

A young boy with a green baseball cap and a grey t-shirt is sitting on a large, dark grey metal tapping tool. He has his hands clasped over the tool and is looking directly at the camera with a slight smile. He is wearing dark shorts and black sneakers with white laces. The background is a solid blue color. In the foreground and around the boy, there are several other tapping tools of different colors: blue, orange, and silver. The tools are arranged in a way that they appear to be part of a collection or a display. The overall composition is centered on the boy and the tool he is sitting on.

DAPPRICH
Gewinde-
Werkzeuge

F917



Gewinden | Threading

Gewindeschneidzeuge - MF

(metrisch-fein)



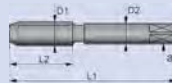
62110

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 62110 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/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.



MF

62110 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 2181
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xd
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2(6H)
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 110	81 110	83 110							
Gruppe				10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0							
Dreh ↔				RH	RH	RH							
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						mögliche	
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a		Wind-	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm		Eisen	
												Gr.	
					Nr.1	Nr.3							
Werkstoff-Gruppe				P1,2 - P1,3									

.020.025	M 2	0,25	1,75	21,92	12,06	12,06	40	9	2,8	2,1	0		
.025.035	M 2,5	0,35	2,15	6,00	3,30	3,30	40	9	2,8	2,1	0		
.030.035	M 3	0,35	2,65	6,00	3,30	3,30	40	9	3,5	2,7	0		
.035.035	M 3,5	0,35	3,15	6,55	3,60	3,60	45	10	4,0	3,0	1		
.040.035	M 4	0,35	3,65	15,26	8,39	8,39	45	13	4,5	3,4	1		
.040.050	M 4	0,50	3,40	6,55	3,60	3,60	45	10	4,5	3,4	1		
.045.050	M 4,5	0,50	4,00	6,69	3,68	3,68	50	12	6,0	4,9	1		
.050.050	M 5	0,50	4,50	6,69	3,68	3,68	50	12	6,0	4,9	1		
.050.075	M 5	0,75	4,25	17,36	9,55	9,55	50	14	6,0	4,9	1		
.055.050	M 5,5	0,50	5,00	7,07	3,89	3,89	50	12	6,0	4,9	1		
.060.050	M 6	0,50	5,50	16,64	9,15	9,15	50	14	6,0	4,9	1		
.060.075	M 6	0,75	5,20	7,34	4,04	4,04	50	14	6,0	4,9	1		
.070.050	M 7	0,50	6,50	17,56	9,66	9,66	66	19	7,1	5,6	1		
.070.075	M 7	0,75	6,20	8,40	4,62	4,62	50	14	6,0	4,9	1		
.080.050	M 8	0,50	7,50	20,10	11,06	11,06	50	16	6,0	4,9	1		
.080.075	M 8	0,75	7,20	9,88	5,43	5,43	50	19	6,0	4,9	1		
.080.100	M 8	1,00	7,00	9,88	5,43	5,43	56	22	6,0	4,9	1		
.090.050	M 9	0,50	8,50	17,60	9,68	9,68	56	18	7,0	5,5	1,5		
.090.075	M 9	0,75	8,20	13,10	7,21	7,21	56	19	7,0	5,5	1,5		
.090.100	M 9	1,00	8,00	13,10	7,21	7,21	63	22	7,0	5,5	1,5		
.100.050	M 10	0,50	9,50	17,94	9,87	9,87	63	18	7,0	5,5	1,5		
.100.075	M 10	0,75	9,20	13,21	7,27	7,27	63	20	7,0	5,5	1,5		
.100.100	M 10	1,00	9,00	13,21	7,27	7,27	63	20	7,0	5,5	1,5		
.100.125	M 10	1,25	8,80	13,21	7,27	7,27	70	24	7,0	5,5	1,5		
.110.075	M 11	0,75	10,20	14,82	8,15	8,15	63	20	8,0	6,2	2		
.110.100	M 11	1,00	10,00	14,82	8,15	8,15	63	20	8,0	6,2	2		
.110.125	M 11	1,25	9,75	26,86	14,77	14,77	63	20	8,0	6,2	2		
.120.050	M 12	0,50	11,50	52,51	28,88	28,88	70	20	9,0	7,0	2		
.120.075	M 12	0,75	11,25	42,29	23,26	23,26	70	20	9,0	7,0	2		
.120.100	M 12	1,00	11,00	16,57	9,11	9,11	70	22	9,0	7,0	2		
.120.125	M 12	1,25	10,80	16,57	9,11	9,11	70	22	9,0	7,0	2		
.120.150	M 12	1,50	10,50	16,57	9,11	9,11	70	22	9,0	7,0	2		
.130.050	M 13	0,50	12,50	25,62	14,09	14,09	70	20	11,0	9,0	2		
.130.075	M 13	0,75	12,25	25,07	13,79	13,79	70	20	11,0	9,0	2		
.130.100	M 13	1,00	12,00	21,75	11,96	11,96	70	20	11,0	9,0	2		
.130.125	M 13	1,25	11,75	24,56	13,51	13,51	70	20	11,0	9,0	2		
.130.150	M 13	1,50	11,50	21,75	11,96	11,96	70	20	11,0	9,0	2		
.140.050	M 14	0,50	13,50	27,75	15,26	15,26	70	20	11,0	9,0	2		
.140.075	M 14	0,75	13,25	22,12	12,17	12,17	70	20	11,0	9,0	2		
.140.100	M 14	1,00	13,00	20,82	11,45	11,45	70	22	11,0	9,0	2		
.140.125	M 14	1,25	12,80	20,82	11,45	11,45	70	22	11,0	9,0	2		
.140.150	M 14	1,50	12,50	20,82	11,45	11,45	70	22	11,0	9,0	2		
.150.050	M 15	0,50	14,50	28,88	15,88	15,88	70	20	12,0	9,0	2		
.150.075	M 15	0,75	13,25	28,88	15,88	15,88	70	20	12,0	9,0	2		
.150.100	M 15	1,00	14,00	22,33	12,28	12,28	70	22	12,0	9,0	2		
.150.125	M 15	1,25	13,75	114,12	62,77	62,77	70	20	12,0	9,0	2		



62110

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH (Fortsetzung)

BestNr A				62 110	81 110	83 110								
Gruppe				10	10	10								
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG								
Schicht				P0	P0	P0								
Dreh ↔				RH	RH	RH								
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							mögliche	
	D1	Steigung	d	€	€	€		L1	L2	D2	a		Wind-	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Eisen	
	MF				Nr.1	Nr.3								
Werkstoff-Gruppe				P1,2 - P1,3										
.150.150	M 15	1,50	13,50	22,33	12,28	12,28		70	20	12,0	9,0	2		
.160.050	M 16	0,50	15,50	30,63	16,85	16,85		70	20	12,0	9,0	2		
.160.075	M 16	0,75	15,25	30,63	16,85	16,85		70	20	12,0	9,0	2		
.160.100	M 16	1,00	15,00	22,33	12,28	12,28		70	22	12,0	9,0	2		
.160.125	M 16	1,25	14,75	32,10	17,66	17,66		70	20	12,0	9,0	2		
.160.150	M 16	1,50	14,50	22,33	12,28	12,28		70	22	12,0	9,0	2		
.170.075	M 17	0,75	16,25	31,52	17,34	17,34		70	20	12,0	9,0	2		
.170.100	M 17	1,00	16,00	29,40	16,17	16,17		70	22	12,0	9,0	2		
.170.150	M 17	1,50	15,50	27,47	15,11	15,11		70	20	12,0	9,0	2		
.180.050	M 18	0,50	17,50	35,29	19,41	19,41		80	22	14,0	11,0	3		
.180.075	M 18	0,75	17,25	35,29	19,41	19,41		80	22	14,0	11,0	3		
.180.100	M 18	1,00	17,00	29,53	16,24	16,24		80	22	14,0	11,0	3		
.180.125	M 18	1,25	16,75	94,46	51,95	51,95		80	22	14,0	11,0	3		
.180.150	M 18	1,50	16,50	29,53	16,24	16,24		80	22	14,0	11,0	3		
.180.200	M 18	2,00	16,00	42,33	23,28	23,28		80	22	14,0	11,0	3		
.200.075	M 20	0,75	19,25	45,69	25,13	25,13		80	22	16,0	12,0	3		
.200.100	M 20	1,00	19,00	36,19	19,90	19,90		80	22	16,0	12,0	3		
.200.125	M 20	1,25	18,75	112,26	61,74	61,74		80	22	16,0	12,0	3		
.200.150	M 20	1,50	18,50	36,19	19,90	19,90		80	22	16,0	12,0	3		
.200.200	M 20	2,00	18,00	33,00	18,15	18,15		80	22	16,0	12,0	3		
.210.075	M 21	0,75	20,25	54,64	30,05	30,05		80	22	16,0	12,0	3		
.210.100	M 21	1,00	20,00	54,64	30,05	30,05		80	22	16,0	12,0	3		
.210.150	M 21	1,50	19,50	54,64	30,05	30,05		80	22	16,0	12,0	3		
.220.100	M 22	1,00	21,00	51,31	28,22	28,22		80	22	18,0	14,5	4		
.220.125	M 22	1,25	20,75	123,51	67,93	67,93		80	22	18,0	14,5	4		
.220.150	M 22	1,50	20,50	51,31	28,22	28,22		80	22	18,0	14,5	4		
.220.200	M 22	2,00	20,00	51,31	28,22	28,22		80	22	18,0	14,5	4		
.230.100	M 23	1,00	22,00	59,34	32,64	32,64		80	22	18,0	14,5	4		
.230.150	M 23	1,50	21,50	59,34	32,64	32,64		80	22	18,0	14,5	4		
.240.075	M 24	0,75	23,25	63,28	34,80	34,80		80	22	18,0	14,5	4		
.240.100	M 24	1,00	23,00	56,66	31,16	31,16		90	22	18,0	14,5	4		
.240.150	M 24	1,50	22,50	56,66	31,16	31,16		90	22	18,0	14,5	4		
.240.200	M 24	2,00	22,00	56,66	31,16	31,16		90	22	18,0	14,5	4		
.250.100	M 25	1,00	24,00	76,08	41,84	41,84		90	22	18,0	14,5	4		
.250.150	M 25	1,50	23,50	59,99	32,99	32,99		90	22	18,0	14,5	4		
.250.200	M 25	2,00	23,00	74,26	40,84	40,84		100	28	18,0	14,5	4		
.260.100	M 26	1,00	26,00	76,46	42,05	42,05		90	22	18,0	14,5	4		
.260.150	M 26	1,50	24,50	61,84	34,01	34,01		90	22	18,0	14,5	4		
.260.200	M 26	2,00	24,00	306,16	168,39	168,39		100	28	18,0	14,5	4		
.270.100	M 27	1,00	26,00	81,12	44,62	44,62		90	22	20,0	16,0	4		
.270.150	M 27	1,50	25,50	81,12	44,62	44,62		90	22	20,0	16,0	4		
.270.200	M 27	2,00	25,00	81,12	44,62	44,62		90	22	20,0	16,0	4		
.280.100	M 28	1,00	27,00	206,69	113,68	113,68		90	22	20,0	16,0	4		
.280.150	M 28	1,50	26,50	84,45	46,45	46,45		90	22	20,0	16,0	4		
.280.200	M 28	2,00	26,00	84,45	46,45	46,45		90	22	20,0	16,0	4		
.300.100	M 30	1,00	29,00	94,26	51,84	51,84		90	22	22,0	18,0	5		
.300.150	M 30	1,50	28,50	81,43	44,79	44,79		90	22	22,0	18,0	5		
.300.200	M 30	2,00	28,00	89,97	49,48	49,48		90	22	22,0	18,0	5		
.300.300	M 30	3,00	27,00	127,42	70,08	70,08		125	36	22,0	18,0	5		
.320.100	M 32	1,00	31,00	84,10	46,26	46,26		90	22	22,0	18,0	5		
.320.150	M 32	1,50	30,50	91,99	50,59	50,59		90	22	22,0	18,0	5		
.320.200	M 32	2,00	30,00	84,10	46,26	46,26		100	28	22,0	18,0	5		
.320.300	M 32	3,00	29,00	96,45	53,05	53,05		125	36	22,0	18,0	5		
.330.100	M 33	1,00	32,00	417,64	229,70	229,70		100	25	25,0	20,0	5		
.330.150	M 33	1,50	31,50	102,56	56,41	56,41		100	25	25,0	20,0	5		
.330.200	M 33	2,00	31,00	85,92	47,26	47,26		100	25	25,0	20,0	5		
.330.300	M 33	3,00	30,00	101,05	55,58	55,58		125	36	25,0	20,0	5		
.340.100	M 34	1,00	33,00	103,14	56,73	56,73		100	25	28,0	22,0	6		
.340.150	M 34	1,50	32,50	107,08	58,89	58,89		100	25	28,0	22,0	6		
.340.200	M 34	2,00	32,00	103,14	56,73	56,73		110	32	28,0	22,0	6		
.340.300	M 34	3,00	31,00	103,14	56,73	56,73		125	36	28,0	22,0	6		
.350.100	M 35	1,00	34,00	203,47	111,91	111,91		100	25	28,0	22,0	6		
.350.150	M 35	1,50	33,50	117,65	64,71	64,71		100	25	28,0	22,0	6		



Gewinden | Threading

Gewindeschneidzeuge - MF

(metrisch-fein)



62110

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH (Fortsetzung 2)

