

**DAPPRICH**  
**Gewinde-**  
**Werkzeuge**

**F917**







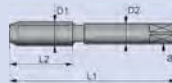
# 62120

## Präz.-Handgewindebohrer HSSG, 2B, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 62120** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Steifung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

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



### 62120 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 120	81 120	82 120	83 120					
Gruppe				10	10	10	10					
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG					
Schicht				P0	P0	P0	P0					
Dreh ↔				RH	RH	RH	RH					
Toleranz				2B	2B	2B	2B					
	D1	Steigung	d	€	€	€	€	L1	L2	D2	a	mögliche Wind- Eisen gr.
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Satz	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	
					Nr.1	Nr.2	Nr.3					
<b>Werkstoff-Gruppe</b>				P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3					
.0001	Nr 1	64	1,55	64,45	23,63	23,63	23,63	36	9	2,5	2,1	0
.0002	Nr 2	56	1,85	61,95	22,72	22,72	22,72	36	9	2,8	2,1	0
.0003	Nr 3	48	2,10	54,54	20,00	20,00	20,00	40	9	2,8	2,1	0
.0004	Nr 4	40	2,20	7,00	2,57	2,57	2,57	40	11	3,5	2,7	0
.0005	Nr 5	40	2,60	6,62	2,43	2,43	2,43	40	11	3,5	2,7	1
.0006	Nr 6	32	2,85	6,62	2,43	2,43	2,43	45	12	4,0	3,0	1
.0008	Nr 8	32	3,50	7,79	2,86	2,86	2,86	45	13	4,5	3,4	1
.0010	Nr 10	24	3,90	8,75	3,21	3,21	3,21	50	16	6,0	4,9	1
.0012	Nr 12	24	4,50	9,36	3,43	3,43	3,43	50	16	6,0	4,9	1
.0140	1/4"	20	5,20	9,71	3,56	3,56	3,56	50	19	6,0	4,9	1,5
.0516	5/16"	18	6,60	13,24	4,85	4,85	4,85	53	22	6,0	4,9	1,5
.0380	3/8"	16	8,00	18,69	6,85	6,85	6,85	70	24	7,0	5,5	2
.0716	7/16"	14	9,40	21,57	7,91	7,91	7,91	70	24	8,0	6,2	2
.0120	1/2"	13	10,75	27,44	10,06	10,06	10,06	75	28	9,0	7,0	3
.0916	9/16"	12	12,25	30,77	11,28	11,28	11,28	80	30	11,0	9,0	3
.0580	5/8"	11	13,50	37,15	13,62	13,62	13,62	80	32	12,0	9,0	3
.0340	3/4"	10	16,50	66,37	24,34	24,34	24,34	95	34	14,0	11,0	4
.0780	7/8"	9	19,50	70,32	25,78	25,78	25,78	100	34	18,0	14,5	4
.1000	1"	8	22,25	108,35	39,73	39,73	39,73	110	38	18,0	14,5	4
.1180	1.1/8"	7	25,00	244,72	89,73	89,73	89,73	125	40	22,0	18,0	5
.1140	1.1/4"	7	28,00	249,75	91,58	91,58	91,58	125	40	22,0	18,0	5
.1380	1.3/8"	6	30,70	336,63	123,43	123,43	123,43	150	50	28,0	22,0	6
.1120	1.1/2"	6	34,00	382,38	140,21	140,21	140,21	150	50	28,0	22,0	6
.1580	1.5/8"	6	36,00	*	*	*	*	160	58	32,0	24,0	7
.1340	1.3/4"	5	39,50	450,08	165,03	165,03	165,03	160	58	36,0	29,0	7
.1780	1.7/8"	4,5	42,00	*	*	*	*	180	63	36,0	29,0	7
.2000	2"	4,5	45,00	546,25	200,29	200,29	200,29	180	68	40,0	32,0	7
.2140	2.1/4"	4,5	51,50	*	*	*	*	220	80	45,0	35,0	8
.2120	2.1/2"	4	57,00	*	*	*	*	220	80	50,0	39,0	8
.2340	2.3/4"	4	63,50	*	*	*	*	220	80	56,0	44,0	
.3000	3"	4	70,00	*	*	*	*	250	80	56,0	44,0	



# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - UNC (Amerikanisches Grobgewinde)



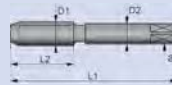
### 62124

#### Präz.-Handgewindebohrer HSSG, 2B, LH

Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 62124** - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

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



#### 62124 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352 - LH
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- ▶ linksschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 124	81 124	82 124	83 124					
Gruppe				10	10	10	10					
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG					
Schicht				P0	P0	P0	P0					
Dreh ↔				LH	LH	LH	LH					
Toleranz				2B	2B	2B	2B					
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	€	€	L1	L2	D2	a	mögliche Wind- Eisen Gr.
	mm	P / 1"	mm	Satz	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					Nr.1	Nr.2	Nr.3					
					P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3				
.0005	Nr 5	40	2,60	*	*	*	*	48	11	3,15	2,50	1
.0006	Nr 6	32	2,70	*	*	*	*	50	13	3,55	2,80	1
.0008	Nr 8	32	3,50	*	*	*	*	53	13	4,50	3,55	1
.0010	Nr 10	24	3,80	*	*	*	*	58	16	5,00	4,00	1
.0012	Nr 12	24	4,50	*	*	*	*	62	17	5,60	4,50	1
.0140	1/4"	20	5,10	*	*	*	*	66	19	6,30	5,00	1.5
.0516	5/16"	18	6,50	*	*	*	*	72	22	8,00	6,30	1.5
.0380	3/8"	16	7,90	*	*	*	*	80	24	10,00	8,00	2
.0716	7/16"	14	9,30	*	*	*	*	85	25	8,00	6,30	2
.0120	1/2"	13	10,70	*	*	*	*	75	25	9,00	7,00	3
.0916	9/16"	12	12,30	*	*	*	*	80	26	11,00	9,00	3
.0580	5/8"	11	13,50	*	*	*	*	80	27	12,00	9,00	3
.0340	3/4"	10	16,50	*	*	*	*	95	32	14,00	11,00	4
.0780	7/8"	9	19,50	*	*	*	*	100	32	18,00	14,50	4
.1000	1"	8	22,25	*	*	*	*	110	36	18,00	14,50	4
.1180	1.1/8"	7	25,00	*	*	*	*	125	40	22,00	18,00	5
.1140	1.1/4"	7	28,00	*	*	*	*	125	40	22,00	18,00	5
.1380	1.3/8"	6	30,70	*	*	*	*	150	50	28,00	22,00	6
.1120	1.1/2"	6	34,00	*	*	*	*	150	50	28,00	22,00	6



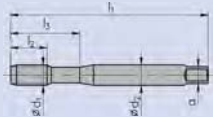
# 61912

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

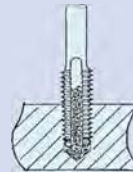
Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 61912** - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm<sup>2</sup>.

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



- Beschichtungen auf Anfrage
- TiN
  - TiCN
  - TiAlN
  - DLC
  - ZrN
  - nACo



### 61912 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; verstärkter Schaft
- ▶ kurzer Anschnitt Form C, gerade genutet
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A											61 912	
Gruppe											10	
Qualität											HSSECo5	
Schicht											P0	
Dreh ↔											RH	
Toleranz											2B	
	D1	Steigung	d				€	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / 1"	mm				Stück	mm	mm	mm	mm	mm
Werkstoff-Gruppe							P1.2-P1.3					

