BOHREN / DRILLING

02000

Hi-Tech Industrie-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 1897 N, rechtsschneidend, geschliffene Industrie-Qualität

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

Typ 02005 TiN-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 02000. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - General-purpose-drill for us on automatics and turret lathes. To drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm², cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. The split point provides better positioning. TiN coating provides longer tool life or increased cutting speeds.

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

02000 Dapprich-TechBox

- DIN 1897 N
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 C; < Ø 14,0 Form A
- 02000: ≥1,00 vaporisiert
- linksschneidend 02010 - auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				02 000	02 005							02 000	02 005
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.3 K3.1-3.3	P1.1-1.3 K3.1-3.3							P1.1-1.3 K3.1-3.3	P1.1-1.3 K3.1-3.3
.0100	1,00	26	6	2,46				.0530	5,30	62	26	3,70	
.0110	1,10	28	7	2,50				.0540	5,40	66	28	4,13	
.0120	1,20	30	8	2,50				.0550	5,50	66	28	3,36	6,23
.0130	1,30	30	8	2,46				.0560	5,60	66	28	4,13	
.0140	1,40	32	9	2,46				.0570	5,70	66	28	4,13	
.0150	1,50	32	9	2,13				.0580	5,80	66	28	4,13	
.0160	1,60	34	10	2,40				.0590	5,90	66	28	4,13	
.0170	1,70	34	10	2,40				.0600	6,00	66	28	3,36	7,63
.0180	1,80	36	11	2,46				.0610	6,10	70	31	4,43	
.0190	1,90	36	11	2,40				.0620	6,20	70	31	4,43	
.0200	2,00	38	12	1,76				.0630	6,30	70	31	4,43	
.0210	2,10	38	12	2,26				.0640	6,40	70	31	4,66	
.0220	2,20	40	13	2,26				.0650	6,50	70	31	3,83	8,03
.0230	2,30	40	13	2,40				.0660	6,60	70	31	4,66	
.0240	2,40	43	14	2,40				.0670	6,70	70	31	4,96	
.0250	2,50	43	14	1,93				.0680	6,80	74	34	5,76	10,52
.0260	2,60	43	14	2,46				.0690	6,90	74	34	6,06	
.0270	2,70	46	16	2,46				.0700	7,00	74	34	4,66	9,79
.0280	2,80	46	16	2,46				.0710	7,10	74	34	6,39	
.0290	2,90	46	16	2,46				.0720	7,20	74	34	6,46	
.0300	3,00	46	16	1,93	3,90			.0730	7,30	74	34	6,59	
.0310	3,10	49	18	2,46				.0740	7,40	74	34	6,99	
.0320	3,20	49	18	2,26				.0750	7,50	74	34	5,03	10,02
.0330	3,30	49	18	2,40				.0760	7,60	79	37	7,66	
.0340	3,40	52	20	2,76				.0770	7,70	79	37	7,66	
.0350	3,50	52	20	2,13	4,10			.0780	7,80	79	37	7,69	
.0360	3,60	52	20	2,76				.0790	7,90	79	37	7,83	
.0370	3,70	52	20	2,76	5,13			.0800	8,00	79	37	5,19	10,26
.0380	3,80	55	22	2,76	5,13			.0810	8,10	79	37	8,33	
.0390	3,90	55	22	2,76				.0820	8,20	79	37	8,69	
.0400	4,00	55	22	2,20	4,70			.0830	8,30	79	37	9,02	
.0410	4,10	55	22	2,50				.0840	8,40	79	37	9,09	
.0420	4,20	55	22	2,46	4,90			.0850	8,50	79	37	7,13	12,69
.0430	4,30	58	24	3,66				.0860	8,60	84	40	9,09	
.0440	4,40	58	24	3,66				.0870	8,70	84	40	9,29	
.0450	4,50	58	24	2,50	4,90			.0880	8,80	84	40	9,59	
.0460	4,60	58	24	3,70				.0890	8,90	84	40	9,92	
.0470	4,70	58	24	3,70				.0900	9,00	84	40	6,69	12,25
.0480	4,80	62	26	3,70				.0910	9,10	84	40	10,82	
.0490	4,90	62	26	3,70				.0920	9,20	84	40	11,75	
.0500	5,00	62	26	2,70	5,76			.0930	9,30	84	40	12,25	
.0510	5,10	62	26	3,70				.0940	9,40	84	40	12,39	
.0520	5,20	62	26	3,70				.0950	9,50	84	40	10,59	14,99

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

02000

Hi-Tech Industrie-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSG (Fortsetzung)