BestNr A				62 110	81 110	83 110								
Gruppe				10	10	10								
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG								
Schicht				P0	P0	P0								
Dreh ↔				RH	RH	RH							mögliche	
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							Wind-	
	D1	Steigung	d	€	€	€		L1	L2	D2	a		Eisen	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Gr.	
					Nr.1	Nr.3								
Werkstoff-Gruppe				P1,2 - P1,3										
.350.200	M 35	2,00	33,00	108,18	59,50	59,50		110	32	28,0	22,0	6		
.350.300	M 35	3,00	32,00	108,49	59,67	59,67		125	36	28,0	22,0	6		
.360.100	M 36	1,00	35,00	115,52	63,53	63,53		100	25	28,0	22,0	6		
.360.150	M 36	1,50	34,50	123,24	67,78	67,78		100	25	28,0	22,0	6		
.360.200	M 36	2,00	34,00	134,56	74,01	74,01		125	30	28,0	22,0	6		
.360.300	M 36	3,00	33,00	140,97	77,53	77,53		125	36	28,0	22,0	6		
.380.100	M 38	1,00	37,00	117,61	64,69	64,69		110	25	28,0	22,0	6		
.380.150	M 38	1,50	36,50	134,56	74,01	74,01		100	25	28,0	22,0	6		
.380.200	M 38	2,00	36,00	122,28	67,25	67,25		125	32	28,0	22,0	6		
.380.300	M 38	3,00	35,00	122,28	67,25	67,25		125	36	28,0	22,0	6		
.390.150	M 39	1,50	37,50	160,08	88,04	88,04		110	25	32,0	24,0	6		
.390.200	M 39	2,00	37,00	174,96	96,23	96,23		125	30	32,0	24,0	6		
.390.300	M 39	3,00	36,00	173,52	95,44	95,44		125	36	32,0	24,0	6		
.400.100	M 40	1,00	39,00	149,31	82,12	82,12		110	25	32,0	24,0	6		
.400.150	M 40	1,50	38,50	158,77	87,32	87,32		110	25	32,0	24,0	6		
.400.200	M 40	2,00	38,00	170,78	93,93	93,93		125	40	32,0	24,0	6		
.400.300	M 40	3,00	37,00	182,78	100,53	100,53		125	36	32,0	24,0	6		
.420.150	M 42	1,50	40,50	179,94	98,97	98,97		110	25	32,0	24,0	6		
.420.200	M 42	2,00	40,00	192,63	105,95	105,95		125	40	32,0	24,0	6		
.420.300	M 42	3,00	39,00	190,50	104,78	104,78		125	40	32,0	24,0	6		
.420.400	M 42	4,00	38,00	175,17	96,34	96,34		140	40	32,0	24,0	6		
.450.150	M 45	1,50	43,50	201,34	110,74	110,74		110	25	36,0	29,0	7		
.450.200	M 45	2,00	43,00	210,98	116,04	116,04		125	40	36,0	29,0	7		
.450.300	M 45	3,00	42,00	215,95	118,77	118,77		125	40	36,0	29,0	7		
.450.400	M 45	4,00	41,00	203,50	111,93	111,93		140	40	36,0	29,0	7		
.480.150	M 48	1,50	46,50	221,06	121,58	121,58		140	25	36,0	29,0	7		
.480.200	M 48	2,00	46,00	238,63	131,25	131,25		140	30	36,0	29,0	7		
.480.300	M 48	3,00	45,00	246,96	135,83	135,83		140	40	36,0	29,0	7		
.480.400	M 48	4,00	44,00	234,51	128,98	128,98		140	40	36,0	29,0	7		
.500.150	M 50	1,50	48,50	242,47	133,36	133,36		140	25	36,0	29,0	7		
.500.200	M 50	2,00	48,00	256,60	141,13	141,13		130	32	36,0	29,0	7		
.500.300	M 50	3,00	47,00	279,03	153,47	153,47		140	36	36,0	29,0	7		
.500.400	M 50	4,00	46,00	246,51	135,58	135,58		140	40	40,0	29,0	7		
.520.150	M 52	1,50	50,50	257,90	141,85	141,85		140	25	40,0	32,0	7		
.520.200	M 52	2,00	50,00	273,47	150,41	150,41		140	40	40,0	32,0	7		
.520.300	M 52	3,00	49,00	297,48	163,61	163,61		140	40	40,0	32,0	7		
.520.400	M 52	4,00	48,00	*	*	*		140	40	36,0	29,0	7		
.540.150	M 54	1,50	52,50	*	*	*		125	32	40,0	32,0	7		
.540.200	M 54	2,00	52,00	*	*	*		130	36	40,0	32,0	7		
.540.300	M 54	3,00	51,00	*	*	*		140	40	40,0	32,0	7		
.540.400	M 54	4,00	50,00	*	*	*		170	50	40,0	32,0	7		
.550.150	M 55	1,50	53,50	*	*	*		125	32	40,0	32,0	7		
.550.200	M 55	2,00	53,00	*	*	*		130	36	40,0	32,0	7		
.550.300	M 55	3,00	52,00	*	*	*		140	40	40,0	32,0	7		
.550.400	M 55	4,00	51,00	*	*	*		170	50	40,0	32,0	7		
.560.150	M 56	1,50	54,50	*	*	*		125	32	40,0	32,0	7		
.560.200	M 56	2,00	54,00	*	*	*		130	36	40,0	32,0	7		
.560.300	M 56	3,00	53,00	*	*	*		140	40	40,0	32,0	7		
.560.400	M 56	4,00	52,00	*	*	*		170	50	40,0	32,0	7		
.580.150	M 58	1,50	56,50	*	*	*		125	32	40,0	32,0	7		
.580.200	M 58	2,00	56,00	*	*	*		130	36	40,0	32,0	7		
.580.300	M 58	3,00	55,00	*	*	*		140	40	40,0	32,0	7		
.580.400	M 58	4,00	54,00	*	*	*		170	50	40,0	32,0	7		
.600.150	M 60	1,50	58,50	*	*	*		125	32	45,0	35,0	8		
.600.200	M 60	2,00	58,00	*	*	*		130	36	45,0	35,0	8		
.600.300	M 60	3,00	57,00	*	*	*		140	40	45,0	35,0	8		
.600.400	M 60	4,00	56,00	*	*	*		170	50	45,0	35,0	8		
.620.150	M 62	1,50	60,50	*	*	*		130	32	45,0	35,0	8		
.620.200	M 62	2,00	60,00	*	*	*		150	36	45,0	35,0	8		
.620.300	M 62	3,00	59,00	*	*	*		150	45	45,0	35,0	8		
.620.400	M 62	4,00	58,00	*	*	*		180	50	45,0	35,0	8		
.630.150	M 63	1,50	61,50	*	*	*		130	32	45,0	35,0	8		
.640.150	M 64	1,50	62,50	*	*	*		130	32	45,0	35,0	8		



62110

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH (Fortsetzung 3)

BestNr A				62 110	81 110	83 110								
Gruppe				10	10	10								
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG								
Schicht				P0	P0	P0								
Dreh ↔				RH	RH	RH								
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							mögliche	
	D1	Steigung	d	€	€	€		L1	L2	D2	a		Wind-	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Eisen	
					Nr.1	Nr.3								
Werkstoff-Gruppe				P1,2 - P1,3										
.640.200	M 64	2,00	62,00	*	*	*		150	36	45,0	35,0	8		
.640.300	M 64	3,00	61,00	*	*	*		150	45	45,0	35,0	8		
.640.400	M 64	4,00	60,00	*	*	*		180	50	45,0	35,0	8		
.650.150	M 65	1,50	63,50	*	*	*		130	32	50,0	39,0	8		
.650.200	M 65	2,00	63,00	*	*	*		150	36	50,0	39,0	8		
.650.300	M 65	3,00	61,00	*	*	*		150	45	50,0	39,0	8		
.650.400	M 65	4,00	61,00	*	*	*		200	60	50,0	39,0	8		
.680.150	M 68	1,50	66,50	*	*	*		130	32	50,0	39,0	8		
.680.200	M 68	2,00	66,00	*	*	*		150	36	50,0	39,0	8		
.680.300	M 68	3,00	65,00	*	*	*		150	45	50,0	39,0	8		
.680.400	M 68	4,00	64,00	*	*	*		200	60	50,0	39,0	8		
.700.150	M 70	1,50	68,50	*	*	*		160	36	50,0	39,0	8		
.700.200	M 70	2,00	68,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0	8		
.700.300	M 70	3,00	67,00	*	*	*		170	50	50,0	39,0	8		
.700.400	M 70	4,00	66,00	*	*	*		200	60	50,0	39,0	8		
.720.150	M 72	1,50	70,50	*	*	*		160	36	50,0	39,0	8		
.720.200	M 72	2,00	70,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0	8		
.720.300	M 72	3,00	69,00	*	*	*		170	50	50,0	39,0	8		
.720.400	M 72	4,00	68,00	*	*	*		200	60	50,0	39,0	8		
.740.150	M 74	1,50	72,50	*	*	*		160	36	50,0	39,0	8		
.740.200	M 74	2,00	72,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0	8		
.740.300	M 74	3,00	71,00	*	*	*		170	50	50,0	39,0	8		
.740.400	M 74	4,00	70,00	*	*	*		200	60	50,0	39,0	8		
.750.150	M 75	1,50	73,50	*	*	*		160	36	50,0	39,0	8		
.750.200	M 75	2,00	73,00	*	*	*		160	40	50,0	39,0	8		
.750.300	M 75	3,00	72,00	*	*	*		170	50	50,0	39,0	8		
.750.400	M 75	4,00	71,00	*	*	*		200	60	50,0	39,0	8		
.760.150	M 75	1,50	74,50	*	*	*		160	36	56,0	44,0			
.760.200	M 76	2,00	74,00	*	*	*		160	40	56,0	44,0			
.760.300	M 76	3,00	73,00	*	*	*		170	50	56,0	44,0			
.760.400	M 76	4,00	72,00	*	*	*		200	60	56,0	44,0			
.780.150	M 78	1,50	76,50	*	*	*		160	36	56,0	44,0			
.780.200	M 78	2,00	76,00	*	*	*		160	40	56,0	44,0			
.780.300	M 78	3,00	75,00	*	*	*		170	50	56,0	44,0			
.780.400	M 78	4,00	74,00	*	*	*		200	60	56,0	44,0			
.800.150	M 80	1,50	78,50	*	*	*		160	36	56,0	44,0			
.800.200	M 80	2,00	78,00	*	*	*		160	40	56,0	44,0			
.800.300	M 80	3,00	77,00	*	*	*		170	50	56,0	44,0			
.800.400	M 80	4,00	76,00	*	*	*		200	60	56,0	44,0			
.820.150	M 82	1,50	80,50	*	*	*		160	36	56,0	44,0			
.820.200	M 82	2,00	80,00	*	*	*		160	40	56,0	44,0			
.820.300	M 82	3,00	79,00	*	*	*		170	50	56,0	44,0			
.820.400	M 82	4,00	78,00	*	*	*		200	60	56,0	44,0			
.840.150	M 84	1,50	82,50	*	*	*		160	36	56,0	44,0			
.840.200	M 84	2,00	82,00	*	*	*		160	40	56,0	44,0			
.840.300	M 84	3,00	81,00	*	*	*		170	50	56,0	44,0			
.840.400	M 84	4,00	80,00	*	*	*		200	60	56,0	44,0			
.850.150	M 85	1,50	83,50	*	*	*		160	36	56,0	44,0			
.850.200	M 85	2,00	83,00	*	*	*		160	40	56,0	44,0			
.850.300	M 85	3,00	82,00	*	*	*		170	50	56,0	44,0			
.850.400	M 85	4,00	81,00	*	*	*		200	60	56,0	44,0			
.860.150	M 86	1,50	84,50	*	*	*		160	36	56,0	44,0			
.860.200	M 86	2,00	84,00	*	*	*		160	40	56,0	44,0			
.860.300	M 86	3,00	83,00	*	*	*		170	50	56,0	44,0			
.860.400	M 86	4,00	82,00	*	*	*		200	60	56,0	44,0			
.880.150	M 88	1,50	86,50	*	*	*		160	36	63,0	49,0			
.880.200	M 88	2,00	86,00	*	*	*		160	40	63,0	49,0			
.880.300	M 88	3,00	85,00	*	*	*		170	50	63,0	49,0			
.880.400	M 88	4,00	84,00	*	*	*		200	60	63,0	49,0			
.900.150	M 90	1,50	88,50	*	*	*		160	36	63,0	49,0			
.900.200	M 90	2,00	88,00	*	*	*		160	40	63,0	49,0			
.900.300	M 90	3,00	87,00	*	*	*		170	50	63,0	49,0			
.900.400	M 90	4,00	86,00	*	*	*		200	60	63,0	49,0			



Gewinden | Threading

Gewindeschneidzeuge - MF (metrisch-fein)



62110

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, RH (Fortsetzung 4)

BestNr A				62 110	81 110	83 110								
Gruppe				10	10	10								
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG								
Schicht				P0	P0	P0								
Dreh ↔				RH	RH	RH								
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							mögliche Wind- Eisen Gr.	
BestNr B	D1 mm	Steigung P / mm	d mm	€ Satz	€ Stück	€ Stück		L1 mm	L2 mm	D2 mm	a mm			
					Nr.1	Nr.3								
Werkstoff-Gruppe				P1,2 - P1,3										
.920.150	M 92	1,50	90,50	*	*	*		160	40	63,0	49,0			
.920.200	M 92	2,00	90,00	*	*	*		160	45	63,0	49,0			
.920.300	M 92	3,00	89,00	*	*	*		170	55	63,0	49,0			
.920.400	M 92	4,00	88,00	*	*	*		200	60	63,0	49,0			
.950.150	M 95	1,50	93,50	*	*	*		160	40	63,0	49,0			
.950.200	M 95	2,00	93,00	*	*	*		160	45	63,0	49,0			
.950.300	M 95	3,00	92,00	*	*	*		170	55	63,0	49,0			
.950.400	M 95	4,00	91,00	*	*	*		200	63	63,0	49,0			
.960.150	M 96	1,50	94,50	*	*	*		160	40	63,0	49,0			
.960.200	M 96	2,00	94,00	*	*	*		160	45	63,0	49,0			
.960.300	M 96	3,00	93,00	*	*	*		170	55	63,0	49,0			
.960.400	M 96	4,00	92,00	*	*	*		200	60	63,0	49,0			
.980.150	M 98	1,50	96,50	*	*	*		160	40	63,0	49,0			
.980.200	M 98	2,00	96,00	*	*	*		160	45	63,0	49,0			
.980.300	M 98	3,00	95,00	*	*	*		170	55	63,0	49,0			
.980.400	M 98	4,00	94,00	*	*	*		200	60	63,0	49,0			
.999.150	M 100	1,50	98,50	*	*	*		180	45	63,0	49,0			
.999.200	M 100	2,00	98,00	*	*	*		180	50	63,0	49,0			
.999.300	M 100	3,00	97,00	*	*	*		190	60	63,0	49,0			
.999.400	M 100	4,00	96,00	*	*	*		220	70	63,0	49,0			

Fertigungsmöglichkeit bis Ø 200 mm mit allen Steigungen - bitte fragen Sie gezielt an.

Sonderlängen ebenfalls auf Anfrage.



62111

BASIC-Handgewindebohrer HSSg, ISO2/6H, RH

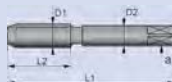
Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 62111 - Einfache Importausführung Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm².

EN - Sets of plain quality Hand Taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm².



MF



62111 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 2181 (BASIC)
- ▶ HSS / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xd
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor- & Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 111	81 111	83 111								
Gruppe				04	04	04								
Qualität				HSSg	HSSg	HSSg								
Schicht				P0	P0	P0								
Dreh ↔				RH	RH	RH								
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							mögliche	
	D1	Steigung	d	€	€	€		L1	L2	D2	a		Wind-	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Eisen	
	MF				Nr.1	Nr.3								
Werkstoff-Gruppe				P1.2-P1.3										
.060.075	M 6	0,75	5,25	5,35	3,12	3,12		50	14	6,0	4,9	1		
.080.075	M 8	0,75	7,25	10,19	4,88	4,88		50	19	6,0	4,9	1		
.080.100	M 8	1,00	7,00	7,04	3,63	3,63		56	22	6,0	4,9	1		
.100.100	M 10	1,00	9,00	7,40	4,26	4,26		63	20	7,0	5,5	1,5		
.100.125	M 10	1,25	8,75	7,85	4,26	4,26		70	24	7,0	5,5	1,5		
.120.100	M 12	1,00	11,00	9,88	5,30	5,30		70	22	9,0	7,0	2		
.120.125	M 12	1,25	10,75	9,88	5,30	5,30		70	22	9,0	7,0	2		
.120.150	M 12	1,50	10,50	9,29	5,30	5,30		70	22	9,0	7,0	2		
.140.125	M 14	1,25	12,75	15,81	8,41	8,41		70	22	11,0	9,0	2		
.140.150	M 14	1,50	12,50	14,86	8,41	8,41		70	22	11,0	9,0	2		
.160.150	M 16	1,50	14,50	15,81	8,41	8,41		70	20	12,0	9,0	2		
.180.150	M 18	1,50	16,50	17,72	9,97	9,97		80	22	14,0	11,0	3		
.200.150	M 20	1,50	18,50	22,81	12,05	12,05		80	22	16,0	12,0	3		
.220.150	M 22	1,50	20,50	25,99	14,85	14,85		80	22	18,0	14,5	4		
.240.150	M 24	1,50	22,50	33,06	18,49	18,49		90	22	18,0	14,5	4		



Gewinden | Threading

Gewindeschneidzeuge - MF

(metrisch-fein)



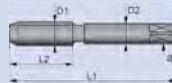
62114

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, LH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 62114 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/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.