.0001	Nr 1	64	1,50		23,74	45	8	-	2,8	2,1
.0002	Nr 2	56	1,80		23,12	45	9	-	2,8	2,1
.0003	Nr 3	48	2,10		22,23	50	9	-	2,8	2,1
.0004	Nr 4	40	2,30		22,09	56	10	18	3,5	2,7
.0005	Nr 5	40	2,60		12,42	56	10	18	3,5	2,7
.0006	Nr 6	32	2,75		11,66	56	11	19	4,0	3,0
.0008	Nr 8	32	3,50		11,66	63	12	21	4,5	3,4
.0010	Nr 10	24	3,80		12,42	70	14	23	6,0	4,9
.0012	Nr 12	24	4,50		13,93	80	16	28	6,0	4,9
.0140	1/4"	20	5,10		13,38	80	16	28	6,0	4,9
.0516	5/16"	18	6,50		14,89	90	18	33	8,0	6,2
.0380	3/8"	16	7,90		16,53	100	20	38	10,0	8,0



# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - UNC (Amerikanisches Grobgewinde)



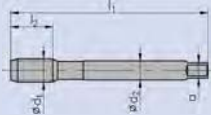
# 61652

### HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

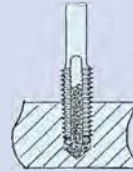
**Unified National Coarse - Grobgewinde**

**Type 61652** - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm<sup>2</sup>.

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



TiN    TiCN    TiAlN  
 Beschichtungen auf Anfrage  
 DLC    ZrN    nACo



### 61652 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; Überlaufschaft
- ▶ kurzer Anschnitt Form C, gerade genutet
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 652																	
Gruppe				10																	
Qualität				HSSECo5																	
Schicht				P0																	
Dreh ↔				RH																	
Toleranz				2B																	
	D1	Steigung	d	€	L1	L2	L3	D2	a												
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Stück	mm	mm	mm	mm	mm												
Werkstoff-Gruppe				P1.2-P1.3																	

.0140	1/4"	20	5,10	50,08	80	16	-	6,0	4,9
.0516	5/16"	18	6,50	50,28	90	18	-	6,0	4,9
.0380	3/8"	16	7,90	38,31	100	20	-	7,0	5,5
.0716	7/16	14	9,30	26,10	100	20	-	8,0	6,2
.0120	1/2"	13	10,80	26,10	110	22	-	9,0	7,0
.0916	9/16"	12	12,20	37,42	110	25	-	11,0	9,0
.0580	5/8"	11	13,50	34,95	110	28	-	12,0	9,0
.0340	3/4"	10	16,50	50,83	125	32	-	14,0	11,0
.0780	7/8"	9	19,50	48,77	140	34	-	18,0	14,5
.1000	1"	8	22,25	64,76	160	36	-	20,0	16,0
.1180	1.1/8"	7	25,00	84,45	180	38	-	22,0	18,0
.1140	1.1/4"	7	28,00	124,95	180	38	-	25,0	20,0
.1380	1.3/8"	6	31,00	208,27	200	56	-	28,0	22,0
.1120	1.1/2"	6	34,50	299,85	200	56	-	32,0	24,0
.1580	1.5/8"	6	37,10	*	200	56	-	32,0	24,0
.1340	1.3/4"	5	39,50	*	220	63	-	36,0	29,0
.1780	1.7/8"	5	42,00	*	220	63	-	36,0	29,0
.2000	2"	4,5	45,00	*	250	70	-	40,0	32,0
.2140	2.1/4"	4,5	51,50	*	280	75	-	45,0	35,0
.2120	2.1/2"	4	57,00	*	280	85	-	50,0	39,0
.2340	2.3/4"	4	63,50	*	280	85	-	56,0	44,0
.3000	3"	4	70,00	*	280	85	-	56,0	44,0



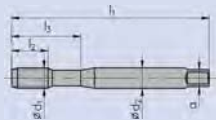
# 61922

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 61922** - Maschinengewindebohrer aus HSSE,m it Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



TiN	TiCN	TiAlN
Beschichtungen auf Anfrage		
DLC	ZrN	nACo



### 61922 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 B
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3,0xd
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ verstärkter Schaft
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A						61 922					
Gruppe						10					
Qualität						HSSECo5					
Schicht						P0					
Dreh ↔						RH					
Toleranz						2B					
	D1	Steigung	d			€	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / 1"	mm			Stück	mm	mm	mm	mm	mm
Werkstoff-Gruppe						P1.3					