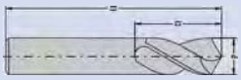
BestNr A				02 000	02 005							02 000	02 005	
Gruppe				01	01							01	01	
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG	
Schicht				P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN	
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH	
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°	
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.3 K3.1-3.3	P1.1-1.3 K3.1-3.3							P1.1-1.3 K3.1-3.3	P1.1-1.3 K3.1-3.3	
.0960	9,60	89	43	13,05				.1260	12,60	102	51	24,88		
.0970	9,70	89	43	13,32				.1270	12,70	102	51	24,01		
.0980	9,80	89	43	14,02				.1280	12,80	102	51	25,87		
.0990	9,90	89	43	14,02				.1290	12,90	102	51	26,74		
.1000	10,00	89	43	7,96	13,15			.1300	13,00	102	51	19,41	24,44	
.1010	10,10	89	43	14,99				.1350	13,50	107	54	21,98	26,67	
.1020	10,20	89	43	13,52	18,88			.1400	14,00	107	54	22,14	26,67	
.1030	10,30	89	43	16,02				.1450	14,50	111	56	23,78	31,10	
.1040	10,40	89	43	16,62				.1500	15,00	111	56	23,78	31,10	
.1050	10,50	89	43	14,12	19,45			.1550	15,50	115	58	25,64	32,23	
.1060	10,60	89	43	20,98				.1600	16,00	115	58	26,87	32,23	
.1070	10,70	95	47	20,98				.1650	16,50	119	60	30,64	42,22	
.1080	10,80	95	47	21,51				.1700	17,00	119	60	31,27	43,36	
.1090	10,90	95	47	21,51				.1750	17,50	123	62	31,90	43,36	
.1100	11,00	95	47	14,12	19,45			.1800	18,00	123	62	33,10	44,46	
.1110	11,10	95	47	21,51				.1850	18,50	127	64	36,26	45,52	
.1120	11,20	95	47	22,14				.1900	19,00	127	64	37,50	47,79	
.1130	11,30	95	47	22,38				.1950	19,50	131	66	39,99	48,85	
.1140	11,40	95	47	22,38				.2000	20,00	131	66	39,99	48,85	
.1150	11,50	95	47	14,99	20,05			.2100	21,00	136	68	53,75		
.1160	11,60	95	47	22,38				.2200	22,00	141	70	56,24		
.1170	11,70	95	47	22,61				.2300	23,00	146	72	67,47		
.1180	11,80	95	47	22,88				.2400	24,00	151	75	74,99		
.1190	11,90	102	51	23,38				.2500	25,00	151	75	66,23		
.1200	12,00	102	51	18,02	22,21			.2600	26,00	156	78	93,71		
.1210	12,10	102	51	24,01				.2700	27,00	162	81	108,72		
.1220	12,20	102	51	24,01				.2800	28,00	162	81	111,19		
.1230	12,30	102	51	24,51				.2900	29,00	168	84	99,97		
.1240	12,40	102	51	24,51				.3000	30,00	168	84	122,48		
.1250	12,50	102	51	18,98	24,44									

08100

Blech-/ Karosseriebohrer (Rivbit-Drill) PRESTO HSSG

einseitig, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Typ 08100 - Blechbohrer, einseitig - zur Bearbeitung dünnwandiger Materialien, wie im Karosseriebau, sowie zur Herstellung von Blindnietlöchern. Hauptsächlicher Einsatz in Handbohrmaschinen.
EN - Single end twist drill, to drill sheet metals. Especially designed for thin sheet metal and carbody building and for rivet holes. Mainly used in hand drills.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08100 Dapprich-TechBox
- Blechbohrer Werksnorm
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Seitenspanwinkel größer als normal
- doppelseitige Ausführung: siehe Type 08150
- Commodity-Code 8207.5060

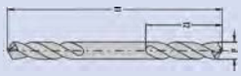
BestNr A				08 100								08 100		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P1-vap								P1-vap		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				118°								118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.2								P1.1-1.2		
.0300	3,00	46	11	1,50				.0420	4,20	55	14	1,76		
.0320	3,20	49	12	1,57				.0450	4,50	58	16	1,90		
.0330	3,30	49	12	1,57				.0490	4,90	62	17,5	3,20		
.0350	3,50	52	14	1,63				.0500	5,00	62	17,5	2,20		
.0400	4,00	55	14	1,76				.0550	5,50	66	19	2,56		
.0410	4,10	55	14	1,76				.0600	6,00	66	19	3,03		

08150

Blech-/ Karosseriebohrer (Rivbit-Drill) PRESTO HSSG

doppelseitig, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Typ 08150 - Doppelendbohrer zur Bearbeitung dünnwandiger Materialien, wie im Karosseriebau, sowie zur Herstellung von Blindnietlöchern. Hauptsächlicher Einsatz in Handbohrmaschinen.
EN - Double end twist drill, to drill sheet metals. Especially designed for thin sheet metal and carbody building and for rivet holes. Mainly used in hand drills.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08150 Dapprich-TechBox
- Werksnorm
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Seitenspanwinkel größer als normal
- einseitige Ausführung: siehe Type 08100
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				08 150								08 150		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P1-vap								P1-vap		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				118°								118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.0200	2,00	38	9	1,03				.0500	5,00	62	17,5	1,96		
.0250	2,50	43	10	1,10				.0510	5,10	62	17,5	4,33		
.0300	3,00	46	11	1,17				.0520	5,20	62	17,5	2,23		
.0310	3,10	49	12	2,20				.0550	5,50	66	19	2,50		
.0320	3,20	49	12	1,17				.0600	6,00	66	19	2,60		
.0325	3,25	49	12	5,66				.0620	6,20	70	21	2,86		
.0330	3,30	49	12	1,17				.0650	6,50	70	21	3,16		
.0350	3,50	52	14	1,27				.0680	6,80	74	23,5	7,49		
.0400	4,00	55	14	1,50				.0700	7,00	74	23,5	3,46		
.0410	4,10	55	14	1,53				.0800	8,00	79	25	4,66		
.0420	4,20	55	14	1,70				.0900	9,00	84	25	9,09		
.0450	4,50	58	16	1,83				.1000	10,00	89	28	10,39		
.0490	4,90	62	17,5	1,96										

