336	375	78210	244	81160	390	97410	515						
66517	370	78215	244	81164	391	97420	516						
66527	374	78218	244	81180	474	97430	517						
68550	442	78220	245	81184	474	97440	518						
68554	443	78225	245	81187	392	97450	519						
69100	351	78230	245	81707	297	97460	520						
69110	385	78238	245	82100	294	97470	521						
69120	446	78300	252	82104	296	97480	522						
69130	455	78310	250	82120	434	97500	523						
69140	421	78315	250	82124	435	97510	524						
69160	410	78318	250	82140	416	97520	525						
69412	497	78320	257	82144	417	97528	558						
69413	497	78325	257	82180	474	97600	39						
69420	498	78330	242	82184	474	99008	541						
69430	499	78335	242	82707	297	99018	544						
69440	500	78338	242	83100	294	99102	535						
69450	503	78340	243	83104	296	99318	547						
69490	501	78345	243	83110	358	99418	554						
69492	502	78348	243	83114	363	99588	555						
69500	353	78350	246	83120	434	99688	555						
69510	386	78355	246	83124	435	99908	568						
69600	354	78358	246	83130	450	9s150	646						
69610	387	78360	247	83134	451	9s151	647						
69620	447	78365	247	83140	416	9s185	649						
69660	408	78368	247	83144	417	9s186	650						
69630	458	78370	261	83150	460	9s191	651						
69700	355	78375	261	83160	390	9s192	652						
69710	388	78378	261	83164	391	9s196	652						
69720	447	78380	262	83180	474	9s199	648						
69760	409	78385	262	83184	474								
69740	422	78388	262	83187	392								
69760	458	78410	266	83707	297								
69820	490	78510	267	91000	639								
69830	490	78515	267	91010	640								
69832	491	78560	254	91030	638								
69838	491	78610	251	91040	637								
69840	491	78615	251	91050	637								
69841	492	78618	251	91060	633								
69842	493	78750	253	91061	636								
69843	493	78758	253	91061	636								
70001	614	78760	260	91062	632								
70020	612	78810	258	91500	630								
72020	233	78820	259	91524	494								
72050	236	78830	258	91534	635								
72060	237	78840	259	91624	634								
72079	235	78900	263	91650	630								

NOTIZEN

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

Die DAPPRICH Online-Präsenzen

www.dapprich.com

www.dapprich.tools

www.kernbohrer.tools

www.reibahlen.tools

www.senker.tools

www.olmac-dapprich.com

www.bohrer.tools
www.gewindebohrer.tools

www.schneideisen.tools
www.fraeser.tools

Gebrüder Dapprich GmbH
Hi-Tech Zerspanungswerkzeuge
Neulandweg 15 - DE 42329 Wuppertal
Fon: +49 202 87 00 14 0 - Fax: +49 202 87 00 14 90
www.dapprich.com - EMail: info@dapprich.com

WIR MACHEN LÖCHER

WUPPERTAL

Technischer Katalog
Technical Catalogue
Catalogue Technique

HX