.0001	Nr 1	64	1,50		27,44	45	8	-	2,8	2,1
.0002	Nr 2	56	1,80		27,44	45	9	-	2,8	2,1
.0003	Nr 3	48	2,10		26,44	50	9	-	2,8	2,1
.0004	Nr 4	40	2,30		18,51	56	10	18	3,5	2,7
.0005	Nr 5	40	2,60		12,72	56	10	18	3,5	2,7
.0006	Nr 6	32	2,75		12,19	56	11	19	4,0	3,0
.0008	Nr 8	32	3,50		11,99	63	12	21	4,5	3,4
.0010	Nr 10	24	3,80		12,92	70	14	23	6,0	4,9
.0012	Nr 12	24	4,50		14,52	80	16	28	6,0	4,9
.0140	1/4"	20	5,10		13,92	80	16	28	6,0	4,9
.0516	5/16"	18	6,50		15,78	90	18	33	8,0	6,2
.0380	3/8"	16	7,90		17,65	100	20	38	10,0	8,0



# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - UNC (Amerikanisches Grobgewinde)



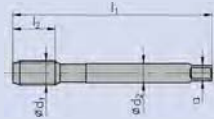
# 61662

### HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 61662** - Maschinengewindebohrer aus HSSE,m it Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



TiN	TiCN	TiAlN
Beschichtungen auf Anfrage		
DLC	ZrN	nACo



#### 61662 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 B
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3,0xd
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ Überlaufschaft
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A											61 662		
Gruppe											10		
Qualität											HSSECo5		
Schicht											P0		
Dreh ↔											RH		
Toleranz											2B		
BestNr B	D1	Steigung	d	€	L1	L2	L3	D2	a				
	mm	P / 1"	mm	Stück	mm	mm	mm	mm	mm				
<b>Werkstoff-Gruppe</b>					P1.3								
.0516	5/16"	18	6,50	48,62	90	18	-	6,0	4,9				
.0380	3/8"	16	7,90	28,31	100	20	-	7,0	5,5				
.0716	7/16"	14	9,30	21,65	100	20	-	8,0	6,2				
.0120	1/2"	13	10,80	23,31	110	22	-	9,0	7,0				
.0916	9/16"	12	12,20	34,97	110	25	-	11,0	9,0				
.0580	5/8"	11	13,50	29,64	110	28	-	12,0	9,0				
.0340	3/4"	10	16,50	40,09	125	32	-	14,0	11,0				
.0780	7/8"	9	19,50	48,82	140	34	-	18,0	14,5				
.1000	1"	8	22,25	63,74	160	38	-	20,0	16,0				
.1180	1.1/8"	7	25,00	76,59	180	50	-	22,0	18,0				
.1140	1.1/4"	7	28,00	147,35	180	50	-	25,0	20,0				
.1380	1.3/8"	6	31,00	224,61	200	56	-	28,0	22,0				
.1120	1.1/2"	6	34,50	353,65	200	56	-	32,0	24,0				





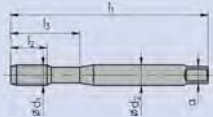
# 61932

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 61932** - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

**EN** - Machine tap with 35° spiral flute. Short chamfer permits work on steel up to 800N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.



TiN	TiCN	TiAlN
Beschichtungen auf Anfrage		
DLC	ZrN	nACo



### 61932 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 C35°
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; verstärkter Schaft
- ▶ rechtsschneidend, spiralgenutet
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					61 932																
Gruppe					10																
Qualität					HSSECo5																
Schicht					P0																
Dreh ↔					RH																
Toleranz					2B																
	D1	Steigung	d		€		L1	L2	L3	D2	a										
BestNr B	mm	P / 1"	mm		Stück		mm	mm	mm	mm	mm										
Werkstoff-Gruppe					P1.3																