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

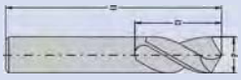
08300

PANEL-Drills PRESTO HSSG

Werksnorm, rechtsschneidend, geschliffene Industrie-Qualität

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

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

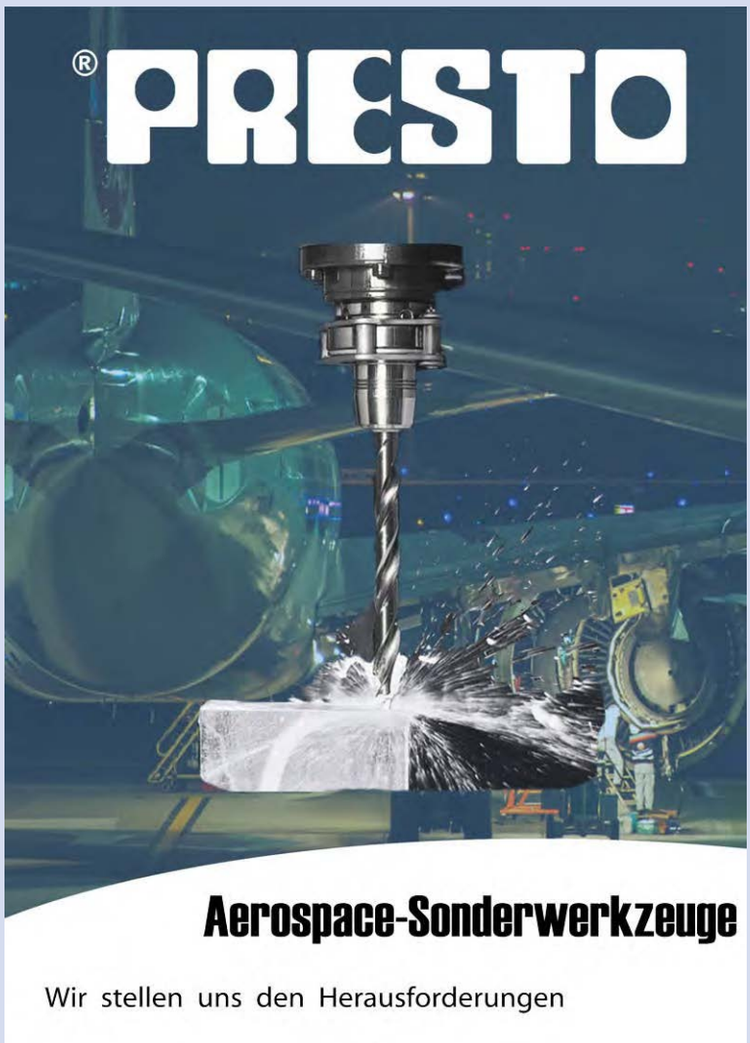


PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08300 Dapprich-TechBox

- PANEL-Drills Werksnorm
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- vaporisierte Oberfläche P1
- verstärkter Kern
- rechtsschneidend
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				08 300								08 300		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P1-vap								P1-vap		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				118°								118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.0332	3/32"	43	10	0,67				.0732	7/32"	66	19	2,66		
.0180	1/8"	49	12	0,77				.0140	1/4"	70	21	2,10		
.0532	5/32"	55	14	1,27				.0516	5/16"	79	25	4,33		
.0316	3/16"	62	17,5	1,70										



02111

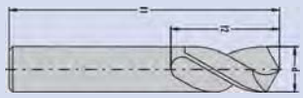
Heavy-Duty Automatenspiralbohrer PRESTO HSSECo8

