

DAPPRICH
Gewinde-
Werkzeuge

F917





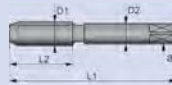
62130

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, 2B, RH

Unified National Fine - Feingewinde

Type 62130 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

EN - Sets of Hand taps für tapping in free cutting Steel up tp 800N/min². The perfect form thread is generated by a combination of effective pitch diamete, major diameter and chamfer length.



UNF

62130 Dapprich-TechBox

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

BestNr A				62 130	81 130	83 130						
Gruppe				10	10	10						
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht				P0	P0	P0						
Dreh ↔				RH	RH	RH						
Toleranz				2B	2B	2B						mögliche
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	Wind-	Eisen
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Gr.	
	UNF				Nr.1	Nr.3						
Werkstoff-Gruppe				P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3						

.0000	Nr 0	80	1,25	*	*	*	32	8	2,5	2,1	0	
.0001	Nr 1	72	1,50	*	*	*	36	8	2,8	2,1	0	
.0002	Nr 2	64	1,80	*	*	*	36	9	2,8	2,1	0	
.0003	Nr 3	56	2,10	*	*	*	40	10	2,8	2,1	0	
.0004	Nr 4	48	2,30	5,97	3,28	3,28	40	9	3,5	2,7	0	
.0005	Nr 5	44	2,70	5,59	3,07	3,07	40	9	3,5	2,7	1	
.0006	Nr 6	40	3,00	6,35	3,49	3,49	45	10	4,0	3,0	1	
.0008	Nr 8	36	3,50	6,86	3,77	3,77	45	10	4,5	3,4	1	
.0010	Nr 10	32	4,10	7,51	4,13	4,13	50	12	6,0	4,9	1	
.0012	Nr 12	28	4,65	8,03	4,42	4,42	50	12	6,0	4,9	1	
.0140	1/4"	28	5,50	8,44	4,64	4,64	50	14	6,0	4,9	1,5	
.0516	5/16"	24	6,90	11,42	6,28	6,28	56	22	6,0	4,9	1,5	
.0380	3/8"	24	8,50	16,09	8,85	8,85	63	20	7,0	5,5	2	
.0716	7/16"	20	9,90	18,83	10,36	10,36	63	20	8,0	6,2	2	
.0120	1/2"	20	11,50	23,74	13,06	13,06	70	22	9,0	7,0	3	
.0916	9/16"	18	12,90	27,23	14,98	14,98	70	22	11,0	9,0	3	
.0580	5/8"	18	14,50	32,31	17,77	17,77	70	22	12,0	9,0	3	
.0340	3/4"	16	17,50	57,59	31,67	31,67	80	22	14,0	11,0	4	
.0780	7/8"	14	20,50	63,04	34,67	34,67	80	22	18,0	14,5	4	
.1012	1"	12	23,25	86,64	47,65	47,65	80	22	18,0	14,5	4	
.1014	1"	14	23,25	*	*	*	80	22	18,0	14,5	4	
.1180	1.1/8"	12	26,50	119,88	65,93	65,93	90	22	22,0	18,0	5	
.1140	1.1/4"	12	29,50	122,21	67,22	67,22	90	22	22,0	18,0	5	
.1380	1.3/8"	12	32,50	137,58	75,67	75,67	125	30	28,0	22,0	6	
.1120	1.1/2"	12	36,00	187,62	103,19	103,19	125	30	28,0	22,0	6	



Gewinden | Threading

Gewindeschneidzeuge - UNF (Amerikanisches Feingewinde)



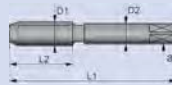
62134

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, 2B, LH

Unified National Fine - Feingewinde

Type 62134 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

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



62134 Dapprich-TechBox

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

BestNr A				62 134	81 134	83 134							
Gruppe				10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0							
Dreh ↔				LH	LH	LH						mögliche	
Toleranz				2B	2B	2B						Wind-	
	D1	Steigung	d	€	€	€	L1	L2	D2	a	Eisen		
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Satz	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Gr.		
					Nr.1	Nr.2							
Werkstoff-Gruppe				P1.2-P1.3	P1.2-P1.3	P1.2-P1.3							
.0010	Nr 10	32	4,10	117,42	64,58	64,58	58	16	5,0	4,0	1		
.0012	Nr 12	28	4,65	118,38	65,11	65,11	62	17	5,6	4,5	1		
.0140	1/4"	28	5,50	123,64	68,00	68,00	66	19	6,3	5,0	1.5		
.0516	5/16"	24	6,90	123,64	68,00	68,00	69	19	8,0	6,3	1.5		
.0380	3/8"	24	8,50	76,22	41,92	41,92	76	20	10,0	8,0	2		
.0716	7/16"	20	9,90	244,02	134,21	134,21	82	22	8,0	6,3	2		
.0120	1/2"	20	11,50	138,76	76,32	76,32	70	20	9,0	7,0	3		
.0916	9/16"	18	13,00	270,20	148,61	148,61	70	20	11,0	9,0	3		
.0580	5/8"	18	14,50	276,56	152,11	152,11	70	20	12,0	9,0	3		
.0340	3/4"	16	17,50	306,13	168,37	168,37	80	22	14,0	11,0	4		
.0780	7/8"	14	20,50	317,88	174,83	174,83	80	22	18,0	14,5	4		
.1012	1"	12	23,30	454,45	249,95	249,95	90	22	18,0	14,5	4		
.1014	1"	14	23,50	*	*	*	90	22	18,0	14,5	4		
.1180	1.1/8"	12	25,50	*	*	*	90	22	22,0	18,0	5		
.1140	1.1/4"	12	29,50	*	*	*	90	22	22,0	18,0	5		
.1380	1.3/8"	12	32,50	*	*	*	125	30	28,0	22,0	6		
.1120	1.1/2"	12	36,00	*	*	*	125	30	28,0	22,0	6		