.0001	Nr 1	64	1,55		*		45	8	-	2,8	2,1										
.0002	Nr 2	56	1,80		37,70		45	5	10	2,8	2,1										
.0003	Nr 3	48	2,10		35,80		50	5	10	2,8	2,1										
.0004	Nr 4	40	2,30		18,51		56	6	18	3,5	2,7										
.0005	Nr 5	40	2,60		13,59		56	6	18	3,5	2,7										
.0006	Nr 6	32	2,75		12,85		56	7	20	4,0	3,0										
.0008	Nr 8	32	3,50		12,92		63	7	20	4,5	3,4										
.0010	Nr 10	24	3,80		13,79		70	9	22	6,0	4,9										
.0012	Nr 12	24	4,50		16,05		80	9	28	6,0	4,9										
.0140	1/4"	20	5,10		15,45		80	11	30	6,0	4,9										
.0516	5/16"	18	6,50		16,18		90	11	33	8,0	6,2										
.0380	3/8"	16	7,90		18,51		100	12	26	10,0	8,0										





# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - UNC (Amerikanisches Grobgewinde)



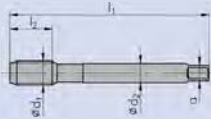
### 61672

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 61672** - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

**EN** - Machine tap with 35° spiral flute. Short chamfer permits work on steel up to 800N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.



TiN	TiCN	TiAlN
Beschichtungen auf Anfrage		
DLC	ZrN	nACo



#### 61672 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 C35°
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xd
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; Überlaufschaft
- ▶ kurzer Anschnitt Form C35°, spiralgenutet
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A											61 672		
Gruppe											10		
Qualität											HSSECo5		
Schicht											P0		
Dreh ↔											RH		
Toleranz											2B		
BestNr B	D1	Steigung	d	€	L1	L2	L3	D2	a				
	mm	P / 1"	mm	Stück	mm	mm	mm	mm	mm				
<b>Werkstoff-Gruppe</b>						P1.3							
.0516	5/16"	18	6,50	24,84	90	11	-	6,0	4,9				
.0380	3/8"	16	7,90	25,31	100	12	-	7,0	5,5				
.0716	7/16"	14	9,40	24,98	100	18	-	8,0	6,2				
.0120	1/2"	13	10,75	25,17	110	20	-	9,0	7,0				
.0916	9/16"	12	12,25	35,76	110	20	-	11,0	9,0				
.0580	5/8"	11	13,50	33,83	110	20	-	12,0	9,0				
.0340	3/4"	10	16,50	42,22	125	25	-	14,0	11,0				
.0780	7/8"	9	19,50	51,55	140	25	-	18,0	14,5				
.1000	1"	8	22,25	69,93	160	30	-	18,0	14,5				
.1180	1.1/8"	7	25,00	157,61	180	40	-	22,0	18,0				
.1140	1.1/4"	7	28,00	162,10	180	37	-	22,0	18,0				
.1380	1.3/8"	6	30,75	247,09	200	40	-	28,0	22,0				
.1120	1.1/2"	6	34,00	352,58	200	55	-	28,0	22,0				



# 68550

## HiPC VA-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 68550** - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in high-alloyed steels, stainless and acid resistance steels with tensile strength up to 1000N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 68550 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 / 376
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3,0xd
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ Beschichtungen VAP, TiN, TiCN, TiALN auf Anfrage
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A						68 550						
Gruppe						10						
Qualität						HSSECo5						
Schicht						P0						
Dreh ↔						RH						
Toleranz						2B						
	D1	Steigung	d	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a		
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Stück		mm	mm	mm	mm	mm		
<b>Werkstoff-Gruppe</b>						M2.2						