62114 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 2181 - LH
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xd
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ linksschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2(6H)
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 114	81 114	83 114							
Gruppe				10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0							
Dreh ↔				LH	LH	LH							
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						mögliche	
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a		Wind-	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm		Eisen	
												Gr.	
					Nr.1	Nr.3							

.050.050	M 5	0,50	4,50	24,91	13,70	13,70	58	16	5,0	4,0	1		
.055.050	M 5,5	0,50	5,00	24,91	13,70	13,70	62	17	5,6	4,5	1		
.060.075	M 6	0,75	5,25	17,32	9,53	9,53	66	19	6,3	5,0	1,5		
.070.075	M 7	0,75	6,25	115,55	63,55	63,55	66	19	7,1	5,6	1,5		
.080.075	M 8	0,75	7,25	18,91	10,40	10,40	66	19	8,0	6,3	2		
.080.100	M 8	1,00	7,00	17,32	9,53	9,53	69	19	8,0	6,3	2		
.090.100	M 9	1,00	8,00	33,50	18,43	18,43	69	19	9,0	7,1	2		
.100.075	M 10	0,75	9,25	25,97	14,28	14,28	73	19	10,0	8,0	2		
.100.100	M 10	1,00	9,00	24,48	13,46	13,46	76	20	10,0	8,0	2		
.100.125	M 10	1,25	8,75	26,74	14,71	14,71	76	20	10,0	8,0	2		
.110.100	M 11	1,00	10,00	58,71	32,29	32,29	80	20	8,0	6,3	2		
.120.100	M 12	1,00	11,00	32,20	17,71	17,71	80	20	9,0	7,1	2		
.120.125	M 12	1,25	10,75	32,20	17,71	17,71	84	24	9,0	7,1	2		
.120.150	M 12	1,50	10,50	32,20	17,71	17,71	89	29	9,0	7,1	2		
.140.100	M 14	1,00	13,00	44,49	24,47	24,47	70	18	11,0	9,0	2		
.140.125	M 14	1,25	12,75	44,49	24,47	24,47	70	20	11,0	9,0	2		
.140.150	M 14	1,50	12,50	44,49	24,47	24,47	70	20	11,0	9,0	2		
.150.100	M 15	1,00	14,00	70,00	38,50	38,50	70	18	12,0	9,0	2		
.160.100	M 16	1,00	15,00	53,68	29,52	29,52	70	18	12,0	9,0	2		
.160.125	M 16	1,25	14,75	70,96	39,03	39,03	70	20	12,0	9,0	2		
.160.150	M 16	1,50	14,50	53,68	29,52	29,52	70	20	12,0	9,0	2		
.170.100	M 17	1,00	16,00	114,79	63,13	63,13	80	18	12,0	9,0	2		
.170.150	M 17	1,50	15,50	111,06	61,08	61,08	80	22	12,0	9,0	2		
.180.100	M 18	1,00	17,00	63,74	35,06	35,06	80	18	14,0	11,0	3		
.180.150	M 18	1,50	16,50	63,74	35,06	35,06	80	22	14,0	11,0	3		
.180.200	M 18	2,00	16,00	63,74	35,06	35,06	80	22	14,0	11,0	3		
.200.100	M 20	1,00	19,00	70,06	38,53	38,53	80	18	16,0	12,0	3		
.200.150	M 20	1,50	18,50	70,06	38,53	38,53	80	22	16,0	12,0	3		
.200.200	M 20	2,00	18,00	70,06	38,53	38,53	80	22	16,0	12,0	3		
.220.100	M 22	1,00	21,00	82,15	45,18	45,18	80	18	18,0	14,5	4		
.220.150	M 22	1,50	20,50	82,15	45,18	45,18	80	22	18,0	14,5	4		
.240.100	M 24	1,00	23,00	91,54	50,35	50,35	90	18	18,0	14,5	4		
.240.150	M 24	1,50	22,50	91,54	50,35	50,35	90	22	18,0	14,5	4		
.240.200	M 24	2,00	22,00	91,54	50,35	50,35	90	22	18,0	14,5	4		
.250.100	M 25	1,00	24,00	219,21	120,57	120,57	90	18	18,0	14,5	4		
.250.150	M 25	1,50	23,50	219,21	120,57	120,57	90	22	18,0	14,5	4		
.260.150	M 26	1,50	24,50	273,99	150,69	150,69	90	22	18,0	14,5	4		
.260.200	M 26	2,00	24,00	454,45	249,95	249,95	90	22	18,0	14,5	4		
.270.100	M 27	1,00	26,00	219,21	120,57	120,57	90	22	20,0	16,0	4		
.270.150	M 27	1,50	25,50	141,82	78,00	78,00	90	22	20,0	16,0	4		
.270.200	M 27	2,00	25,00	141,82	78,00	78,00	90	22	20,0	16,0	4		
.280.100	M 28	1,00	27,00	260,24	143,13	143,13	90	20	20,0	16,0	4		
.280.150	M 28	1,50	26,50	260,24	143,13	143,13	90	22	20,0	16,0	4		
.280.200	M 28	2,00	26,00	294,84	162,16	162,16	90	22	20,0	16,0	4		
.300.100	M 30	1,00	29,00	168,17	92,49	92,49	90	18	22,0	18,0	5		
.300.150	M 30	1,50	28,50	168,17	92,49	92,49	90	22	22,0	18,0	5		



62114

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, LH (Fortsetzung)

BestNr A				62 114	81 114	83 114								
Gruppe				10	10	10								
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG								
Schicht				P0	P0	P0								
Dreh ↔				LH	LH	LH								
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							mögliche Wind- Eisen	
BestNr B	D1 mm	Steigung P / mm	d mm	€ Satz	€ Stück	€ Stück		L1 mm	L2 mm	D2 mm	a mm			
					Nr.1	Nr.3								
.300.200	M 30	2,00	28,00	168,17	92,49	92,49		90	22	22,0	18,0	5		
.300.300	M 30	3,00	27,00	168,17	92,49	92,49		125	36	22,0	18,0	5		
.320.200	M 32	2,00	30,00	269,83	148,41	148,41		80	22	22,0	18,0	5		
.330.150	M 33	1,50	31,50	269,83	148,41	148,41		100	25	25,0	20,0	5		
.330.200	M 33	2,00	31,00	269,83	148,41	148,41		100	25	25,0	20,0	5		
.350.150	M 35	1,50	33,50	273,33	150,33	150,33		100	25	28,0	22,0	6		
.360.150	M 36	1,50	34,50	312,59	171,92	171,92		100	25	28,0	22,0	6		
.360.200	M 36	2,00	34,00	311,72	171,45	171,45		125	30	28,0	22,0	6		
.360.300	M 36	3,00	33,00	311,72	171,45	171,45		125	36	28,0	22,0	6		
.380.150	M 38	1,50	36,50	345,02	189,76	189,76		100	25	28,0	22,0	6		
.390.150	M 39	1,50	37,50	382,38	210,31	210,31		110	25	32,0	24,0	6		
.390.300	M 39	3,00	36,00	367,80	202,29	202,29		125	36	32,0	24,0	6		
.400.150	M 40	1,50	38,50	369,40	203,17	203,17		110	25	32,0	24,0	6		
.400.200	M 40	2,00	38,00	369,40	203,17	203,17		125	30	32,0	24,0	6		
.400.300	M 40	3,00	37,00	354,11	194,76	194,76		125	36	32,0	24,0	6		
.420.150	M 42	1,50	40,50	406,13	223,37	223,37		110	25	32,0	24,0	6		
.420.200	M 42	2,00	40,00	406,13	223,37	223,37		125	30	32,0	24,0	6		
.420.300	M 42	3,00	39,00	406,13	223,37	223,37		125	36	32,0	24,0	6		
.450.150	M 45	1,50	43,50	480,32	264,18	264,18		110	25	36,0	29,0	7		
.480.150	M 48	1,50	46,50	594,14	326,78	326,78		140	25	36,0	29,0	7		
.480.300	M 48	3,00	45,00	550,18	302,60	302,60		140	36	36,0	29,0	7		
.500.150	M 50	1,50	48,50	636,33	349,98	349,98		140	25	36,0	29,0	7		

Fertigungsmöglichkeit bis Ø 200 mm mit allen Steigungen - bitte fragen Sie gezielt an.

Sonderlängen ebenfalls auf Anfrage.



Gewinden | Threading

Gewindeschneidzeuge - MF

(metrisch-fein)



61036

HiPC TiCN-Handgewindebohrer HSSE-PM f. HRC40, RH

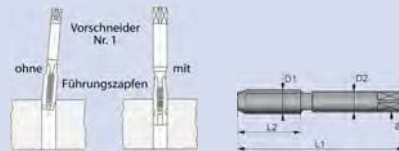
Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 60636 - Satzgewindebohrer zum Schneiden von Hand in gehärtete Stähle bis 40HRC.

EN - Sets of Hand Taps suitable for hardened steels up to 40 HRC with maximum cutting depth of 1,5xd.



MF



61036 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 2181 - HRC40
- ▶ HSSE-PM / HSS Powder Steel
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5d
- ▶ 2-teilige Sätze (Vor-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Toleranz ISO2x/6HX
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 036	81 036	83 036							
Gruppe				10	10	10							
Qualität				HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM							
Schicht				P6-TiCN	P6-TiCN	P6-TiCN							
Dreh ↔				RH	RH	RH						mögliche	
Toleranz				6HX	6HX	6HX						Wind-	
	D1	Steigung	d	€	€	€		L1	L2	D2	a	Eisen	
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	Gr.	
	MF	60° P			Nr.1	Nr.3							
Werkstoff				P1.5									
-Gruppe													
.080.100	M 8	1,00	7,00	63,04	34,67	34,67		63	17	6,0	4,9	1	
.100.100	M 10	1,00	9,00	89,14	49,03	49,03		63	18	7,0	5,5	1,5	
.120.150	M 12	1,50	10,50	106,43	58,54	58,54		70	20	12,0	9,0	2	
.160.150	M 16	1,50	14,50	191,51	105,33	105,33		70	20	12,0	9,0	2	

Wichtige Einsatzhinweise

- 1) Die maximale Gewindetiefe beträgt 1,5xD
- 2) Es ist unbedingt auf die richtige Reihenfolge der Satzgewindebohrer zu achten
- 3) Als Schmiermittel muss ein qualitativ hochwertiges Schneidöl / -gel eingesetzt werden
- 4) Nach jedem Gewindeschneiden müssen alle Schneidspäne sowohl vom Gewindebohrer, als auch aus der Bohrung entfernt werden.
- 5) Schneiden Sie das Gewinde auf volle Gewindetiefe ohne Rückdrehen des Gewindebohrer. Ein Brechen der Späne durch Rückdrehen ist unbedingt zu vermeiden.

EN - General Application Notes

- 1) Maximum cutting depth 1,5xD
- 2) 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.



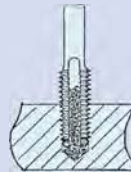
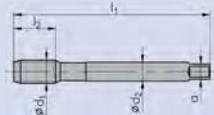
61542

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 61542/ 61544 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/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.



61542 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 374 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; Überlaufschaft
- ▶ kurzer Anschnitt Form C, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 542	61 544								
Gruppe				10	10								
Qualität				HSSECo5	HSSECo5								
Schicht				P0	P0								
Dreh ↔				RH	LH								
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H								
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	L1	L2	D2	a				
	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm				
Werkstoff-Gruppe				P1.3	P1.2-P1.3								

.030.035	M 3	0,35	2,65	43,39	43,39	56	8	3,5	2,7				
.040.050	M 4	0,50	3,50	11,89	14,72	63	10	4,5	3,4				
.050.050	M 5	0,50	4,50	12,05	14,89	70	12	4,9	4,5				
.060.050	M 6	0,50	5,50	12,45	15,28	80	15	4,5	3,4				
.060.075	M 6	0,75	5,25	12,62	15,08	80	14	6,0	4,9				
.070.075	M 7	0,75	6,25	13,85	16,68	80	15	5,5	4,3				
.080.075	M 8	0,75	7,25	13,55	16,68	80	18	8,0	6,2				
.080.100	M 8	1,00	7,00	12,35	15,12	90	20	6,0	4,9				
.090.075	M 9	0,75	8,25	52,11	*	80	18	7,0	5,5				
.090.100	M 9	1,00	8,00	16,75	20,38	90	20	7,0	5,5				
.100.050	M 10	0,50	9,50	52,11	*	90	20	7,0	5,5				
.100.075	M 10	0,75	9,25	18,18	22,21	90	18	7,0	5,5				
.100.100	M 10	1,00	9,00	12,45	15,28	90	20	7,0	5,5				
.100.125	M 10	1,25	8,75	16,32	19,98	100	20	7,0	5,5				
.110.100	M 11	1,00	10,00	19,51	23,71	90	20	8,0	6,2				
.110.125	M 11	1,25	9,75	39,76	84,38	90	20	8,0	6,2				
.120.050	M 12	0,50	11,50	59,57	84,38	100	20	9,0	7,0				
.120.075	M 12	0,75	11,25	18,15	*	100	20	9,0	7,0				
.120.100	M 12	1,00	11,00	14,89	18,28	100	20	9,0	7,0				
.120.125	M 12	1,25	10,75	16,75	20,38	100	20	9,0	7,0				
.120.150	M 12	1,50	10,50	14,59	17,95	100	20	9,0	7,0				
.130.075	M 13	0,75	12,25	91,04	*	100	20	9,0	7,0				
.130.100	M 13	1,00	12,00	28,17	*	100	20	9,0	7,0				
.140.100	M 14	1,00	13,00	19,28	23,54	100	20	11,0	9,0				
.140.125	M 14	1,25	12,75	18,35	22,38	100	20	11,0	9,0				
.140.150	M 14	1,50	12,50	18,81	22,98	100	20	11,0	9,0				
.150.100	M 15	1,00	14,00	23,54	28,57	100	20	12,0	9,0				
.150.150	M 15	1,50	13,50	97,64	*	100	21	12,0	9,0				
.160.100	M 16	1,00	15,00	22,51	27,41	100	20	12,0	9,0				
.160.125	M 16	1,25	14,75	72,86	*	100	20	12,0	9,0				
.160.150	M 16	1,50	14,50	20,85	25,31	100	20	12,0	9,0				
.170.100	M 17	1,00	18,00	33,03	*	100	21	12,0	9,0				
.170.150	M 17	1,50	17,50	118,08	*	100	21	12,0	9,0				
.180.100	M 18	1,00	17,00	27,81	33,73	110	24	14,0	11,0				
.180.125	M 18	1,25	16,75	118,08	*	110	24	14,0	11,0				
.180.150	M 18	1,50	16,50	25,97	31,50	110	24	14,0	11,0				
.180.200	M 18	2,00	16,00	29,64	*	125	32	14,0	11,0				
.190.100	M 19	1,00	18,00	133,23	*	125	24	14,0	11,0				
.200.100	M 20	1,00	19,00	32,23	39,13	125	24	16,0	12,0				
.200.125	M 20	1,25	18,75	133,23	*	125	24	16,0	12,0				
.200.150	M 20	1,50	18,50	30,24	36,63	125	24	16,0	12,0				
.200.200	M 20	2,00	18,00	41,89	*	140	32	16,0	12,0				
.220.100	M 22	1,00	21,00	44,66	53,95	125	24	18,0	14,5				
.220.150	M 22	1,50	20,50	32,23	39,13	125	24	18,0	14,5				
.220.200	M 22	2,00	20,00	44,19	*	140	32	18,0	14,5				
.240.100	M 24	1,00	23,00	48,35	58,51	140	27	18,0	14,5				



Gewinden | Threading

Gewindeschneidzeuge - MF (metrisch-fein)



61542

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI (Fortsetzung)

BestNr A					61 542	61 544								
Gruppe					10	10								
Qualität					HSSECo5	HSSECo5								
Schicht					P0	P0								
Dreh ↔					RH	LH								
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H								
	D1	Steigung	d		€	€		L1	L2	D2	a			
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm			
														