DIN 1897 HD, rechtsschneidend, Kreuzanschliff

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

02111 Dapprich-TechBox
- DIN 1897 Heavy Duty
- HSSECo8 / M42
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Ø-Toleranz: h8
- Weitere Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				02 111	02 115							02 111	02 115
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8							HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN							P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				135°	135°							135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
	Werkstoff-Gruppe			M2.1-2.2 S5.1-5.2 H6.1-6.2	M2.1-2.2 S5.1-5.2 H6.1-6.2							M2.1-2.2 S5.1-5.2 H6.1-6.2	M2.1-2.2 S5.1-5.2 H6.1-6.2
.0100	1,00	26	6	4,26	6,49			.0530	5,30	62	26	6,83	9,92
.0110	1,10	28	7	4,50	6,63			.0540	5,40	66	28	7,73	10,62
.0120	1,20	30	8	4,50	6,63			.0550	5,50	66	28	6,03	9,22
.0130	1,30	30	8	4,40	6,53			.0560	5,60	66	28	7,73	12,09
.0140	1,40	32	9	4,40	6,53			.0570	5,70	66	28	7,73	12,09
.0150	1,50	32	9	3,73	6,03			.0580	5,80	66	28	7,73	12,09
.0160	1,60	34	10	4,23	6,39			.0590	5,90	66	28	7,73	12,09
.0170	1,70	34	10	4,23	6,39			.0600	6,00	66	28	6,03	10,66
.0180	1,80	36	11	4,40	6,53			.0610	6,10	70	31	8,29	12,55
.0190	1,90	36	11	4,16	6,39			.0620	6,20	70	31	8,29	12,55
.0200	2,00	38	12	2,93	5,39			.0630	6,30	70	31	8,29	12,55
.0210	2,10	38	12	4,03	6,29			.0640	6,40	70	31	8,62	12,85
.0220	2,20	40	13	4,03	6,29			.0650	6,50	70	31	7,09	11,56
.0230	2,30	40	13	4,16	6,39			.0660	6,60	70	31	8,62	14,25
.0240	2,40	43	14	4,16	6,39			.0670	6,70	70	31	9,26	14,75
.0250	2,50	43	14	3,40	5,69			.0680	6,80	74	34	10,69	15,98
.0260	2,60	43	14	4,23	6,49			.0690	6,90	74	34	11,39	16,55
.0270	2,70	46	16	4,23	6,49			.0700	7,00	74	34	8,59	14,22
.0280	2,80	46	16	4,23	6,49			.0710	7,10	74	34	11,95	17,02
.0290	2,90	46	16	4,23	6,49			.0720	7,20	74	34	12,15	17,15
.0300	3,00	46	16	3,40	5,69			.0730	7,30	74	34	12,45	17,35
.0310	3,10	49	18	4,23	6,49			.0740	7,40	74	34	13,22	17,95
.0320	3,20	49	18	3,93	6,29			.0750	7,50	74	34	9,39	14,85
.0330	3,30	49	18	4,16	6,39			.0760	7,60	79	37	14,29	18,98
.0340	3,40	52	20	5,03	7,13			.0770	7,70	79	37	14,29	18,98
.0350	3,50	52	20	3,70	6,03			.0780	7,80	79	37	14,59	19,31
.0360	3,60	52	20	5,03	7,76			.0790	7,90	79	37	14,82	19,45
.0370	3,70	52	20	5,03	7,76			.0800	8,00	79	37	9,79	15,05
.0380	3,80	55	22	5,03	7,76			.0810	8,10	79	37	15,78	21,28
.0390	3,90	55	22	5,03	7,76			.0820	8,20	79	37	16,38	21,88
.0400	4,00	55	22	3,80	6,76			.0830	8,30	79	37	17,15	22,48
.0410	4,10	55	22	4,43	7,23			.0840	8,40	79	37	17,35	22,81
.0420	4,20	55	22	4,40	7,16			.0850	8,50	79	37	13,55	19,45
.0430	4,30	58	24	6,59	9,09			.0860	8,60	84	40	17,35	22,81
.0440	4,40	58	24	6,59	9,09			.0870	8,70	84	40	17,65	22,91
.0450	4,50	58	24	4,43	7,23			.0880	8,80	84	40	18,22	23,38
.0460	4,60	58	24	6,76	9,79			.0890	8,90	84	40	18,95	23,94
.0470	4,70	58	24	6,76	9,79			.0900	9,00	84	40	12,69	18,78
.0480	4,80	62	26	6,76	9,79			.0910	9,10	84	40	20,65	25,57
.0490	4,90	62	26	6,76	9,79			.0920	9,20	84	40	22,48	26,97
.0500	5,00	62	26	4,76	8,13			.0930	9,30	84	40	23,34	27,87
.0510	5,10	62	26	6,83	9,92			.0940	9,40	84	40	23,74	28,37
.0520	5,20	62	26	6,83	9,92			.0950	9,50	84	40	20,31	25,11

02111

Heavy-Duty Automatenspiralbohrer PRESTO HSSECo8 (Fortsetzung)

BestNr A				02 111	02 115							02 111	02 115
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8							HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN							P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				135°	135°							135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
	Werkstoff-Gruppe			M2.1-2.2 S5.1-5.2 H6.1-6.2	M2.1-2.2 S5.1-5.2 H6.1-6.2							M2.1-2.2 S5.1-5.2 H6.1-6.2	M2.1-2.2 S5.1-5.2 H6.1-6.2
.0960	9,60	89	43	25,27	29,87			.1050	10,50	89	43	27,14	32,40
.0970	9,70	89	43	25,67	30,44			.1100	11,00	95	47	27,14	32,40
.0980	9,80	89	43	26,97	32,07			.1150	11,50	95	47	28,74	34,70
.0990	9,90	89	43	26,97	32,07			.1200	12,00	102	51	34,60	41,09
.1000	10,00	89	43	14,92	20,61			.1250	12,50	102	51	36,73	43,42
.1020	10,20	89	43	26,07	31,80			.1300	13,00	102	51	37,26	43,99

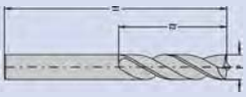
02181

Schweisspunktbohrer (WELDA-Drill) PRESTO HSSECo8

mit Zentrierspitze, rechtsschneidend

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

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



PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

02181 Dapprich-TechBox

- Schweisspunktbohrer Werksnorm
- HSSECo8 / M42
- Zentrierspitze Form E 115/180°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Ø-Toleranz: h8
- Automatenausführung (Vario) auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				02 181	02 185							02 181	02 185
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8							HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN							P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				115/180°	115/180°							115/180"	115/180°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.2	P1.1-1.2							P1.1-1.2	P1.1-1.2
.0600	6,00	66	28	6,33	10,26			.1000	10,00	89	43	8,82	15,58
.0800	8,00	79	37	7,93	13,62								