.0004	Nr 4	40	2,35	20,38	371	56	10	18	3,5	2,7
.0005	Nr 5	40	2,65	18,08	371	56	10	18	3,5	2,7
.0006	Nr 6	32	2,85	18,08	371	56	12	20	4,0	3,0
.0008	Nr 8	32	3,50	17,32	371	63	12	21	4,5	3,4
.0010	Nr 10	24	3,90	18,32	371	70	14	25	6,0	4,9
.0012	Nr 12	24	4,50	19,38	371	80	18	30	6,0	4,9
.0140	1/4"	20	5,10	18,51	371	80	18	30	7,0	5,5
.0516	5/16"	18	6,60	20,88	371	90	20	35	8,0	6,2
.0380	3/8"	16	8,00	23,64	371	100	21	39	10,0	8,0
.0716	7/16"	14	9,30	35,10	376	100	22	-	8,0	6,2
.0120	1/2"	12	10,70	33,50	376	110	24	-	9,0	7,0
.0916	9/16"	12	12,30	50,25	376	110	25	-	11,0	9,0
.0580	5/8"	11	13,50	44,89	376	110	32	-	12,0	9,0
.0340	3/4"	10	16,50	68,33	376	125	32	-	14,0	11,0
.0780	7/8"	9	19,50	102,20	376	140	32	-	18,0	14,5
.1000	1"	8	22,25	90,21	376	160	38	-	20,0	16,0



# Gewinden | Threading

## Gewindeschneidzeuge - UNC (Amerikanisches Grobgewinde)



### 68554

#### HiPC VA-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 68544** - Maschinengewindebohrer aus HSSE>Co5 mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

**EN** - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in high-alloyed steels, stainless and acid resistance steels with tensile strength up to 1000N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced back out along the flutes.



#### 68554 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371 C35° / 376 C35°
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD in INOX
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt
- ▶ 40° Rechtsspiralnuten
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A												68 550											
Gruppe												10											
Qualität												HSSECo5											
Schicht												P0											
Dreh ↔												RH											
Toleranz												2B											
BestNr B	D1	Steigung	d	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a													
	mm	P / 1"	mm	Stück		mm	mm	mm	mm	mm													
<b>Werkstoff-Gruppe</b>						M2.2																	
.0004	Nr 4	40	2,35	18,51	371	56	5	18	3,5	2,7													
.0005	Nr 5	40	2,65	29,90	371	56	10	18	3,5	2,7													
.0006	Nr 6	32	2,85	19,01	371	56	6	20	4,0	3,0													
.0008	Nr 8	32	3,50	19,01	371	63	7	21	4,5	3,4													
.0010	Nr 10	24	3,90	19,31	371	70	18	25	6,0	4,9													
.0012	Nr 12	24	4,50	21,31	371	80	10	30	6,0	4,9													
.0140	1/4"	20	5,10	20,31	371	80	13	30	7,0	5,5													
.0516	5/16"	18	6,60	22,01	371	90	13	35	8,0	6,2													
.0380	3/8"	16	8,00	26,01	371	100	15	39	10,0	8,0													
.0716	7/16	14	9,30	36,86	376	100	15	-	8,0	6,2													
.0120	1/2"	13	10,70	36,86	376	110	18	-	9,0	7,0													
.0916	9/16"	12	12,30	50,38	376	110	20	-	11,0	9,0													
.0580	5/8"	11	13,50	49,38	376	110	20	-	12,0	9,0													
.0340	3/4"	10	16,50	71,86	376	125	25	-	14,0	11,0													
.0780	7/8"	9	19,50	102,36	376	140	30	-	18,0	14,5													
.1000	1"	8	22,25	94,87	376	160	30	-	20,0	16,0													
.1140	1.1/4"	7	28,00	178,32	376	180	37	-	22,0	18,0													





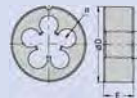
# 64040

## HSS Schneideisen 2A, RH

Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 64040/ 64220** - Schneideisen ab RH No. 4 mit Schälanschnitt (LH ohne SA) für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm<sup>2</sup>.