Werkstoff-Gruppe					P1.3	P1.2-P1.3								
.240.150	M 24	1,50	22,50		35,23	42,69		140	27	18,0	14,5			
.240.200	M 24	2,00	22,00		40,29	48,72		140	27	18,0	14,5			
.250.100	M 25	1,00	24,00		215,12	215,12		140	27	18,0	14,5			
.250.150	M 26	1,50	23,50		65,30	215,12		140	27	18,0	14,5			
.260.150	M 26	1,50	24,50		45,42	215,12		140	27	18,0	14,5			
.260.200	M 26	2,00	24,00		79,92			140	26	18	14,5			
.270.100	M 27	1,00	26,00		62,30	*		140	26	20,0	16,0			
.270.150	M 27	1,50	25,50		53,61	64,80		140	27	20,0	16,0			
.270.200	M 27	2,00	25,00		54,35	215,12		140	27	20,0	16,0			
.280.150	M 28	1,50	26,50		55,74	67,27		140	27	20,0	16,0			
.280.200	M 28	2,00	26,00		60,17	*		140	27	20,0	16,0			
.300.100	M 30	1,00	29,00		66,00	217,65		150	28	22,0	18,0			
.300.150	M 30	1,50	28,50		56,38	68,07		150	27	22,0	18,0			
.300.200	M 30	2,00	28,00		63,90	77,09		150	27	22,0	18,0			
.300.300	M 30	3,00	27,00		206,09	*		200	42	22,0	18,0			
.320.150	M 32	1,50	30,50		68,70	180,89		150	27	22,0	18,0			
.320.200	M 32	2,00	30,00		126,34	*		150	27	22,0	18,0			
.330.150	M 33	1,50	31,50		77,06	327,47		160	30	25,0	20,0			
.330.200	M 33	2,00	31,00		77,72	*		160	30	25,0	20,0			
.340.150	M 34	1,50	32,50		89,58			170	30	28,0	22,0			
.350.150	M 35	1,50	33,50		97,00	*		170	30	28,0	22,0			
.360.150	M 36	1,50	34,50		85,28	377,76		170	30	28,0	22,0			
.360.200	M 36	2,00	34,00		95,54	377,76		170	30	28,0	22,0			
.360.300	M 36	3,00	33,00		108,03	377,76		200	50	28,0	22,0			
.380.150	M 38	1,50	36,50		231,00	159,41		170	30	28,0	22,0			
.390.150	M 39	1,50	37,50		254,11	*		170	30	32,0	24,0			
.390.200	M 39	2,00	37,00		124,08	*		170	30	32,0	24,0			
.390.300	M 39	3,00	36,00		127,54	*		200	50	32,0	24,0			
.400.150	M 40	1,50	38,50		102,40	502,56		170	30	32,0	24,0			
.400.200	M 40	2,00	38,00		276,56	*		170	30	32,0	24,0			
.400.300	M 40	3,00	37,00		129,47	502,56		200	42	32,0	24,0			
.420.150	M 42	1,50	40,50		114,15	502,56		170	30	32,0	24,0			
.420.200	M 42	2,00	40,00		134,10	161,27		170	30	32,0	24,0			
.420.300	M 42	3,00	39,00		152,65	*		200	60	32,0	24,0			
.420.400	M 42	4,00	38,00		*	*		190	36	32,0	24,0			
.450.150	M 45	1,50	43,50		125,14	*		180	30	36,0	29,0			
.450.200	M 45	2,00	43,00		160,91	*		180	30	36,0	29,0			
.450.300	M 45	3,00	42,00		173,36	*		200	50	36,0	29,0			
.450.400	M 45	4,00	41,00		*	*		225	52	36,0	29,0			
.480.150	M 48	1,50	46,50		150,58	695,10		190	30	36,0	29,0			
.480.200	M 48	2,00	46,00		192,44	*		190	30	36,0	29,0			
.480.300	M 48	3,00	45,00		198,73	238,86		225	50	36,0	29,0			
.480.400	M 48	4,00	44,00		*	*		225	64	36,0	29,0			
.500.150	M 50	1,50	48,50		160,21	*		190	30	36,0	29,0			
.500.200	M 50	2,00	48,00		319,55	*		190	30	36,0	29,0			
.500.300	M 50	3,00	47,00		*	813,99		225	50	36,0	29,0			
.500.400	M 50	4,00	46,00		*	*		225	64	36,0	29,9			
.520.150	M 52	1,50	50,50		154,68	*		190	32	40,0	32,0			
.520.200	M 52	2,00	50,00		228,01	*		190	32	40,0	32,0			
.520.300	M 52	3,00	49,00		337,20	*		225	50	40,0	32,0			
.520.400	M 52	4,00	48,00		*	*		225	64	36,0	29,0			
.540.150	M 54	1,50	52,50		*			190	32	40,0	32,0			
.540.200	M 54	2,00	52,00		*			200	36	40,0	32,0			
.540.300	M 54	3,00	51,00		*			225	54	40,0	32,0			
.540.400	M 54	4,00	50,00		*			225	72	40,0	32,0			
.550.150	M 55	1,50	53,50		855,94			190	32	40,0	32,0			
.550.200	M 55	2,00	53,00		855,94			200	36	40,0	32,0			
.550.300	M 55	3,00	52,00		*			225	54	40,0	32,0			
.550.400	M 55	4,00	51,00		*			225	72	40,0	32,0			
.560.150	M 56	1,50	54,50		*			190	32	40,0	32,0			
.560.200	M 56	2,00	54,00		855,94			200	36	40,0	32,0			
.560.300	M 56	3,00	53,00		549,45			225	54	40,0	32,0			
.560.400	M 56	4,00	52,00		855,94			225	72	40,0	32,0			



61542

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI (Fortsetzung 2)

BestNr A				61 542	61 544								
Gruppe				10	10								
Qualität				HSSECo5	HSSECo5								
Schicht				P0	P0								
Dreh ↔				RH	LH								
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H								
BestNr B	D1 mm	Steigung P / mm	d mm	€ Stück	€ Stück	L1 mm	L2 mm	D2 mm	a mm				

													
Werkstoff-Gruppe					P1.3	P1.2-P1.3							

.580.150	M 58	1,50	56,50	944,99		190	32	40,0	32,0				
.580.200	M 58	2,00	56,00	944,99		200	36	40,0	32,0				
.580.300	M 58	3,00	55,00	*		225	54	40,0	32,0				
.580.400	M 58	4,00	54,00	*		225	72	40,0	32,0				
.600.150	M 60	1,50	58,50	*		190	32	45,0	35,0				
.600.200	M 60	2,00	58,00	944,99		200	36	45,0	35,0				
.600.300	M 60	3,00	57,00	*		225	54	45,0	35,0				
.600.400	M 60	4,00	56,00	944,99		225	72	45,0	35,0				
.620.150	M 62	1,50	60,50	1026,57		220	32	45,0	35,0				
.620.200	M 62	2,00	60,00	1026,57		230	36	45,0	35,0				
.620.300	M 62	3,00	59,00	*		250	54	45,0	35,0				
.620.400	M 62	4,00	58,00	*		250	72	45,0	35,0				
.630.150	M 63	1,50	61,50	962,70		220	32	45,0	35,0				
.640.150	M 64	1,50	62,50	*		220	32	45,0	35,0				
.640.200	M 64	2,00	62,00	1059,67		230	36	45,0	35,0				
.640.300	M 64	3,00	61,00	*		250	54	45,0	35,0				
.640.400	M 64	4,00	60,00	*		250	72	45,0	35,0				
.650.150	M 65	1,50	63,50	*		220	32	50,0	39,0				
.650.200	M 65	2,00	63,00	*		230	36	50,0	39,0				
.650.300	M 65	3,00	62,00	*		250	54	50,0	39,0				
.650.400	M 64	4,00	61,00	*		250	72	50,0	39,0				
.660.150	M 66	1,50	64,50	*		220	32	50,0	39,0				
.660.200	M 66	2,00	64,00	*		230	36	50,0	39,0				
.660.300	M 66	3,00	63,00	*		250	54	50,0	39,0				
.660.400	M 66	4,00	62,00	*		250	72	50,0	39,0				
.680.150	M 68	1,50	66,50	*		220	32	50,0	39,0				
.680.200	M 68	2,00	66,00	*		230	36	50,0	39,0				
.680.300	M 68	3,00	65,00	*		250	54	50,0	39,0				
.680.400	M 68	4,00	64,00	*		250	72	50,0	39,0				
.700.150	M 70	1,50	68,50	*		250	36	50,0	39,0				
.700.200	M 70	2,00	68,00	*		260	42	50,0	39,0				
.700.300	M 70	3,00	67,00	*		280	60	50,0	39,0				
.700.400	M 70	4,00	66,00	*		280	80	50,0	39,0				
.720.150	M 72	1,50	70,50	*		250	36	50,0	39,0				
.720.200	M 72	2,00	70,00	*		260	42	50,0	39,0				
.720.300	M 72	3,00	69,00	*		280	60	50,0	39,0				
.720.400	M 72	4,00	68,00	*		280	80	50,0	39,0				
.740.150	M 74	1,50	72,50	*		250	36	50,0	39,0				
.740.200	M 74	2,00	72,00	*		260	42	50,0	39,0				
.740.300	M 74	3,00	71,00	*		280	60	50,0	39,0				
.740.400	M 74	4,00	70,00	*		280	80	50,0	39,0				
.750.150	M 75	1,50	73,50	*		250	36	50,0	39,0				
.750.200	M 75	2,00	73,00	*		260	42	50,0	39,0				
.750.300	M 75	3,00	72,00	*		280	60	50,0	39,0				
.750.400	M 75	4,00	71,00	*		280	80	50,0	39,0				
.760.150	M 76	1,50	74,50	*		250	36	56,0	44,0				
.760.200	M 76	2,00	74,00	*		260	42	56,0	44,0				
.760.300	M 76	3,00	73,00	*		280	60	56,0	44,0				
.760.400	M 76	4,00	72,00	*		280	80	56,0	44,0				
.780.150	M 78	1,50	76,50	*		250	36	56,0	44,0				
.780.200	M 78	2,00	76,00	*		260	42	56,0	44,0				
.780.300	M 78	3,00	75,00	*		280	60	56,0	44,0				
.780.400	M 78	4,00	74,00	*		280	80	56,0	44,0				
.800.150	M 80	1,50	78,50	*		250	36	56,0	44,0				
.800.200	M 80	2,00	78,00	*		260	42	56,0	44,0				
.800.300	M 80	3,00	77,00	*		280	60	56,0	44,0				
.800.400	M 80	4,00	76,00	*		280	80	56,0	44,0				
.820.150	M 82	1,50	80,50	*		250	36	56,0	44,0				
.820.200	M 82	2,00	80,00	*		260	42	56,0	44,0				
.820.300	M 82	3,00	79,00	*		280	60	56,0	44,0				
.820.400	M 82	4,00	78,00	*		280	80	56,0	44,0				
.840.150	M 84	1,50	82,50	*		250	36	56,0	44,0				
.840.200	M 84	2,00	82,00	*		260	42	56,0	44,0				



Gewinden | Threading
Gewindeschneidzeuge - MF
(metrisch-fein)



61542

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI (Fortsetzung 3)

BestNr A					61 542	61 544								
Gruppe					10	10								
Qualität					HSSECo5	HSSECo5								
Schicht					P0	P0								
Dreh ↔					RH	LH								
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H								
	D1	Steigung	d		€	€		L1	L2	D2	a			
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm			

														
Werkstoff-Gruppe					P1.3	P1.2-P1.3								

.840.300	M 84	3,00	81,00	*			280	60	56,0	44,0				
.840.400	M 84	4,00	80,00	*			280	80	56,0	44,0				
.850.150	M 85	1,50	83,50	*			250	36	56,0	44,0				
.850.200	M 85	2,00	83,00	*			260	42	56,0	44,0				
.850.300	M 85	3,00	82,00	*			280	60	56,0	44,0				
.850.400	M 85	4,00	81,00	*			280	80	56,0	44,0				
.860.150	M 86	1,50	84,50	*			250	36	56,0	44,0				
.860.200	M 86	2,00	84,00	*			260	42	56,0	44,0				
.860.300	M 86	3,00	83,00	*			280	60	56,0	44,0				
.860.400	M 86	4,00	82,00	*			280	80	56,0	44,0				
.880.150	M 88	1,50	86,50	*			250	36	63,0	49,0				
.880.200	M 88	2,00	86,00	*			260	42	63,0	49,0				
.880.300	M 88	3,00	85,00	*			280	60	63,0	49,0				
.880.400	M 88	4,00	84,00	*			280	80	63,0	49,0				
.900.150	M 90	1,50	88,50	*			270	45	63,0	49,0				
.900.200	M 90	2,00	88,00	*			280	52	63,0	49,0				
.900.300	M 90	3,00	87,00	*			300	60	63,0	49,0				
.900.400	M 90	4,00	86,00	*			300	80	63,0	49,0				
.920.150	M 92	1,50	90,50	*			270	45	63,0	49,0				
.920.200	M 92	2,00	90,00	*			280	52	63,0	49,0				
.920.300	M 92	3,00	89,00	*			300	60	63,0	49,0				
.920.400	M 92	4,00	88,00	*			300	80	63,0	49,0				
.950.150	M 95	1,50	93,50	*			270	45	63,0	49,0				
.950.200	M 95	2,00	93,00	*			280	52	63,0	49,0				
.950.300	M 95	3,00	92,00	*			300	60	63,0	49,0				
.950.400	M 95	4,00	91,00	*			300	80	63,0	49,0				
.960.150	M 96	1,50	94,50	*			270	45	63,0	49,0				
.960.200	M 96	2,00	94,00	*			280	52	63,0	49,0				
.960.300	M 96	3,00	93,00	*			300	60	63,0	49,0				
.960.400	M 96	4,00	92,00	*			300	80	63,0	49,0				
.980.150	M 98	1,50	96,50	*			270	45	63,0	49,0				
.980.200	M 98	2,00	96,00	*			280	52	63,0	49,0				
.980.300	M 98	3,00	95,00	*			300	60	63,0	49,0				
.980.400	M 98	4,00	96,00	*			300	80	63,0	49,0				
.999.150	M 100	1,50	98,50	*			280	52	63,0	49,0				
.999.200	M 100	2,00	98,00	*			290	60	63,0	49,0				
.999.300	M 100	3,00	97,00	*			310	72	63,0	49,0				
.999.400	M 100	4,00	96,00	*			310	92	63,0	49,0				

Alle nicht aufgeführten Ø und Steigungen bitte auf Anfrage!

Die mit * gekennzeichneten Ø sind aus Werksvorrat lieferbar!



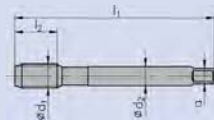
61552

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 61552 ff - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/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.