02401

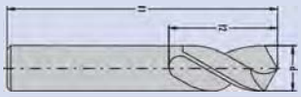
Tiefloch-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSECo8

DIN 1897 TS, rechtsschneidend, Kreuzanschliff

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

02401 Dapprich-TechBox

- DIN 1897 SM200-Tieflochspirale
- HSSECo8 / M42
- Kegelmantelanschliff 130°
- Ausspitzung DIN 1412 C, parabolische Tieflochspirale
- Kerndicke stärker, Kernanstieg geringer als normal
- Weitere Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				02 401	02 405	02 408						02 401	02 405	02 408
Gruppe				01	01	01						01	01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				135°	135°	135°						135°	135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€	auf			Ø mm	l1	l2	€	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.3 N4.1-4.3 M2.2	P1.1-1.3 N4.1-4.3 M2.2	P1.1-1.3 N4.1-4.3 M2.2						P1.1-1.3 N4.1-4.3 M2.2	P1.1-1.3 N4.1-4.3 M2.2	P1.1-1.3 N4.1-4.3 M2.2
.0300	3,00	46	16	4,26	6,59			.0690	6,90	74	34	12,39		
.0310	3,10	49	18	4,86				.0700	7,00	74	34	9,82	15,52	
.0320	3,20	49	18	4,06	6,49			.0710	7,10	74	34	13,25		
.0330	3,30	49	18	4,53	6,76			.0720	7,20	74	34	13,92		
.0340	3,40	52	20	5,06				.0730	7,30	74	34	14,49		
.0350	3,50	52	20	5,00	7,16			.0740	7,40	74	34	14,85		
.0360	3,60	52	20	5,06				.0750	7,50	74	34	10,62	16,18	
.0370	3,70	52	20	5,06				.0760	7,60	79	37	15,78		
.0380	3,80	55	22	5,53				.0770	7,70	79	37	15,78		
.0390	3,90	55	22	5,53				.0780	7,80	79	37	16,18		
.0400	4,00	55	22	5,53	8,29			.0790	7,90	79	37	16,32		
.0410	4,10	55	22	5,56				.0800	8,00	79	37	15,52	19,88	
.0420	4,20	55	22	4,90	7,93			.0810	8,10	79	37	17,52		
.0430	4,30	58	24	6,83				.0820	8,20	79	37	18,28		
.0440	4,40	58	24	6,83				.0830	8,30	79	37	18,95		
.0450	4,50	58	24	5,66	8,49			.0840	8,40	79	37	19,21		
.0460	4,60	58	24	7,09				.0850	8,50	79	37	14,85	20,81	
.0470	4,70	58	24	7,09				.0860	8,60	84	40	19,21		
.0480	4,80	62	26	7,09				.0870	8,70	84	40	19,48		
.0490	4,90	62	26	7,09				.0880	8,80	84	40	21,31		
.0500	5,00	62	26	6,16	9,49			.0890	8,90	84	40	20,95		
.0510	5,10	62	26	7,16				.0900	9,00	84	40	13,82	19,88	
.0520	5,20	62	26	7,23				.0910	9,10	84	40	22,91		
.0530	5,30	62	26	7,33				.0920	9,20	84	40	25,07		
.0540	5,40	66	28	8,16				.0930	9,30	84	40	26,11		
.0550	5,50	66	28	7,59	10,56			.0940	9,40	84	40	26,64		
.0560	5,60	66	28	8,16				.0950	9,50	84	40	22,41	26,77	
.0570	5,70	66	28	8,16				.0960	9,60	89	43	28,11		
.0580	5,80	66	28	8,16				.0970	9,70	89	43	28,64		
.0590	5,90	66	28	8,29				.0980	9,80	89	43	30,24		
.0600	6,00	66	28	7,43	12,15			.0990	9,90	89	43	30,24		
.0610	6,10	70	31	8,82				.1000	10,00	89	43	16,45	21,98	
.0620	6,20	70	31	8,82				.1020	10,20	89	43	28,47	33,77	
.0630	6,30	70	31	8,96				.1050	10,50	89	43	29,80	35,13	
.0640	6,40	70	31	9,29				.1100	11,00	95	47	29,80	35,13	
.0650	6,50	70	31	8,96	13,32			.1150	11,50	95	47	32,43	36,46	
.0660	6,60	70	31	9,62				.1200	12,00	102	51	33,77	42,42	
.0670	6,70	70	31	9,92				.1250	12,50	102	51	39,09	45,05	
.0680	6,80	74	34	11,56	16,92			.1300	13,00	102	51	41,76	46,39	

02217

HM-bestücke Spiralbohrer

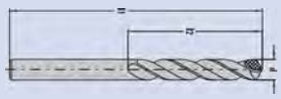
extra kurz, rechtsschneidend

Typ 02217 - Spiralbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle<140kg/mm², Mangan-Hartstahl 14% Mn, Bakelite u.ä.

Für Bohrtiefen bis 3xd.

Für hochfeste Materialien empfehlen wir Spitzenwinkeländerung auf 130°-140°, kombiniert mit Ausspitzung.