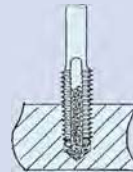
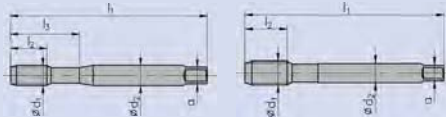
62542

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, UNI, RH

Unified National Fine - Feingewinde

Type 61962/62542 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spannbare 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.



UNF

62542 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/374 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; gerade genutet
- ▶ ≤ No4 verstärkter Schaft / ≥ No5 Überlaufschaft
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					62 542	61 962						
Gruppe					10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P0						
Dreh ↔					RH	RH						
Toleranz					2B	2B						
BestNr B	D1	Steigung	d	€	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
	mm	P / 1"	mm	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm	
Werkstoff-Gruppe	UNF					P1.2-P1.3	P1.2-P1.3					

.0000	Nr 0	80	1,25	*	38,30	371	40	8	-	2,5	2,1
.0001	Nr 1	72	1,55	*	41,47	371	45	8	-	2,8	2,1
.0002	Nr 2	64	1,85	*	37,73	371	45	9	-	2,8	2,1
.0003	Nr 3	56	2,10	*	32,10	371	50	9	-	2,8	2,1
.0004	Nr 4	48	2,40	*	30,12	371	56	10	18	3,5	2,7
.0005	Nr 5	44	2,70		13,65	374	56	9	-	2,2	-
.0006	Nr 6	40	2,95		12,99	374	56	12	-	4,0	3,0
.0008	Nr 8	36	3,50		13,52	374	63	12	-	4,5	3,4
.0010	Nr 10	32	4,10		14,45	374	70	14	-	6,0	4,9
.0012	Nr 12	28	4,60		16,05	374	80	18	-	6,0	4,9
.0140	1/4"	28	5,50		16,25	374	80	18	-	7,0	5,5
.0516	5/16"	24	6,90		16,18	374	90	20	-	8,0	6,2
.0380	3/8"	24	8,50		17,65	374	100	21	-	10,0	8,0
.0716	7/16"	20	9,90		22,58	374	100	22	-	8,0	6,2
.0120	1/2"	20	11,50		21,71	374	100	20	-	9,0	7,0
.0916	9/16"	18	13,00		35,16	374	100	20	-	11,0	9,0
.0580	5/8"	18	14,50		28,77	374	100	20	-	12,0	9,0
.0340	3/4"	16	17,50		39,49	374	110	24	-	14,0	11,0
.0780	7/8"	14	20,50		49,48	374	125	24	-	18,0	14,5
.1000	1"	12	23,30		66,80	374	140	27	-	18,0	14,5
.1180	1.1/8"	12	26,50		118,98	374	150	27	-	22,0	18,0
.1140	1.1/4"	12	29,50		139,56	374	150	27	-	22,0	18,0
.1380	1.3/8"	12	32,80		205,43	374	170	30	-	28,0	22,0
.1120	1.1/2"	12	36,00		334,73	374	170	30	-	32,0	24,0



Gewinden | Threading

Gewindeschneidzeuge - UNF (Amerikanisches Feingewinde)



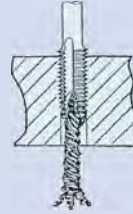
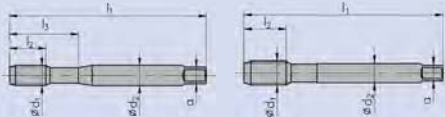
62552

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Unified National Fine - Feingewinde

Type 61972/62552 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.