MF

61552 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 B
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 552	61 555	61 558							
Gruppe				10	10	10							
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5							
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiAlN							
Dreh ↔				RH	RH	RH							
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a			
	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm			
Werkstoff-Gruppe				P1.3	P1.1-1.4, M2.1-2.2, N4.5+7+8	P1.1-1.4, M2.1-2.2, N4.5+7+8							

.040.050	M 3	0,35	2,65	12,62			63	12	2,8	2,1			
.050.050	M 5	0,50	4,50	13,42			70	13	3,5	2,7			
.060.050	M 6	0,50	5,50	13,55			80	15	4,5	3,4			
.060.075	M 6	0,75	5,25	13,39	17,48	19,41	80	15	4,5	3,4			
.070.075	M 7	0,75	6,25	14,65			80	15	5,5	4,3			
.080.075	M 8	0,75	7,25	14,92			80	15	6,0	4,9			
.080.100	M 8	1,00	7,00	13,55	19,25	21,61	90	18	6,0	4,9			
.100.075	M 10	0,75	9,25	19,51			90	20	7,0	5,5			
.100.100	M 10	1,00	9,00	14,12	20,88	23,51	90	20	7,0	5,5			
.100.125	M 10	1,25	8,75	17,85	24,61	27,24	100	20	7,0	5,5			
.110.050	M 11	0,50	10,50	84,38			90	20	8,0	6,2			
.110.075	M 11	0,75	10,25	29,94			90	20	8,0	6,2			
.110.100	M 11	1,00	10,00	21,65			90	20	8,0	6,2			
.120.075	M 12	0,75	11,25	59,57			100	21	9,0	7,0			
.120.100	M 12	1,00	11,00	16,45	25,04	28,14	100	21	9,0	7,0			
.120.125	M 12	1,25	10,75	18,51	27,11	30,20	100	21	9,0	7,0			
.120.150	M 12	1,50	10,50	15,52	24,11	27,21	100	21	9,0	7,0			
.130.100	M 13	1,00	12,00	91,04			100	21	11,0	9,0			
.140.100	M 14	1,00	13,00	21,91	32,33	35,83	100	21	11,0	9,0			
.140.125	M 14	1,25	12,75	20,85	31,27	34,77	100	21	11,0	9,0			
.140.150	M 14	1,50	12,50	20,68	31,10	34,60	100	21	11,0	9,0			
.150.100	M 15	1,00	14,00	26,01			100	21	12,0	9,0			
.150.150	M 15	1,50	13,50	33,40			100	21	12,0	9,0			
.160.100	M 16	1,00	15,00	24,30	36,36	40,23	100	21	12,0	9,0			
.160.150	M 16	1,50	14,50	23,51	35,20	39,06	100	21	12,0	9,0			
.170.100	M 17	1,00	16,00	36,56			100	21	12,0	9,0			
.180.075	M 18	0,75	17,25	118,08			110	24	14,0	11,0			
.180.100	M 18	1,00	17,00	31,77	44,76		110	24	14,0	11,0			
.180.150	M 18	1,50	16,50	29,14	42,12		110	24	14,0	11,0			
.180.200	M 18	2,00	16,00	32,67	45,65		125	24	14,0	11,0			
.190.100	M 19	1,00	18,00	133,23			124	24	14,0	11,0			
.200.100	M 20	1,00	19,00	34,20	50,05		125	24	16,0	12,0			
.200.150	M 20	1,50	18,50	32,73	48,58		125	24	16,0	12,0			
.200.200	M 20	2,00	18,00	44,56	60,41		140	30	16,0	12,0			
.220.100	M 22	1,00	21,00	47,65	67,90		125	24	18,0	14,5			
.220.150	M 22	1,50	20,50	34,70	54,95		125	24	18,0	14,5			
.220.200	M 22	2,00	20,00	47,65	67,90		140	30	18,0	14,5			
.240.100	M 24	1,00	23,00	50,88	76,29		140	26	18,0	14,5			
.240.150	M 24	1,50	22,50	38,06	63,47		140	26	18,0	14,5			
.240.200	M 24	2,00	22,00	42,79	68,20		140	26	18,0	14,5			
.250.150	M 25	1,50	23,50	68,43	93,84		140	26	18,0	14,5			
.260.100	M 26	1,00	25,00	215,12	247,49		140	26	18,0	14,5			
.260.150	M 26	1,50	24,50	49,08	81,45		140	26	18,0	14,5			
.270.100	M 27	1,00	26,00	63,47	95,84		140	26	20,0	16,0			
.270.150	M 27	1,50	25,50	54,65	87,01		140	26	20,0	16,0			
.270.200	M 27	2,00	25,00	57,78	90,14		140	26	20,0	16,0			



Gewinden | Threading

Gewindeschneidzeuge - MF

(metrisch-fein)



61552

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH (Fortsetzung)

BestNr A					61 552	61 555	61 558						
Gruppe					10	10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P8-TiAlN						
Dreh ↔					RH	RH	RH						
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						
	D1	Steigung	d		€	€	€		L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	
	MF												
Werkstoff-Gruppe					P1.3	P1.1-1.4, M2.1-2.2, N4.5+7+8	P1.1-1.4, M2.1-2.2, N4.5+7+8						
.280.100	M 28	1,00	27,00		251,08	283,45			140	26	20,0	16,0	
.280.150	M 28	1,50	26,50		56,38	88,74			140	26	20,0	16,0	
.280.200	M 28	2,00	26,00		60,87	93,24			140	26	20,0	16,0	
.300.100	M 30	1,00	29,00		70,83	103,20			150	28	22,0	18,0	
.300.150	M 30	1,50	28,50		60,54	92,91			150	28	22,0	18,0	
.300.200	M 30	2,00	28,00		66,00	98,37			150	28	22,0	18,0	
.300.300	M 30	3,00	27,00		206,09	238,46			160	30	22,0	18,0	
.320.150	M 32	1,50	30,50		72,16	104,53			150	28	22,0	18,0	
.320.200	M 32	2,00	30,00		81,19	113,55			160	30	22,0	18,0	
.330.150	M 33	1,50	31,50		80,42	125,81			160	30	25,0	20,0	
.330.200	M 33	2,00	31,00		81,19	126,57			160	30	25,0	20,0	
.350.150	M 35	1,50	33,50		98,33	143,72			170	30	28,0	22,0	
.360.150	M 36	1,50	34,50		89,38	134,77			170	30	28,0	22,0	
.360.200	M 36	2,00	34,00		100,47	145,85			170	30	28,0	22,0	
.390.150	M 39	1,50	37,50		121,78	167,17			170	30	32,0	24,0	
.390.200	M 39	2,00	37,00		132,77	178,16			170	30	32,0	24,0	
.390.300	M 39	3,00	36,00		131,70	177,09			200	42	32,0	24,0	
.400.150	M 40	1,50	38,50		106,96	152,35			170	30	32,0	24,0	
.420.150	M 42	1,50	40,50		116,62	173,33			170	30	32,0	24,0	
.420.200	M 42	2,00	40,00		142,09	198,80			170	30	32,0	24,0	
.420.300	M 42	3,00	39,00		156,48	213,19			170	30	32,0	24,0	
.450.150	M 45	1,50	43,50		131,70	188,41			180	32	36,0	29,0	
.450.200	M 45	2,00	43,00		169,53	226,24			180	32	36,0	29,0	
.450.300	M 45	3,00	42,00		179,12	235,83			200	50	36,0	29,0	
.480.150	M 48	1,50	46,50		157,18	213,89			190	32	36,0	29,0	
.480.200	M 48	2,00	46,00		198,40	255,11			190	32	36,0	29,0	
.480.300	M 48	3,00	45,00		204,66	261,37			225	50	36,0	29,0	
.500.150	M 50	1,50	48,50		172,99	229,70			190	32	36,0	29,0	
.520.150	M 52	1,50	50,50		192,24	260,21			190	32	40,0	32,0	
.520.200	M 52	2,00	50,00		214,95	282,92			190	32	40,0	32,0	
.520.300	M 52	3,00	49,00		234,17	302,13			225	50	40,0	32,0	



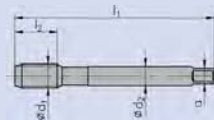
61562

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 61562 ff - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35°/40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/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.



MF

61562 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 374 C35
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, Form C35°/40°
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					61 562	61 565	61 568							
Gruppe					10	10	10							
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5							
Schicht					P0	P5-TiN	P8-TiAlN							
Dreh ↔					RH	RH	RH							
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							
	D1	Steigung	d		€	€	€		L1	L2	D2	a		
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		
	MF													
Werkstoff-Gruppe					P1.3	P1.1-1.4, M2.1-2.2, N4.5+7+8	P1.1-1.4, M2.1-2.2, N4.5+7+8							

.040.050	M 4	0,50	3,50		13,95				63	7	2,8	2,1		
.050.050	M 5	0,50	4,50		14,19				70	8	3,5	2,7		
.060.050	M 6	0,50	5,50		14,19				80	10	4,5	3,4		
.060.075	M 6	0,75	5,25		14,12	18,05	19,98		80	10	4,5	3,4		
.070.075	M 7	0,75	6,25		16,58				80	10	4,5	3,4		
.080.075	M 8	0,75	7,25		15,45	21,15	23,51		80	10	6,0	4,9		
.080.100	M 8	1,00	7,00		14,12	19,81	22,18		90	13	6,0	4,9		
.090.075	M 9	0,75	8,25		28,27				80	10	7,0	5,5		
.090.100	M 9	1,00	8,00		20,08				90	13	7,0	5,5		
.100.075	M 10	0,75	9,25		24,18	30,94	33,57		80	10	7,0	5,5		
.100.100	M 10	1,00	9,00		15,18	21,94	24,58		90	12	7,0	5,5		
.100.125	M 10	1,25	8,75		20,95	27,71	30,34		100	15	7,0	5,5		
.110.075	M 11	0,75	10,25		31,60				90	12	8,0	6,2		
.110.100	M 11	1,00	10,00		22,51				90	12	8,0	6,2		
.120.050	M 12	0,50	11,50		84,38	92,97			100	14	9,0	7,0		
.120.075	M 12	0,75	11,25		84,38	92,97			100	14	9,0	7,0		
.120.100	M 12	1,00	11,00		18,18	26,77	29,87		100	14	9,0	7,0		
.120.125	M 12	1,25	10,75		23,51	32,10	35,20		100	14	9,0	7,0		
.120.150	M 12	1,50	10,50		17,05	25,64	28,74		100	14	9,0	7,0		
.140.050	M 14	0,50	13,50		*				100	14	11,0	9,0		
.140.100	M 14	1,00	13,00		23,84	34,27	37,76		100	16	11,0	9,0		
.140.125	M 14	1,25	12,75		24,88	35,30	38,79		100	16	11,0	9,0		
.140.150	M 14	1,50	12,50		22,68	33,10	36,60		100	16	11,0	9,0		
.150.100	M 15	1,00	14,00		31,50				100	16	12,0	9,0		
.160.100	M 16	1,00	15,00		28,11	39,79	43,66		100	16	12,0	9,0		
.160.150	M 16	1,50	14,50		27,47	39,16	43,02		100	16	12,0	9,0		
.170.100	M 17	1,00	16,00		41,16				100	16	12,0	9,0		
.180.100	M 18	1,00	17,00		34,63	47,62			110	20	14,0	11,0		
.180.150	M 18	1,50	16,50		31,04	44,02			110	20	14,0	11,0		
.180.200	M 18	2,00	16,00		37,10	50,08			125	20	14,0	11,0		
.200.100	M 20	1,00	19,00		38,49	54,35			125	20	16,0	12,0		
.200.150	M 20	1,50	18,50		35,50	51,35			125	20	16,0	12,0		
.200.200	M 20	2,00	18,00		48,19	64,04			140	20	16,0	12,0		
.220.100	M 22	1,00	21,00		50,32	70,56			125	20	18,0	14,5		
.220.150	M 22	1,50	20,50		40,63	60,87			125	20	18,0	14,5		
.220.200	M 22	2,00	20,00		52,21	72,46			140	20	18,0	14,5		
.240.100	M 24	1,00	23,00		53,41	78,82			140	22	18,0	14,5		
.240.150	M 24	1,50	22,50		44,56	69,96			140	22	18,0	14,5		
.240.200	M 24	2,00	22,00		50,05	75,46			140	22	18,0	14,5		
.250.150	M 25	1,50	23,50		75,09	100,50			140	22	18,0	14,5		
.260.150	M 26	1,50	24,50		62,14	94,51			140	22	18,0	14,5		
.270.100	M 27	1,00	26,00		74,66	107,03			140	22	20,0	16,0		
.270.150	M 27	1,50	25,50		64,40	96,77			140	22	20,0	16,0		
.270.200	M 27	2,00	25,00		71,89	104,26			140	22	20,0	16,0		
.280.100	M 28	1,00	27,00		206,09				140	22	20,0	16,0		
.280.150	M 28	1,50	26,50		71,36	103,73			140	22	20,0	16,0		



Gewinden | Threading
Gewindeschneidzeuge - MF
(metrisch-fein)



61562

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH (Fortsetzung)

BestNr A					61 562	61 565	61 568						
Gruppe					10	10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P8-TiAlN						
Dreh ↔					RH	RH	RH						
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						
	D1	Steigung	d		€	€	€		L1	L2	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	
													
Werkstoff-Gruppe					P1.3	P1.1-1.4, M2.1-2.2, N4.5+7+8	P1.1-1.4, M2.1-2.2, N4.5+7+8						
.280.200	M 28	2,00	26,00		74,13	106,49			140	22	20,0	16,0	
.300.100	M 30	1,00	29,00		86,88	119,25			150	26	22,0	18,0	
.300.150	M 30	1,50	28,50		77,92	110,29			150	26	22,0	18,0	
.300.200	M 30	2,00	28,00		82,68	115,05			150	26	22,0	18,0	
.320.100	M 32	1,00	31,00		303,26				150	26	22,0	18,0	
.320.150	M 32	1,50	30,50		133,83	166,20			150	26	22,0	18,0	
.320.200	M 32	2,00	30,00		95,60	127,97			150	24	22,0	18,0	
.330.150	M 33	1,50	31,50		107,83	153,21			160	28	25,0	20,0	
.330.200	M 33	2,00	31,00		109,72	155,11			160	28	25,0	20,0	
.340.150	M 34	1,50	32,50		334,47				170	28	28,0	22,0	
.350.150	M 35	1,50	33,50		114,75	160,14			170	30	28,0	22,0	
.360.150	M 36	1,50	34,50		105,86	151,25			170	28	28,0	22,0	
.360.200	M 36	2,00	34,00		140,66	186,05			170	28	28,0	22,0	
.360.300	M 36	3,00	33,00		128,87	174,26			200	36	28,0	22,0	
.380.150	M 38	1,50	36,50		281,05				170	24	28,0	22,0	
.390.300	M 39	3,00	36,00		390,88				200	30	32,0	24,0	
.400.150	M 40	1,50	38,50		119,75	165,13			170	25	32,0	24,0	
.420.150	M 42	1,50	40,50		121,35	178,06			170	25	32,0	24,0	
.420.200	M 42	2,00	40,00		177,79	234,50			170	25	32,0	24,0	

Alle weitere Ø, Steigungen und Beschichtungen bitte anfragen!

Viele Sondermaße sind sofort lieferbar. Ein Ausweis in dieser Serie würde den Rahmen sprengen.

Vielen Dank!



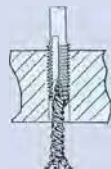
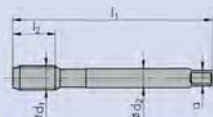
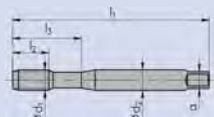
66517

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.



MF

66517 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/374 B VA-CLASSIC
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD in INOX
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					66 517									
Gruppe					10									
Qualität					HSSECo5									
Schicht					P1-vap									
Dreh ↔					RH									
Toleranz					ISO2/6H									
	D1	Steigung	d		€	DIN	L1	L2	D2	a				
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		mm	mm	mm	mm				
														
Werkstoff-Gruppe					P1.2, M2.2									

.080.100	M 8	1,00	7,00		20,48	371	90	20	8,0	6,2				
.100.100	M 10	1,00	9,00		21,16	371	90	20	8,0	9,0				
.120.100	M 12	1,00	11,00		24,80	374	100	20	9,0	7,0				
.120.150	M 12	1,50	10,50		23,32	374	100	20	9,0	7,0				
.140.150	M 14	1,50	12,50		31,08	374	100	20	11,0	9,0				
.160.150	M 16	1,50	14,50		35,36	374	100	20	12,0	9,0				
.180.150	M 18	1,50	16,50		43,97	374	110	24	14,0	11,0				
.200.150	M 20	1,50	18,50		49,12	374	125	24	16,0	12,0				
.220.150	M 22	1,50	20,50		110,59	374	125	24	18,0	14,5				
.240.150	M 24	1,50	22,50		98,57	374	140	27	18,0	14,5				
.250.150	M 25	1,50	23,50		*	374	140	27	18,0	14,5				



Gewinden | Threading

Gewindeschneidzeuge - MF

(metrisch-fein)



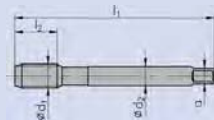
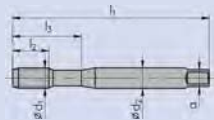
66527

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.