EN - General-purpose drill for machining spring steel, chilled cast iron with hardness ofd up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels ><140kg/mm², manganese steel 14% Mn, bakelite. To drill up to three times diameter



02217 Dapprich-TechBox

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

BestNr A				02 217								02 217		
Gruppe				03								03		
Qualität				HM								HM		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				120°								120°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe			P1.1-P1-6 K3.1-3.3	M2.1-2.3 N4.12							P1.1-P1-6 K3.1-3.3	M2.1-2.3 N4.12		
.0200	2,00	45	18	12,42				.0650	6,50	71	32	12,93		
.0210	2,10	45	18	12,42				.0660	6,60	80	40	15,60		
.0220	2,20	45	18	12,42				.0670	6,70	80	40	15,60		
.0230	2,30	45	18	12,42				.0680	6,80	80	40	15,60		
.0240	2,40	45	18	12,42				.0690	6,90	80	40	15,60		
.0250	2,50	45	18	12,42				.0700	7,00	80	40	14,63		
.0260	2,60	50	20	12,42				.0710	7,10	80	40	19,39		
.0270	2,70	50	20	12,42				.0720	7,20	80	40	19,39		
.0280	2,80	50	20	12,42				.0730	7,30	80	40	19,39		
.0290	2,90	50	20	12,42				.0740	7,40	80	40	19,39		
.0300	3,00	50	20	11,45				.0750	7,50	80	40	15,34		
.0310	3,10	56	25	12,66				.0760	7,60	80	40	17,55		
.0320	3,20	56	25	12,66				.0770	7,70	80	40	17,55		
.0330	3,30	56	25	12,66				.0780	7,80	80	40	17,55		
.0340	3,40	56	25	12,66				.0790	7,90	80	40	17,55		
.0350	3,50	56	25	11,71				.0800	8,00	80	40	16,34		
.0360	3,60	56	25	12,66				.0810	8,10	90	50	18,03		
.0370	3,70	56	25	12,66				.0820	8,20	90	50	18,03		
.0380	3,80	56	25	12,66				.0830	8,30	90	50	18,03		
.0390	3,90	56	25	12,66				.0840	8,40	90	50	18,03		
.0400	4,00	56	25	11,21				.0850	8,50	90	50	17,07		
.0410	4,10	63	28	12,66				.0860	8,60	90	50	19,72		
.0420	4,20	63	28	12,66				.0870	8,70	90	50	19,72		
.0430	4,30	63	28	12,66				.0880	8,80	90	50	19,72		
.0440	4,40	63	28	12,66				.0890	8,90	90	50	19,72		
.0450	4,50	63	28	11,21				.0900	9,00	90	50	18,76		
.0460	4,60	63	28	12,66				.0910	9,10	90	50	21,94		
.0470	4,70	63	28	12,66				.0920	9,20	90	50	21,94		
.0480	4,80	63	28	12,66				.0930	9,30	90	50	21,94		
.0490	4,90	63	28	12,66				.0940	9,40	90	50	21,94		
.0500	5,00	63	28	11,21				.0950	9,50	90	50	21,94		
.0510	5,10	71	32	13,63				.0960	9,60	100	56	23,38		
.0520	5,20	71	32	13,63				.0970	9,70	100	56	23,38		
.0530	5,30	71	32	13,63				.0980	9,80	100	56	23,38		
.0540	5,40	71	32	13,63				.0990	9,90	100	56	23,38		
.0550	5,50	71	32	12,19				.1000	10,00	100	56	21,94		
.0560	5,60	71	32	13,91				.1010	10,10	100	56	26,60		
.0570	5,70	71	32	13,91				.1020	10,20	100	56	26,60		
.0580	5,80	71	32	13,91				.1030	10,30	100	56	26,60		
.0590	5,90	71	32	13,91				.1040	10,40	100	56	26,60		
.0600	6,00	71	32	12,66				.1050	10,50	100	56	25,32		
.0610	6,10	71	32	14,13				.1060	10,60	100	56	28,37		
.0620	6,20	71	32	14,13				.1070	10,70	100	56	28,37		
.0630	6,30	71	32	14,13				.1080	10,80	100	56	28,37		
.0640	6,40	71	32	14,13				.1090	10,90	100	56	28,37		

02217

HM-bestücke Spiralbohrer (Fortsetzung)

BestNr A				02 217								02 217		
Gruppe				03								03		
Qualität				HM								HM		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				120°								120°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe			P1.1-P1-6 K3.1-3.3	M2.1-2.3 N4.12							P1.1-P1-6 K3.1-3.3	M2.1-2.3 N4.12		
.1100	11,00	100	56	27,37				.1280	12,80	112	63	39,14		
.1110	11,10	112	63	30,18				.1290	12,90	112	63	39,14		
.1120	11,20	112	63	30,18				.1300	13,00	112	63	37,53		
.1130	11,30	112	63	30,18				.1350	13,50	125	71	41,03		
.1140	11,40	112	63	30,18				.1400	14,00	125	71	42,12		
.1150	11,50	112	63	30,18				.1450	14,50	125	71	46,64		
.1160	11,60	112	63	33,49				.1500	15,00	125	71	52,01		
.1170	11,70	112	63	33,49				.1550	15,50	140	80	58,20		
.1180	11,80	112	63	33,49				.1600	16,00	140	80	60,32		
.1190	11,90	112	63	33,49				.1650	16,50	140	80	76,15		
.1200	12,00	112	63	31,44				.1700	17,00	140	80	78,56		
.1210	12,10	112	63	36,75				.1750	17,50	160	90	86,07		
.1220	12,20	112	63	36,75				.1800	18,00	160	90	86,07		
.1230	12,30	112	63	36,75				.1850	18,50	160	90	97,87		
.1240	12,40	112	63	36,75				.1900	19,00	160	90	97,87		
.1250	12,50	112	63	34,59				.1950	19,50	160	90	111,81		
.1260	12,60	112	63	39,14				.2000	20,00	160	90	111,81		
.1270	12,70	112	63	39,14										