**EN** - Solid dies with spiral entry (from size RH No. 4) for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>.



### 64040 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN EN 22568
- ▶ HSS / M2
- ▶ RH ≥No. 4 mit Schälanschnitt (SA)
- ▶ rechts- & linksschneidend
- ▶ Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

BestNr A					64 040	64 220													
Gruppe					10	10													
Qualität					HSS	HSS													
Schicht					P0	P0													
Dreh ↔					RH	LH													
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	Dreh-Ø	€	€													
BestNr B		P / 1"	mm	mm	Stück	Stück													

.0001	Nr 1	64	16x5	1,79	*														
.0002	Nr 2	56	16x5	2,12	*														
.0003	Nr 3	48	16x5	2,44	*														
.0004	Nr 4	40	20x5	2,76	11,15														
.0005	Nr 5	40	20x5	3,09	10,26	15,18													
.0006	Nr 6	32	20x7	3,41	9,98														
.0008	Nr 8	32	20x7	4,07	8,92														
.0010	Nr 10	24	20x7	4,71	9,74	15,18													
.0012	Nr 12	24	20x7	5,37	9,60	15,18													
.0140	1/4"	20	20x7	6,22	8,75	15,18													
.0516	5/16"	18	25x9	7,80	9,67	16,98													
.0380	3/8"	16	30x11	9,37	11,49	21,74													
.0716	7/16"	14	30x11	10,95	11,49	22,54													
.0120	1/2"	13	38x11	12,52	17,77	27,27													
.0916	9/16"	12	38x14	14,10	17,77	27,27													
.0580	5/8"	11	45x18	15,68	18,35	49,88													
.0340	3/4"	10	45x18	18,84	24,59	49,88													
.0780	7/8"	9	55x22	22,00	35,74	93,47													
.1000	1"	8	55x22	25,16	38,59	93,47													
.1180	1.1/8"	7	65x25	28,31	67,13	150,98													
.1140	1.1/4"	7	65x25	31,49	70,56	169,50													
.1380	1.3/8"	6	65x25	34,63	73,68														
.1120	1.1/2"	6	75x30	37,81	101,56	229,74													
.1580	1.5/8"	5	75x30		139,64														
.1340	1.3/4"	5	90x36	44,12	195,41														
.1780	1.7/8"	4,5	90x36		199,32														
.2000	2"	4,5	90x36	50,45	203,19														



## Gewinden | Threading

### Gewindeschneidzeuge - UNC (Amerikanisches Grobgewinde)



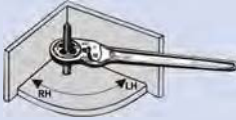
# 64420

## HSS Sechskant-Schneidmutter 2A

Unified National Coarse - Grobgewinde

**Type 64420/ 64424** - Sechskant-Schneidmutter zum manuellen Nachschneiden und Säubern von Gewinden in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Besonders geeignet zum Nachschneiden beschädigter Gewinde und zum Schneiden an schwer zugänglichen Stellen - z.B. Ecken.

**EN** - Hexagon-Dienuts for manual trimming and cleaning of threads in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm<sup>2</sup>. Specially designed for re-threading damaged threads.



### 64420 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 382
- ▶ HSS / M2
- ▶ Aussen-Sechskant für genormte Schlüsselweiten
- ▶ rechts- & linksschneidend
- ▶ HSSE-Ausführung auf Anfrage
- ▶ Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.4030

BestNr A				64 420	64 424					
Gruppe				10	10					
Qualität				HSS	HSS					
Schicht				P0	P0					
Dreh ↔				RH	LH					
Toleranz				2A	2A					
	Nenn-Ø	Steigung	DxE	€	auf					
BestNr B		P / 1"	mm	Stück	Anfrage					

.0140	1/4"	20	18x7	7,79														
.0516	5/16"	18	21x9	8,51														
.0380	3/8"	16	27x11	10,26														
.0716	7/16"	14	27x11	10,26														
.0120	1/2"	13	36x14	15,78														
.0916	9/16"	12	36x14	15,78														
.0580	5/8"	11	41x18	16,22														
.0340	3/4"	10	41x18	22,71														
.0780	7/8"	9	50x22	33,03														
.1000	1"	8	60x22	35,67														
.1180	1.1/8"	7	60x25	88,08														
.1140	1.1/4"	7	60x25	90,59														
.1380	1.3/8"	6	70x25	92,75														
.1120	1.1/2"	6	85x30	97,69														
.1340	1.3/4"	5	85x36	175,41														
.2000	2"	4,5	85x36	182,34														