MF

66527 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/374 C35 VA-CLASSIC
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD in INOX
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					66 527									
Gruppe					34									
Qualität					HSSECo5									
Schicht					P1-vap									
Dreh ↔					RH									
Toleranz					ISO2/6H									
	D1	Steigung	d		€	DIN	L1	L2	D2	a				
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		mm	mm	mm	mm				
														
Werkstoff-Gruppe					M2.2									
.080.100	M 8	1,00	7,00		20,48	371	90	13	8,0	6,2				
.100.100	M 10	1,00	9,00		21,16	371	90	13	10,0	8,0				
.120.100	M 12	1,00	11,00		24,80	374	100	10	9,0	7,0				
.120.150	M 12	1,50	10,50		23,32	374	100	15	9,0	7,0				
.140.150	M 14	1,50	12,50		31,08	374	100	15	11,0	9,0				
.160.150	M 16	1,50	14,50		35,36	374	100	15	12,0	9,0				
.180.150	M 18	1,50	16,50		43,97	374	110	17	14,0	11,0				
.200.150	M 20	1,50	18,50		49,12	374	125	17	16,0	12,0				
.220.150	M 22	1,50	20,50		92,24	374	125	17	18,0	14,5				
.240.150	M 24	1,50	22,50		93,91	374	140	20	18,0	14,5				
.250.150	M 25	1,50	23,50		174,13	374	140	20	18,0	14,5				



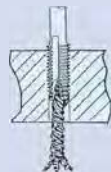
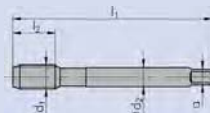
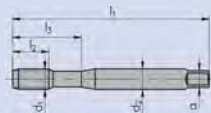
66316

HD TiCN-Maschinengewindebohrer HSSE-PM, DULO, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 66316 - Maschinengewindebohrer aus HSSE-PM, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von legiertem Stahl bis 1.200N/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.



MF

66316 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/374 B HD-HiPC
- ▶ HSSE-PM
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD in hochfeste Werkstoffe
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ TiCN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					66 316									
Gruppe					10									
Qualität					HSSE-PM									
Schicht					P6-TiCN									
Dreh ↔					RH									
Toleranz					ISO2/6H									
	D1	Steigung	d		€	DIN	L1	L2	D2	a				
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		mm	mm	mm	mm				
	MF													
Werkstoff-Gruppe					P1.1-1.5, M2.1+2.3, K3.2+3.3,	N4.2+4.3								
.080.100	M 8	1,00	7,00		29,02	371	90	20	8,0	6,2				
.100.100	M 10	1,00	9,00		30,29	374	90	20	7,0	5,5				
.120.100	M 12	1,00	11,00		35,16	374	100	20	9,0	7,0				
.120.150	M 12	1,50	10,50		33,10	374	100	20	9,0	7,0				
.140.150	M 14	1,50	12,50		44,08	374	100	20	11,0	9,0				
.160.150	M 16	1,50	14,50		50,08	374	100	20	12,0	9,0				
.180.150	M 18	1,50	16,50		62,43	374	110	24	14,0	11,0				
.200.150	M 20	1,50	18,50		69,83	374	125	24	16,0	12,0				
.220.150	M 22	1,50	20,50		133,10	374	125	24	18,0	14,5				
.240.150	M 24	1,50	22,50		152,41	374	140	27	18,0	14,5				
.250.150	M 25	1,50	23,50		*	374	140	27	18,0	14,5				



Gewinden | Threading

Gewindeschneidzeuge - MF (metrisch-fein)



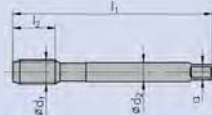
66336

HD TiCN-Maschinengewindebohrer HSSE-PM, GRULO, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 65336 - Maschinengewindebohrer aus HSSE-PM, 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.



MF

66336 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 374 C35 HD-HiPC
- ▶ HSSE-PM
- ▶ für Grundlöcher <3xD in hochfeste Werkstoffe
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, Form C 40°
- ▶ TiCN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				66 336										
Gruppe				10										
Qualität				HSSE-PM										
Schicht				P6-TiCN										
Dreh ↔				RH										
Toleranz				ISO2/6H										
BestNr B	D1	Steigung	d	€		DIN	L1	L2	D2	a				
	mm	P / mm	mm	Stück			mm	mm	mm	mm				
	MF													
Werkstoff-Gruppe				P1.1-1.5, M2.1+2.3, K3.2+3.3,	N4.2+4.3									
.080.100	M 8	1,00	7,00	30,29		374	90	10	6,0	4,9				
.100.100	M 10	1,00	9,00	32,65		374	90	10	7,0	5,5				
.120.100	M 12	1,00	11,00	38,83		374	100	10	9,0	7,0				
.120.150	M 12	1,50	10,50	36,67		374	100	15	9,0	7,0				
.140.150	M 14	1,50	12,50	47,78		374	100	15	11,0	9,0				
.160.150	M 16	1,50	14,50	57,83		374	100	15	12,0	9,0				
.180.150	M 18	1,50	16,50	65,58		374	110	17	14,0	11,0				
.200.150	M 20	1,50	18,50	74,95		374	125	17	16,0	12,0				
.220.150	M 22	1,50	20,50	131,17		374	125	17	18,0	14,5				
.240.150	M 24	1,50	22,50	142,32		374	140	20	18,0	14,5				
.250.150	M 25	1,50	23,50	*		374	140	20	18,0	14,5				



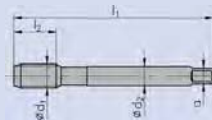
63215

HiPC Maschinengewinde-Former HSSE-PM TiN, mit Schmiernuten

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 63215/315 - Gewindeformer mit 2-4 Gang Anformkegel, zur spanlosen Herstellung von Gewinden bis 3,0xd, für Werkstoffe mit Bruchdehnung <10% und <900N/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.



MF

63215 Dapprich-TechBox

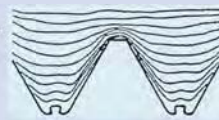
- ▶ DIN 374 C
- ▶ HSSE-PM / HSSE-Powder Steel
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <3xd
- ▶ 2-4 Gang Anschnitt C, Überlaufschaft
- ▶ Toleranzen 6HX / 6GX
- ▶ mit Schmiernuten
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					63 215	63 315								
Gruppe					10	10								
Qualität					HSSECo5	HSSECo5								
Schicht					P5-TiN	P5-TiN								
Dreh ↔					RH	RH								
Toleranz					6HX	6GX								
	D1	Steigung	d		€	€		L1	L2	D2	a			
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm			
	MF													
Werkstoff-Gruppe					P1.1-P1.3, M2.2, N4.2, N4.5	P1.1-P1.3, M2.2, N4.2, N4.5								
.080.100	M 8	1,00	7,60		45,45	65,70		90	10	6	4,9			
.100.100	M 10	1,00	9,60		47,69	71,66		90	10	7	5,5			
.100.125	M 10	1,25	9,45		69,73	71,66		100	10	7	5,5			
.120.100	M 12	1,00	11,60		68,63	102,20		100	10	9	7,0			
.120.125	M 12	1,25	11,45		73,09	102,20		100	15	9	7,0			
.120.150	M 12	1,50	11,35		71,00	71,00		100	15	9	7,0			
.140.150	M 14	1,50	13,35		91,04	115,82		100	15	12	9,0			
.160.150	M 16	1,50	15,35		105,33	125,37		100	15	12	9,0			
.180.150	M 18	1,50	17,35		144,62			110	17	14	11,0			
.200.150	M 20	1,50	19,35		205,23	162,50		125	17	16	12,0			

Faserverlauf beim Gewindeschneiden



Faserverlauf beim Gewindeformen



Gewindeformer ohne Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <2xd

EN - Forming taps without oil lubrication grooves: for threads up to 2xd

Gewindeformer mit Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <3xd

EN - Forming taps with oil lubrication grooves: for threads up to 3xd

Gewindeformer-Anwendung, Vor- und Nachteile

Gewindeformer sind Werkzeuge, mit denen spanlos Muttergewinde hergestellt werden können. Das Material wird im Gewindebereich verformt, ohne das der "Faserverlauf" zerstört wird. Durch die nicht unterbrochene Faser im Werkstoff und die durch den Formvorgang erzeugte Oberflächenspannung wird eine höhere Belastbarkeit des Gewindes erreicht.

Vorteile gegenüber Gewindeschneiden:

- absolute Maß- und Profilgenauigkeit (Besonderheit Kerndurchmesser)
- höhere Standzeiten (bis 8-fach gegenüber Gewindebohrern) und hohe Bruchsicherheit
- höhere Arbeitsgeschwindigkeit unter Beachtung des Kühlschmierstoffs
- kein Spanproblem, positive Wirkung auf Entsorgung und Umwelt
- Gewindetiefen >4xD bei entsprechender Bauausführung möglich

Nachteile gegenüber Gewindeschneiden:

- höhere Maschinenleistung notwendig
- Kernloch muss genauer hergestellt werden (Bohrungstoleranz <H12)



Gewinden | Threading

Gewindeschneidzeuge - MF (metrisch-fein)



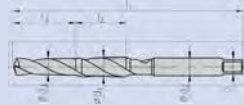
60101

HSSECo5 Maschinen-Kombigewindebohrer, RH

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Typ 60101 ff. - Kombigewindebohrer zum Bohren und Gewindeschneiden in einem Arbeitsgang. Nur für Durchgangslöcher geeignet in leicht spanbare Materialien.

EN - Combined drill & Taps are designed to achieve drilling and tapping with only one tool. Thus, this tool allows an increase in productivity. It is used only to tap through holes in easy to machine materials.

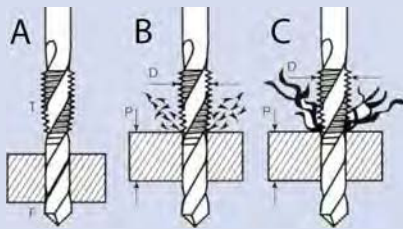


MF

60101 Dapprich-TechBox

- ▶ EMU®-Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Standardtoleranz ISO2/6H
- ▶ Weitere Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					60 101	60 105	60 106	60 108	60 109					
Gruppe					10	10	10	10	10					
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5					
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiAlN	P9-ZrN					
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH	RH					
Toleranz					6H	6H	6H	6H	6H					
BestNr B	Ø	P	d		€	€	€	€	auf	l1	l2	l3	d2	a
	D	mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stück	Anfrage	mm	mm	mm	mm	mm
	MF													
Werkstoff-Gruppe					P1.2-P1.3	P1.1-P1.4, M2.1-M2.2	P1.1-P1.4, M2.1-M2.2	P1.1-P1.4, M2.1-M2.2	M2.1-M2.2, N4.1-N4.7					
.120.150	M 12	1,50	10,55		78,20	89,42	89,42	93,44		120	18	24	9,0	7,0
.160.150	M 16	1,50	14,55		102,80	119,04	119,04	124,43		140	20	34	12,0	9,0
.180.150	M 18	1,50	16,55		138,00	*	*	*		150	22	36	14,0	11,0
.200.150	M 20	1,50	18,55		130,80	149,61	149,61	155,43		150	22	40	16,0	12,0
.250.150	M 25	1,50	23,55		177,20	213,91	213,91	224,52		160	22	40	18,0	14,5
.320.150	M 32	1,50	30,55		265,30	316,94	316,94	335,97		170	28	50	22,0	18,0
.400.150	M 40	1,50	38,55		397,90	454,03	454,03	472,95		200	32	65	32,0	24,0
.500.150	M 50	1,50	48,55		667,70	*	*	*		200	32	90	36,0	29,0
.630.150	M 63	1,50	61,55		1067,36	*	*	*		200	32	114	45,0	35,0



Anwendungs-Grundregeln:

- A) Der Spiralbohrer F muss das Werkstoff komplett durchbohrt haben, bevor das Gewindeteil T anfängt zu schneiden.
- B) Kurzspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,5xD - 1,8xD nicht überschreiten.
- C) Langspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,2xD-1,5xD nicht überschreiten.



61081

HSSG Maschinenmuttergewindebohrer

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 61081/61184 - Maschinenmuttergewindebohrer mit besonders langem Anschnitt. Zum Herstellen von Muttern aus gut spanbaren Stählen bis 800N/mm².

EN - Machine Nut taps with a special long chamfer for nuts up to 1,5xD in free cutting steels up to 800N/mm².



MF

61081 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 357 A
- ▶ HSSG / M2
- ▶ zur Herstellung von Muttern
- ▶ ~12 Gang Anschnitt, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Toleranzen 4H, 6G, 7H auf Anfrage - ab Werkslager
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					61 081	61 184								
Gruppe					10	10								
Qualität					HSSG	HSSG								
Schicht					P0	P0								
Dreh ↔					RH	LH								
Form					~ 12P	~ 12P								
BestNr B	D1	Steigung	d		€	auf		l1	l2	d2	a			
	mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage		mm	mm	mm	mm			
	MF													
Werkstoff-Gruppe					P1.2-P1.3	P1.2-P1.3								
.060.075	M 6	0,75	5,25		20,88			120	16	4,5	3,55			
.070.075	M 7	0,75	6,25		34,67			120	16	5,6	4,50			
.080.075	M 8	0,75	7,25		23,18			140	16	6,3	5,00			
.080.100	M 8	1,00	7,00		21,21			140	20	6,3	5,00			
.100.100	M 10	1,00	9,00		25,94			160	20	8,0	6,30			
.100.125	M 10	1,25	8,75		25,94			160	25	8,0	6,30			
.120.100	M 12	1,00	11,00		30,67			180	20	9,0	7,10			
.120.125	M 12	1,25	10,75		30,67			180	25	9,0	7,10			
.120.150	M 12	1,50	10,50		30,67			180	30	9,0	7,10			
.140.150	M 14	1,50	12,50		42,02			180	30	10,0	8,00			
.160.150	M 16	1,50	14,50		55,94			200	30	12,5	10,00			
.200.150	M 20	1,50	18,50		73,66			220	30	12,5	18,50			





Gewinden | Threading
Gewindeschneidzeuge - MF
(metrisch-fein)



08331

Conduit-Werkzeuge für Kabelverschraubungen

Metrischs ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 08331 - Einschnittgewindebohrer aus HSSG (Multi-Form aus WS) mit 4-5 Gang Anschnitt zum Schneiden und Säubern von Conduit-Gewinden (metrisch-feine Kabelverschraubungen). Durch kurze Bauweise und Sechskantschaft für handelsübliche Stecknüsse sehr universell einsetzbar.

EN - HSGT Single thread size Conduit Taps (Multi-Form taps from carbon steel) with 4-5 taper lead. To cut new threads for cable glands or cleaning existing ones. All taps with hexagon shanks to be used with merchantable sockets.