02050

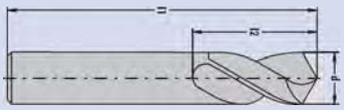
MEGA-TECH Spiralbohrer VHM

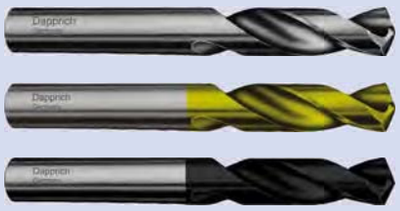
extra kurz, rechtsschneidend

Type 02050 - Hochleistungs-Spiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie Stahlguss, Grauguss, Bronze, Aluminium und Al-Si-Legierungen sowie faserverstärkte Kunststoffe. Für Bohrtiefen bis 3xd.

Typen 02055, 02058 beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 02050. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhrere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - General-purpose drill intended mainly for non-ferrous metals and abrasive plastics, but also usable for general applications. To drill up to three times diameter deep.





02050 Dapprich-TechBox

- DIN 6539K
- VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- Kegelmantelanschliff 118°
- Sonder-Ausspitzung
- Kerndicke stärker als normal
- Ø-Toleranz: h7
- Commodity-Code 8207.5050

BestNr A				02 050	02 055	02 058						02 050	02 055	02 058
Gruppe				03	03	03						03	03	03
Qualität				VHM	VHM	VHM						VHM	VHM	VHM
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				118°	118°	118°						118°	118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€	€			Ø mm	l1	l2	€	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Stück		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Stück
Werkstoff -Gruppe				P, M K, N	P, M K, N	P, M K, N						P, M K, N	P, M K, N	P, M K, N
.0050	0,50	21	3,5	6,33				.0480	4,80	62	26	12,75	*	18,58
.0060	0,60	23	4,5	6,03				.0490	4,90	62	26	12,75	*	18,58
.0070	0,70	24	5	5,86				.0500	5,00	62	26	12,75	*	18,58
.0080	0,80	25	5,5	5,86				.0510	5,10	62	26	15,48	*	21,31
.0090	0,90	26	6	5,86				.0520	5,20	62	26	15,48	*	21,31
.0100	1,00	28	7	5,69	*	11,52		.0530	5,30	66	28	15,48	*	21,31
.0110	1,10	30	8	5,69	*	11,52		.0540	5,40	66	28	15,48	*	21,31
.0120	1,20	30	8	5,69	*	11,52		.0550	5,50	66	28	15,48	*	21,31
.0130	1,30	32	9	5,69	*	11,52		.0560	5,60	66	28	17,68	*	23,51
.0140	1,40	32	9	5,69	*	11,52		.0570	5,70	66	28	17,68	*	23,51
.0150	1,50	34	10	5,69	*	11,52		.0580	5,80	66	28	17,68	*	23,51
.0160	1,60	34	10	5,69	*	11,52		.0590	5,90	66	28	17,68	*	23,51
.0170	1,70	36	11	5,69	*	11,52		.0600	6,00	70	31	17,68	*	23,51
.0180	1,80	36	11	5,69	*	11,52		.0610	6,10	70	31	21,15	*	29,20
.0190	1,90	38	12	5,69	*	11,52		.0620	6,20	70	31	21,15	*	29,20
.0200	2,00	38	12	5,69	*	11,52		.0630	6,30	70	31	21,15	*	29,20
.0210	2,10	40	13	5,83	*	11,66		.0640	6,40	70	31	21,15	*	29,20
.0220	2,20	40	13	5,83	*	11,66		.0650	6,50	70	31	21,15	*	29,20
.0230	2,30	43	14	5,83	*	11,66		.0660	6,60	70	31	25,51	*	33,57
.0240	2,40	43	14	5,83	*	11,66		.0670	6,70	74	34	25,51	*	33,57
.0250	2,50	43	14	6,43	*	12,25		.0680	6,80	74	34	25,51	*	33,57
.0260	2,60	46	16	6,43	*	12,25		.0690	6,90	74	34	25,51	*	33,57
.0270	2,70	46	16	6,43	*	12,25		.0700	7,00	74	34	25,51	*	33,57
.0280	2,80	46	16	6,43	*	12,25		.0710	7,10	74	34	29,64	*	37,70
.0290	2,90	46	16	6,43	*	12,25		.0720	7,20	74	34	29,64	*	37,70
.0300	3,00	49	18	6,43	*	12,25		.0730	7,30	74	34	29,64	*	37,70
.0310	3,10	49	18	7,79	*	13,62		.0740	7,40	74	34	29,64	*	37,70
.0320	3,20	49	18	7,79	*	13,62		.0750	7,50	79	37	29,64	*	37,70
.0330	3,30	52	20	7,79	*	13,62		.0760	7,60	79	37	34,80	*	42,86
.0340	3,40	52	20	7,79	*	13,62		.0770	7,70	79	37	34,80	*	42,86
.0350	3,50	52	20	7,79	*	13,62		.0780	7,80	79	37	34,80	*	42,86
.0360	3,60	52	20	8,82	*	14,65		.0790	7,90	79	37	34,80	*	42,86
.0370	3,70	55	22	8,82	*	14,65		.0800	8,00	79	37	34,80	*	42,86
.0380	3,80	55	22	8,82	*	14,65		.0810	8,10	79	37	39,33	*	48,72
.0390	3,90	55	22	8,82	*	14,65		.0820	8,20	79	37	39,33	*	48,72
.0400	4,00	55	22	8,82	*	14,65		.0830	8,30	79	37	39,33	*	48,72
.0410	4,10	55	22	11,36	*	17,18		.0840	8,40	79	37	39,33	*	48,72
.0420	4,20	58	24	11,36	*	17,18		.0850	8,50	84	40	39,33	*	48,72
.0430	4,30	58	24	11,36	*	17,18		.0860	8,60	84	40	46,25	*	55,64
.0440	4,40	58	24	11,36	*	17,18		.0870	8,70	84	40	46,25	*	55,64
.0450	4,50	58	24	11,36	*	17,18		.0880	8,80	84	40	46,25	*	55,64
.0460	4,60	58	24	12,75	*	18,58		.0890	8,90	84	40	46,25	*	55,64
.0470	4,70	62	26	12,75	*	18,58		.0900	9,00	84	40	46,25	*	55,64