UNF

62552 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/374 B
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3,0xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ ≤ No4 verstärkter Schaft / ≥ No5 Überlaufschaft
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A					62 552	61 972							
Gruppe					10	10							
Qualität					HSSECo5	HSSECo5							
Schicht					P0	P0							
Dreh ↔					RH	RH							
Toleranz					2B	2B							
BestNr B	D1	Steigung	d			€	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a
	mm	P / 1"	mm	Stück	Stück				mm	mm	mm	mm	mm
Werkstoff-Gruppe	UNF					P1.3	P1.3						

.0000	Nr 0	80	1,25	*	*			371	40	8	-	2,5	2,1
.0001	Nr 1	72	1,55	*	26,03			371	45	8	-	2,8	2,1
.0002	Nr 2	64	1,85	*	26,03			371	45	9	-	2,8	2,1
.0003	Nr 3	56	2,10	*	25,52			371	50	9	-	2,8	2,1
.0004	Nr 4	48	2,40	*	24,28			371	56	10	18	3,5	2,7
.0005	Nr 5	44	2,70		16,40			374	56	9	-	2,2	-
.0006	Nr 6	40	3,00		14,82			374	56	11	-	2,5	2,1
.0008	Nr 8	36	3,50		14,82			374	63	12	-	2,8	2,1
.0010	Nr 10	32	4,10		15,37			374	70	13	-	3,5	2,7
.0012	Nr 12	28	4,65		18,11			374	80	15	-	4,0	3,0
.0140	1/4"	28	5,50		17,08			374	80	15	-	4,5	3,4
.0516	5/16"	24	6,90		14,99			374	90	18	-	6,0	4,9
.0380	3/8"	24	8,50		19,21			374	90	20	-	7,0	5,5
.0716	7/16"	20	9,90		26,14			374	100	20	-	8,0	6,2
.0120	1/2"	20	11,50		24,42			374	100	21	-	9,0	7,0
.0916	9/16"	18	12,90		36,84			374	100	21	-	11,0	9,0
.0580	5/8"	18	14,50		33,00			374	100	21	-	12,0	9,0
.0340	3/4"	16	17,50		35,88			374	110	24	-	14,0	11,0
.0780	7/8"	14	20,50		53,10			374	125	24	-	18,0	14,5
.1000	1"	12	23,25		72,03			374	140	26	-	18,0	14,5
.1180	1.1/8"	12	26,50		155,24			374	150	28	-	22,0	18,0
.1140	1.1/4"	12	29,50		174,59			374	150	27	-	22,0	18,0
.1380	1.3/8"	12	32,80		*			374	170	30	-	28,0	22,0
.1120	1.1/2"	12	36,00		*			374	170	30	-	32,0	24,0

Type INOX auf Anfrage!



62562

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO

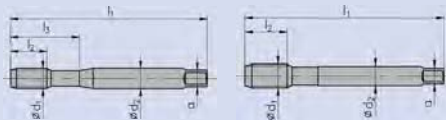
Unified National Fine - Feingewinde

Type 61982/62562 - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

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



UNF



62562 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/374 C35
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Grundlöcher <2,5xD
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt; 40° Rechtsspiralnuten
- ▶ ≤ No4 verstärkter Schaft / ≥ No5 Überlaufschaft
- ▶ Toleranz 2B
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				62 562	61 982							
Gruppe				10	10							
Qualität				HSSECo5	HSSECo5							
Schicht				P0	P0							
Dreh ↔				RH	RH							
Toleranz				2B	2B							
	D1	Steigung	d	€	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / 1"	mm	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm	
Werkstoff-Gruppe	UNF					P1.3	P1.3					

.0002	Nr 2	64	1,85	*	38,83	371	45	5	10	2,8	2,1	
.0003	Nr 3	56	2,10	*	36,87	371	50	5	10	2,8	2,1	
.0004	Nr 4	48	2,40	*	*	371	56	5	18	3,5	2,7	
.0005	Nr 5	44	2,70	14,79		374	56	5	-	2,2	-	
.0006	Nr 6	40	3,00	15,12		374	56	7	-	3,0	2,1	
.0008	Nr 8	36	3,50	15,12		374	63	7	-	2,8	2,1	
.0010	Nr 10	32	4,10	15,92		374	70	8	-	3,5	2,7	
.0012	Nr 12	28	4,65	18,25		374	80	10	-	4,0	3,0	
.0140	1/4"	28	5,50	17,58		374	80	10	-	4,5	3,4	
.0516	5/16"	24	6,90	18,32		374	90	13	-	6,0	4,9	
.0380	3/8"	24	8,50	19,78		374	90	15	-	7,0	5,5	
.0716	7/16"	20	9,90	25,37		374	100	15	-	8,0	6,2	
.0120	1/2"	20	11,50	25,57		374	100	14	-	9,0	7,0	
.0916	9/16"	18	12,90	40,56		374	100	16	-	11,0	9,0	
.0580	5/8"	18	14,50	34,23		374	100	16	-	12,0	9,0	
.0340	3/4"	16	17,50	44,96		374	110	20	-	14,0	11,0	
.0780	7/8"	14	20,50	54,55		374	125	20	-	18,0	14,5	
.1000	1"	12	23,25	75,46		374	140	22	-	18,0	14,5	
.1180	1.1/8"	12	26,50	165,77		374	150	22	-	22,0	18,0	
.1140	1.1/4"	12	29,50	186,51		374	150	22	-	22,0	18,0	
.1380	1.3/8"	12	32,80	277,62		374	170	22	-	28,0	22,0	
.1120	1.1/2"	12	36,00	*		374	170	24	-	32,0	24,0	

Typ INOX auf Anfrage!