08331 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm, Sechskantschaft
- ▶ HSSG / M2 (Multi-Type (MS) = WS / Carbon steel)
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ mit Sechskantschaft für handelsübliche Stecknüsse
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Sätze inkl. passender Stufenbohrer
- ▶ Commodity-Code 8207 4010

BestNr A				08 331											
Gruppe				10											
Qualität				HSS (WS)											
Schicht				P1-vap											
Dreh ↔				RH											
	Satz-	Einzel-	Multi-	€	Ø		Schaft-	Gesamt-	Satz-						
BestNr B	Type	Type	Type	Stück	mm		Ø	Länge mm	Inhalte						
.CK1225	CK 1225			225,66					CT M12	CT M16	CT M20	CT M25	CCT 1225		
.CK1232	CK 1232			397,16					CT M12	CT M16	CT M20	CT M25	CT M32	CCT 1232	
.CTM12		CT M12		21,78	M 12x1,5		SW 10	45							
.CTM16		CT M16		36,08	M 16x1,5		SW 10	45							
.CTM20		CT M20		49,08	M 20x1,5		SW 13	45							
.CTM25		CT M25		65,07	M 25x1,5		SW 13	45							
.CTM32		CT M32		108,83	M 32x1,5		SW 13	45							
.MS2CS			MS 2CS	*	M20/M25		SW 13	43							
.MS3CS			MS 3CS	*	M20/M25	M30	SW 13	55,5							



Nachschneider mit festem Handgriff



Lieferbare Größen:
M12x1,5 / M16x1,5 / M20x1,5 / M25x1,5



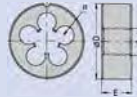
64010

Präzisions-Schneideisen HSS

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 64010/ 64210 - Schneideisen mit Schälanschnitt (M2-M56) für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/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.



MF

64010 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN EN 22568
- ▶ HSS / M2
- ▶ ≥M2 ≤M56 mit Schälanschnitt (SA)
- ▶ rechts- & linksschneidend
- ▶ Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

BestNr A					64 010	64 210							64 010	64 210
Gruppe					10	10							10	10
Qualität					HSS	HSS							HSS	HSS
Schicht					P0	P0							P0	P0
Dreh ↔					RH	LH							RH	LH
Toleranz					6g	6g							6g	6g
	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€			Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück

.020.025	M 2	0,25	16x5	1,98	12,65			.160.050	M 16	0,50	45x14	15,92	23,47	
.025.035	M 2,5	0,35	16x5	2,44	12,67			.160.075	M 16	0,75	45x14	15,90	23,47	
.030.035	M 3	0,35	20x5	2,94	12,11	11,87		.160.100	M 16	1,00	45x14	15,88	23,47	36,54
.035.035	M 3,5	0,35	20x5	3,44	12,11	16,80		.160.125	M 16	1,25	45x14	15,86	23,47	
.040.035	M 4	0,35	20x5	3,94	13,16			.160.150	M 16	1,50	45x14	15,85	23,47	36,54
.040.050	M 4	0,50	20x5	3,92	11,86	14,91		.170.075	M 17	0,75	45x14	16,90	80,75	
.045.050	M 4,5	0,50	20x5	4,43	11,86	15,61		.170.100	M 17	1,00	45x14	16,88	23,47	40,25
.050.050	M 5	0,50	20x5	4,92	11,86	11,31		.170.150	M 17	1,50	45x14	16,85	23,47	30,45
.050.075	M 5	0,75	20x7	4,90	16,56			.180.050	M 18	0,50	45x14	18,92	80,75	
.055.050	M 5,5	0,50	20x5	5,43	12,38	15,61		.180.075	M 18	0,75	45x14	18,90	80,75	
.060.050	M 6	0,50	20x5	5,92	11,00	11,90		.180.100	M 18	1,00	45x14	17,88	23,47	40,85
.060.075	M 6	0,75	20x7	5,90	11,00	15,61		.180.125	M 18	1,25	45x14	17,86	40,92	
.070.075	M 7	0,75	25x9	6,90	11,50	15,47		.180.150	M 18	1,50	45x14	17,85	23,47	37,49
.080.050	M 8	0,50	25x9	7,92	11,50	12,85		.180.200	M 18	2,00	45x14	17,82	23,47	40,85
.080.075	M 8	0,75	25x9	7,90	11,50	13,30		.200.075	M 20	0,75	45x14	19,90	23,47	
.080.100	M 8	1,00	25x9	7,88	11,50	13,30		.200.100	M 20	1,00	45x14	19,88	23,47	42,63
.090.050	M 9	0,50	25x9	8,92	33,39	*		.200.125	M 20	1,25	45x14	19,86	40,92	
.090.075	M 9	0,75	25x9	8,90	11,50	19,25		.200.150	M 20	1,50	45x14	19,85	23,47	42,63
.090.100	M 9	1,00	25x9	8,88	11,50	19,25		.200.200	M 20	2,00	45x14	19,82	23,47	42,63
.100.050	M 10	0,50	30x11	9,92	47,69	*		.210.075	M 21	0,75	45x14	20,90	*	
.100.075	M 10	0,75	30x11	9,90	13,63	18,55		.210.100	M 21	1,00	45x14	20,88	*	
.100.100	M 10	1,00	30x11	9,88	13,63	17,54		.210.150	M 21	1,50	45x14	20,85	*	
.100.125	M 10	1,25	30x11	9,88	13,63	18,55		.220.100	M 22	1,00	55x16	21,88	31,22	59,36
.110.075	M 11	0,75	30x11	10,91	13,63	26,60		.220.125	M 22	1,25	55x16	21,86	74,38	
.110.100	M 11	1,00	30x11	10,88	13,63	26,60		.220.150	M 22	1,50	55x16	21,85	31,22	54,50
.110.125	M 11	1,25	30x11	10,86	11,41	*		.220.200	M 22	2,00	55x16	21,82	31,22	54,50
.120.050	M 12	0,50	38x10	11,92	16,66	66,05		.230.100	M 23	1,00	55x16	22,88	*	
.120.075	M 12	0,75	38x10	11,90	16,66	*		.230.150	M 23	1,50	55x16	22,85	*	
.120.100	M 12	1,00	38x10	11,88	16,66	24,99		.240.075	M 24	0,75	55x16	23,90	*	
.120.125	M 12	1,25	38x10	11,86	16,66	26,46		.240.100	M 24	1,00	55x16	23,88	31,22	66,57
.120.150	M 12	1,50	38x10	11,85	16,66	24,99		.240.150	M 24	1,50	55x16	23,85	31,22	62,48
.130.050	M 13	0,5	38x10	12,92	66,05			.240.200	M 24	2,00	55x16	23,82	31,22	62,48
.130.075	M 13	0,75	38x10	12,90	66,05			.250.100	M 25	1,00	55x16	24,88	45,42	
.130.100	M 13	1,00	38x10	12,88	15,36	66,05		.250.150	M 25	1,50	55x16	24,85	45,42	62,48
.130.125	M 13	1,25	38x10	12,86	44,00			.250.200	M 25	2,00	55x16	24,82	45,42	
.130.150	M 13	1,50	38x10	12,85	32,94			.260.100	M 26	1,00	55x16	25,88	45,42	
.140.050	M 14	0,50	38x10	13,92	18,93			.260.150	M 26	1,50	55x16	25,85	45,42	42,88
.140.075	M 14	0,75	38x10	13,90	18,93			.260.200	M 26	2,00	55x16	25,82	45,42	
.140.100	M 14	1,00	38x10	13,88	16,66	28,67		.270.100	M 27	1,00	65x18	26,88	45,42	83,58
.140.125	M 14	1,25	38x10	13,86	16,66	28,67		.270.150	M 27	1,50	65x18	26,85	45,42	83,58
.140.150	M 14	1,50	38x10	13,85	16,66	28,67		.270.200	M 27	2,00	65x18	26,82	45,42	72,56
.150.050	M 15	0,50	38x10	14,92	21,98			.280.100	M 28	1,00	65x18	27,88	45,42	
.150.075	M 15	0,75	38x10	14,90	19,88			.280.150	M 28	1,50	65x18	27,85	45,42	72,56
.150.100	M 15	1,00	38x10	14,88	19,86	28,67		.280.200	M 28	2,00	65x18	27,82	45,42	83,58
.150.125	M 15	1,25	38x10	14,86	67,55			.300.100	M 30	1,00	65x18	29,88	45,42	88,83
.150.150	M 15	1,50	38x10	14,85	25,16	28,67		.300.150	M 30	1,50	65x18	29,85	45,42	81,41



Gewinden | Threading

Gewindeschneidzeuge - MF (metrisch-fein)



64010

Präzisions-Schneideisen HSS (Fortsetzung)

BestNr A					64 010	64 210							64 010	64 210
Gruppe					10	10							10	10
Qualität					HSS	HSS							HSS	HSS
Schicht					P0	P0							P0	P0
Dreh ↔					RH	LH							RH	LH
Toleranz					6g	6g							6g	6g
	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€			Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück
														
.300.200	M 30	2,00	65x18	29,82	45,42	88,83		.560.300	M 56	3,00	105x22	55,76	299,79	389,73
.300.300	M 30	3,00	65x18	29,76	45,42	107,03		.560.400	M 56	4,00	105x22	55,73	299,79	389,73
.320.100	M 32	1,00	65x18	31,88	45,42			.580.150	M 58	1,50	105x22	57,85	*	
.320.150	M 32	1,50	65x18	31,85	45,42	82,08		.580.200	M 58	2,00	105x22	57,82	*	
.320.200	M 32	2,00	65x18	31,82	45,42			.580.300	M 58	3,00	105x22	57,76	*	
.320.300	M 32	3,00	65x18	31,76	*			.580.400	M 58	4,00	105x22	57,73	*	
.330.100	M 33	1,00	65x18	32,88	*			.600.150	M 60	1,50	105x22	59,85	*	
.330.150	M 33	1,50	65x18	32,85	45,42	80,50		.600.200	M 60	2,00	105x22	59,82	*	
.330.200	M 33	2,00	65x18	32,82	45,42	80,50		.600.300	M 60	3,00	105x22	59,76	*	
.330.300	M 33	3,00	65x18	32,76	78,26			.600.400	M 60	4,00	105x22	59,73	*	
.340.100	M 34	1,00	65x18	33,88	45,42			.620.150	M 62	1,50	105x22	61,85	*	
.340.150	M 34	1,50	65x18	33,85	45,42			.620.200	M 62	2,00	105x22	61,82	*	
.340.200	M 34	2,00	65x18	33,82	*			.620.300	M 62	3,00	105x22	61,76	*	
.340.300	M 34	3,00	65x18	33,76	45,43			.620.400	M 62	4,00	105x22	61,73	*	
.350.100	M 35	1,00	65x18	33,88	45,42			.630.150	M 63	1,50	105x22	62,85	*	
.350.150	M 35	1,50	65x18	34,85	45,42	80,50		.640.150	M 64	1,50	105x22	63,85	*	
.350.200	M 35	2,00	65x18	34,82	45,42			.640.200	M 64	2,00	105x22	63,82	*	
.350.300	M 35	3,00	65x18	34,76	*			.640.300	M 64	3,00	105x25	63,76	*	
.360.100	M 36	1,00	65x18	35,88	*			.640.400	M 64	4,00	105x25	63,73	*	
.360.150	M 36	1,50	65x18	35,85	45,42	94,36		.650.150	M 65	1,50	105x22	64,85	*	
.360.200	M 36	2,00	65x18	35,82	45,42	80,50		.650.200	M 65	2,00	105x22	64,82	*	
.360.300	M 36	3,00	65x18	35,76	45,42	94,36		.650.300	M 65	3,00	105x22	64,76	*	
.380.100	M 38	1,00	75x20	37,88	*			.650.400	M 65	4,00	120x22	64,73	*	
.380.150	M 38	1,50	75x20	37,85	60,56	128,84		.680.150	M 68	1,50	120x22	67,85	*	
.380.200	M 38	2,00	75x20	37,82	66,62			.680.200	M 68	2,00	120x22	67,82	*	
.380.300	M 38	3,00	75x20	37,76	*			.680.300	M 68	3,00	120x22	67,76	*	
.390.150	M 39	1,50	75x20	38,85	60,56	90,09		.680.400	M 68	4,00	120x25	67,73	*	
.390.200	M 39	2,00	75x20	38,82	60,56	128,84		.700.150	M 70	1,50	120x22	69,85	*	
.390.300	M 39	3,00	75x20	38,76	60,56	128,84		.700.200	M 70	2,00	120x22	69,82	*	
.400.100	M 40	1,00	75x20	39,88	66,62			.700.300	M 70	3,00	120x22	69,76	*	
.400.150	M 40	1,50	75x20	39,85	60,56	109,03		.700.400	M 70	4,00	120x22	69,73	*	
.400.200	M 40	2,00	75x20	39,82	66,62			.720.150	M 72	1,50	120x22	71,85	*	428,19
.400.300	M 40	3,00	75x20	39,76	66,61			.720.200	M 72	2,00	120x22	71,82	*	
.420.150	M 42	1,50	75x20	41,85	66,62	131,95		.720.300	M 72	3,00	120x22	71,76	*	
.420.200	M 42	2,00	75x20	41,82	60,56	85,19		.720.400	M 72	4,00	120x25	71,73	*	
.420.300	M 42	3,00	75x20	41,76	60,56	131,95		.740.150	M 74	1,50	120x22	73,85	*	
.420.400	M 42	4,00	75x30	41,73	*			.740.200	M 74	2,00	120x22	73,82	*	
.450.150	M 45	1,50	90x22	44,85	85,19	219,04		.740.300	M 74	3,00	120x22	73,76	*	
.450.200	M 45	2,00	90x22	44,82	85,19	219,04		.740.400	M 74	4,00	120x22	73,73	*	
.450.300	M 45	3,00	90x22	44,76	85,19	219,04		.750.150	M 75	1,50	120x22	74,85	*	522,87
.450.400	M 45	4,00	90x22	44,73	*			.750.200	M 75	2,00	120x22	74,82	*	
.480.150	M 48	1,50	90x22	47,85	85,19	219,03		.750.300	M 75	3,00	120x22	74,76	*	
.480.200	M 48	2,00	90x22	47,82	85,19	219,03		.750.400	M 75	4,00	120x22	74,73	*	
.480.300	M 48	3,00	90x22	47,76	85,19	219,03		.760.150	M 76	1,50	120x22	75,85	*	
.480.400	M 48	4,00	90x22	47,73	*			.760.200	M 76	2,00	120x22	75,82	*	
.500.150	M 50	1,50	90x22	49,85	84,97	225,40		.760.300	M 76	3,00	120x22	75,76	*	
.500.200	M 50	2,00	90x22	49,82	84,97			.760.400	M 76	4,00	120x22	75,73	*	
.500.300	M 50	3,00	90x22	49,76	84,97			.780.150	M 78	1,50	120x22	77,85	*	
.500.400	M 50	4,00	90x22	49,73	84,97			.780.200	M 78	2,00	120x22	77,82	*	
.520.150	M 52	1,50	90x22	51,85	84,97	227,90		.780.300	M 78	3,00	120x22	77,76	*	
.520.200	M 52	2,00	90x22	51,82	84,97	227,90		.780.400	M 78	4,00	120x22	77,73	*	
.520.300	M 52	3,00	90x25	51,76	84,97	227,90		.800.150	M 80	1,50	120x22	79,85	*	
.520.400	M 52	4,00	90x25	51,73	84,97			.800.200	M 80	2,00	120x22	79,82	*	
.540.150	M 54	1,50	105x22	53,85	*			.800.300	M 80	3,00	120x22	79,76	*	
.540.200	M 54	2,00	105x22	53,82	*			.800.400	M 80	4,00	120x25	79,73	*	
.540.300	M 54	3,00	105x22	53,76	*			.820.150	M 82	1,50	130x22	81,85	*	
.540.400	M 54	4,00	105x22	53,73	*			.820.200	M 82	2,00	130x22	81,82	*	
.550.150	M 55	1,50	105x22	54,85	276,93	360,00		.820.300	M 82	3,00	130x22	81,76	*	
.550.200	M 55	2,00	105x22	54,82	276,93	359,05		.820.400	M 82	4,00	130x25	81,73	*	
.550.300	M 55	3,00	105x22	54,76	276,93	360,00		.840.150	M 84	1,50	130x22	83,85	*	
.550.400	M 55	4,00	105x22	54,73	276,93	360,00		.840.200	M 84	2,00	130x22	83,82	*	
.560.150	M 56	1,50	105x22	55,85	299,79	389,73		.840.300	M 84	3,00	130x22	83,76	*	
.560.200	M 56	2,00	105x22	55,82	299,79	389,73		.840.400	M 84	4,00	130x25	83,73	*	



64010

Präzisions-Schneideisen HSS (Fortsetzung 2)

BestNr A					64 010	64 210							64 010	64 210
Gruppe					10	10							10	10
Qualität					HSS	HSS							HSS	HSS
Schicht					P0	P0							P0	P0
Dreh ↔					RH	LH							RH	LH
Toleranz					6g	6g							6g	6g
	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€			Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück
														
.850.150	M 85	1,50	130x22	84,85	*			.950.150	M 95	1,50	140x22	94,85	*	
.850.200	M 85	2,00	130x22	84,82	*			.950.200	M 95	2,00	140x22	94,82	*	
.850.300	M 85	3,00	130x22	84,76	*			.950.300	M 95	3,00	140x22	94,76	*	
.850.400	M 85	4,00	130x25	84,73	*			.950.400	M 95	4,00	140x25	94,73	*	
.860.150	M 86	1,50	130x22	85,85	*			.960.150	M 96	1,50	140x22	95,85	*	
.860.200	M 86	2,00	130x22	85,82	*			.960.200	M 96	2,00	140x22	95,82	*	
.860.300	M 86	3,00	130x22	85,76	*			.960.300	M 96	3,00	140x22	95,76	*	
.860.400	M 86	4,00	130x25	85,73	*			.960.400	M 96	4,00	140x25	95,76	*	
.880.150	M 88	1,50	140x22	87,85	*			.980.150	M 98	1,50	150x22	97,85	*	
.880.200	M 88	2,00	140x22	87,82	*			.980.200	M 98	2,00	150x22	97,82	*	
.880.300	M 88	3,00	140x22	87,76	*			.980.300	M 98	3,00	150x22	97,76	*	
.880.400	M 88	4,00	140x25	87,73	*			.980.400	M 98	4,00	150x25	97,73	*	
.900.150	M 90	1,50	140x22	89,85	*			.H100.15	M 100	1,50	150x22	99,85	*	
.900.200	M 90	2,00	140x22	89,82	*			.H100.20	M 100	2,00	150x22	99,85	*	
.900.300	M 90	3,00	140x22	89,76	*			.H100.30	M 100	3,00	150x22	99,76	*	
.900.400	M 90	4,00	140x25	89,73	*			.H100.40	M 100	4,00	150x25	99,73	*	
.920.150	M 92	1,50	140x22	91,85	*			.H105.20	M 105	2,00	150x22	104,82	*	
.920.200	M 92	2,00	140x22	91,82	*			.H110.15	M 110	1,50	160x22	109,85	*	
.920.300	M 92	3,00	140x22	91,76	*			.H115.15	M 115	1,50	160x22	114,85	*	
.920.400	M 92	4,00	140x25	91,73	*			.H120.20	M 120	2,00	160x22	119,82	1837,50	



Gewinden | Threading

Gewindeschneidzeuge - MF

(metrisch-fein)



64119

Hi-Tech Schneideisen HSSECo5, RH

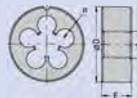
Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 64119 - Schneideisen mit Schälanschnitt für Hand- und Maschinengebrauch in hochlegierte, rost- und Säurebeständige Stähle $\leq 1000\text{N/mm}^2$.

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 $\leq 1000\text{N/mm}^2$.



MF



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

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	14,75			.200.125	M 20	1,25	45x14	19,86	128,17
.050.050	M 5	0,50	20x5	4,92	19,41			.200.150	M 20	1,50	45x14	19,85	43,16
.060.050	M 6	0,50	20x7	5,92	15,18			.200.200	M 20	2,00	45x14	19,82	57,68
.060.075	M 6	0,75	20x7	5,91	15,18			.220.100	M 22	1,00	55x16	21,88	85,25
.070.075	M 7	0,75	20x9	6,90	18,65			.220.150	M 22	1,50	55x16	21,85	81,72
.080.050	M 8	0,50	25x9	7,92	16,85			.220.200	M 22	2,00	55x16	21,82	107,79
.080.075	M 8	0,75	25x9	7,90	16,85			.240.150	M 24	1,50	55x16	23,85	81,72
.080.100	M 8	1,00	25x9	7,88	16,85			.240.200	M 24	2,00	55x16	23,82	85,45
.090.100	M 9	1,00	25x9	8,88	32,90			.250.100	M 25	1,00	55x16	24,88	173,69
.100.050	M 10	0,50	30x11	9,92	*			.250.150	M 25	1,50	55x16	24,85	109,06
.100.075	M 10	0,75	30x11	9,90	27,51			.260.150	M 26	1,50	55x16	25,85	120,05
.100.100	M 10	1,00	30x11	9,88	19,91			.270.100	M 27	1,00	65x18	26,88	132,43
.100.125	M 10	1,25	30x11	9,86	18,91			.270.150	M 27	1,50	65x18	26,85	126,47
.120.075	M 10	1,00	30x11	11,91	102,40			.270.200	M 27	2,00	65x18	26,82	132,50
.120.100	M 12	1,00	38x10	11,88	25,07			.280.100	M 28	1,00	65x18	27,88	138,49
.120.125	M 12	1,25	38x10	11,86	24,01			.280.150	M 28	1,50	65x18	27,85	132,30
.120.150	M 12	1,50	38x10	11,85	24,01			.300.100	M 30	1,00	65x18	29,88	175,16
.140.100	M 14	1,00	38x10	13,88	25,07			.300.150	M 30	1,50	65x18	29,85	132,23
.140.125	M 14	1,25	38x10	13,86	75,46			.300.200	M 30	2,00	65x18	29,82	138,56
.140.150	M 14	1,50	38x10	13,85	24,01			.320.150	M 32	1,50	65x18	31,85	132,30
.150.100	M 15	1,00	38x10	14,88	57,68			.320.200	M 32	2,00	65x18	31,82	138,49
.160.100	M 16	1,00	45x14	15,88	45,52			.340.150	M 34	1,50	65x18	33,85	252,98
.160.150	M 16	1,50	45x14	15,85	43,16			.350.150	M 35	1,50	65x18	34,85	166,93
.170.100	M 17	1,00	45x14	16,88	128,17			.360.150	M 36	1,50	65x18	35,85	*
.180.100	M 18	1,00	45x14	17,88	45,52			.380.150	M 38	1,50	75x20	37,85	226,77
.180.150	M 18	1,50	45x14	17,85	43,16			.400.150	M 40	1,50	75x20	39,85	179,29
.180.200	M 18	2,00	45x14	17,82	57,74			.500.150	M 50	1,50	90x22	49,85	374,36
.200.100	M 20	1,00	45x14	19,80	45,59								

Weitere (Zwischen-) Größen auf Anfrage!

Type 64114 vaporisiert linksschneidend auf Anfrage!



64410

HSS Sechskant-Schneidmuttern 6g

Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

Type 64410/ 64414 - Sechskant-Schneidmutter zum manuellen Nachschneiden und Säubern von Gewinden in gut 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 damaged threads.



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

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
															

.030.035	M 3	0,35	18x5	10,83						.300.100	M 30	1,00	60x18	59,28		
.040.050	M 4	0,50	18x5	10,44						.300.150	M 30	1,50	60x18	59,28		
.050.050	M 5	0,50	18x5	10,44						.300.200	M 30	2,00	60x18	59,28		
.050.075	M 5	0,75	18x5	10,44						.320.150	M 32	1,50	60x18	59,28		
.060.075	M 6	0,75	18x7	10,44						.330.150	M 33	1,50	60x18	61,36		
.070.075	M 7	0,75	21x9	11,93						.330.200	M 33	2,00	60x18	61,36		
.080.075	M 8	0,75	21x9	10,77						.330.300	M 33	3,00	60x25	61,36		
.080.100	M 8	1,00	21x9	10,77						.350.150	M 35	1,50	60x18	63,56		
.090.075	M 9	0,75	21x9	12,45						.360.150	M 36	1,50	60x18	64,01		
.090.100	M 9	1,00	21x9	12,45						.360.200	M 36	2,00	60x18	64,01		
.100.075	M 10	0,75	27x11	12,45						.360.300	M 36	3,00	60x18	64,01		
.100.100	M 10	1,00	27x11	12,45						.390.150	M 39	1,50	70x20	149,46		
.100.125	M 10	1,25	27x11	12,45						.390.200	M 39	2,00	70x20	149,46		
.110.100	M 11	1,00	27x11	17,77						.390.300	M 39	3,00	70x20	149,46		
.120.100	M 12	1,00	36x10	17,77						.400.150	M 40	1,50	70x20	152,92		
.120.125	M 12	1,25	36x10	17,77						.420.150	M 42	1,50	70x20	156,78		
.120.150	M 12	1,50	36x10	17,77						.420.200	M 42	2,00	70x20	156,78		
.140.100	M 14	1,00	36x10	24,84						.420.300	M 42	3,00	70x20	156,78		
.140.125	M 14	1,25	36x10	24,84						.450.150	M 45	1,50	85x22	228,62		
.140.150	M 14	1,50	36x10	24,84						.450.200	M 45	2,00	85x22	228,62		
.150.100	M 15	1,00	41x14	24,84						.450.300	M 45	3,00	85x36	228,62		
.150.150	M 15	1,50	41x14	24,84						.480.150	M 48	1,50	85x22	235,84		
.160.100	M 16	1,00	41x14	26,84						.480.200	M 48	2,00	85x22	235,84		
.160.150	M 16	1,50	41x14	26,84						.480.300	M 48	3,00	85x36	235,84		
.180.100	M 18	1,00	41x14	27,30						.500.150	M 50	1,50	85x22	236,58		
.180.150	M 18	1,50	41x14	27,30						.520.150	M 52	1,50	85x22	243,05		
.180.200	M 18	2,00	41x14	27,30						.520.200	M 52	2,00	85x22	243,05		
.200.100	M 20	1,00	41x14	28,40						.520.300	M 52	3,00	85x36	243,05		
.200.150	M 20	1,50	41x14	28,40						.550.150	M 55	1,50	100x22	243,05		
.200.200	M 20	2,00	41x18	28,40						.550.200	M 55	2,00	100x22	243,05		
.220.100	M 22	1,00	50x16	39,43						.550.300	M 55	3,00	100x36	243,05		
.220.150	M 22	1,50	50x16	39,43						.550.400	M 55	4,00	100x36	243,05		
.220.200	M 22	2,00	50x16	39,43						.560.150	M 56	1,50	100x22	279,17		
.230.150	M 23	1,50	50x16	44,29						.560.200	M 56	2,00	100x22	279,17		
.240.100	M 24	1,00	50x16	44,37						.560.300	M 56	3,00	100x36	279,17		
.240.150	M 24	1,50	50x16	44,37						.560.400	M 56	4,00	100x36	279,17		
.240.200	M 24	2,00	50x16	44,37						.580.150	M 58	1,50	100x22	*		
.250.100	M 25	1,00	50x16	44,37						.580.200	M 58	2,00	100x22	*		
.250.150	M 25	1,50	50x16	44,37						.600.150	M 60	1,50	100x22	*		
.260.150	M 26	1,50	50x16	44,37						.600.200	M 60	2,00	100x22	*		
.270.150	M 27	1,50	60x18	55,78						.600.300	M 60	3,00	100x22	*		
.270.200	M 27	2,00	60x18	55,78						.600.400	M 60	4,00	100x25	*		
.280.100	M 28	1,00	60x18	55,78						.620.150	M 62	1,50	100x22	*		
.280.150	M 28	1,50	60x18	55,78						.620.200	M 62	2,00	100x22	*		
.280.200	M 28	2,00	60x18	55,78						.620.300	M 62	3,00	100x22	*		
.290.150	M 29	1,50	60x18	59,22						.630.150	M 63	1,50	100x22	*		



Gewinden | Threading

Gewindeschneidzeuge - MF (metrisch-fein)



64410

HSS Sechskant-Schneidmuttern 6g (Fortsetzung)

BestNr A				64 410	64 414							64 410	64 414	
Gruppe				10	10							10	10	
Qualität				HSS	HSS							HSS	HSS	
Schicht				P0	P0							P0	P0	
Dreh ↔				RH	LH							LH	LH	
Toleranz				6g	6g							6g	6g	
	Nenn-Ø	P	DxE	€	auf				Nenn-Ø	P	Dxe	€	auf	
BestNr B		mm	SW mm	Stück	Anfrage			BestNr B		mm	SW mm	Stück	Anfrage	
														
.640.150	M 64	1,50	100x22	*				.880.150	M 88	1,50	135x22	*		
.640.200	M 64	2,00	100x22	*				.880.200	M 88	2,00	135x22	*		
.640.300	M 64	3,00	100x22	*				.900.150	M 90	1,50	135x22	*		
.640.400	M 64	4,00	100x22	*				.900.200	M 90	2,00	135x22	*		
.650.200	M 65	2,00	100x22	*				.900.300	M 90	3,00	135x22	*		
.650.300	M 65	3,00	100x22	*				.900.400	M 90	4,00	135x25	*		
.680.150	M 68	1,50	115x22	*				.920.200	M 92	2,00	135x22	*		
.680.200	M 68	2,00	115x22	*				.950.150	M 95	1,50	135x22	*		
.680.300	M 68	3,00	115x22	*				.950.200	M 95	2,00	135x22	*		
.680.400	M 68	4,00	115x25	*				.950.300	M 95	3,00	135x22	*		
.700.150	M 70	1,50	115x22	*				.950.400	M 95	4,00	135x25	*		
.700.200	M 70	2,00	115x22	*				.980.150	M 98	1,50	145x22	*		
.720.150	M 72	1,50	115x22	*				.H100.15	M 100	1,50	145x22	*		
.720.200	M 72	2,00	115x22	*				.H100.20	M 100	2,00	145x22	*		
.720.300	M 72	3,00	115x22	*				.H100.30	M 100	3,00	145x22	*		
.720.400	M 72	4,00	115x25	*				.H100.40	M 100	4,00	145x22	*		
.740.150	M 74	1,50	115x22	*				.H105.20	M 105	2,00	145x22	*		
.740.200	M 74	2,00	115x22	*				.H110.15	M 110	1,50	145x22	*		
.750.150	M 75	1,50	115x22	*				.H110.20	M 110	2,00	155x22	*		
.750.200	M 75	2,00	115x22	*				.H110.30	M 110	3,00	155x22	*		
.760.200	M 76	2,00	115x22	*				.H110.40	M 110	4,00	155x25	*		
.760.300	M 76	3,00	115x22	*				.H114.15	M 114	1,50	155x22	*		
.780.200	M 78	2,00	120x22	*				.H115.20	M 115	2,00	155x22	*		
.800.150	M 80	1,50	120x22	*				.H118.15	M 118	1,50	175x22	*		
.800.200	M 80	2,00	120x22	*				.H118.20	M 118	2,00	175x22	*		
.800.300	M 80	3,00	120x22	*				.H118.30	M 118	3,00	175x22	*		
.800.400	M 80	4,00	120x25	*				.H120.20	M 120	2,00	175x22	*		
.820.150	M 82	1,50	120x22	*				.H120.30	M 120	3,00	175x22	*		
.820.200	M 82	2,00	120x22	*				.H120.40	M 120	4,00	175x25	*		
.840.400	M 84	4,00	130x25	*				.H125.20	M 125	2,00	175x22	*		
.850.150	M 85	1,50	130x22	*				.H128.15	M 128	1,50	175x22	*		
.850.200	M 85	2,00	130x22	*				.H130.15	M 130	1,50	175x22	*		
.850.300	M 85	3,00	130x22	*				.H130.20	M 130	2,00	175x22	*		
.850.400	M 85	4,00	130x25	*				.H130.40	M 130	4,00	175x25	*		