02050

MEGA-TECH Spiralbohrer VHM (Fortsetzung)

BestNr A				02 050	02 055	02 058						02 050	02 055	02 058
Gruppe				03	03	03						03	03	03
Qualität				VHM	VHM	VHM						VHM	VHM	VHM
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				118°	118°	118°						118°	118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€	€			Ø mm	l1	l2	€	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Stück		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Stück
Werkstoff -Gruppe				P, M K, N	P, M K, N	P, M K, N						P, M K, N	P, M K, N	P, M K, N
.0910	9,10	84	40	52,81	*	62,20		.1100	11,00	98	47	81,45	*	93,14
.0920	9,20	84	40	52,81	*	62,20		.1150	11,50	98	47	90,24	*	101,93
.0930	9,30	84	40	52,81	*	62,20		.1180	11,80	102	51	90,24	*	101,93
.0940	9,40	84	40	52,81	*	62,20		.1200	12,00	102	51	110,56	*	122,24
.0950	9,50	89	43	52,81	*	62,20		.1250	12,50	102	51	150,22	*	*
.0960	9,60	89	43	59,54	*	68,93		.1300	13,00	107	54	187,77	*	*
.0970	9,70	89	43	59,54	*	68,93		.1350	13,50	107	54	*	*	*
.0980	9,80	89	43	59,54	*	68,93		.1400	14,00	111	56	193,18	*	*
.0990	9,90	89	43	59,54	*	68,93		.1450	14,50	111	56	316,56	*	*
.1000	10,00	89	43	67,93	*	77,32		.1500	15,00	115	58	211,90	*	*
.1020	10,20	89	43	67,93	*	79,62		.1550	15,50	115	58	*	*	*
.1050	10,50	98	47	75,36	*	87,05		.1600	16,00	119	60	404,43	*	*
.1080	10,80	98	47	75,36	*	87,05								

01288

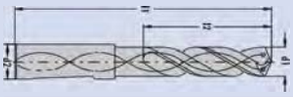
MEGA-TECH VHM-Kühlkanalbohrer 3xD

TiALN-beschichtet

Type 01288 - Hochleistungsspiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie allgemeine Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle, Stahlguss und legierte Stähle mit Festigkeiten bis ca. 1.300 N/mm2. Für Bohrtiefen bis 3 x d. Die Vorteile dieser Werkzeuge liegen in der Anwendung hoher Schnittwerte, dem Erreichen fluchtungsgenauer Bohrungen mit engeren Durchmessertoleranzen und guter Oberflächengüte. Durch optimierte Schneidengeometrie und Sonderausspitzung wird das Anbohrverhalten verbessert und es werden kurze Späne erzeugt. Durch innenliegende Kühlkanäle deutlich verbesserte Schneidenkühlung, dadurch höhere Standzeiten. Voraussetzung für den Einsatz und Erzielung der Parameter sind leistungsstarke Werkzeugmaschinen mit spielarmen Spindeln, stabile Werkstückspannungen, gute Kühlung und fluchtungsgenaue Werkzeugaufnahmen.

EN - High penetration drill for machining long- and short chipping materials such as structural-, case hardening- and heat treatable steels, cast steels and alloyed steels with tensile strength up to 1300N/mm². Designed to drill up to three times Ø deep.

3 x D



01288 Dapprich-TechBox

- DIN 6537K Innenkühlung
- VHM-Feinstkorn, TiALN-beschichtet
- Kegelmantelanschliff 140°, Sonder-Ausspitzung
- Kerndicke stärker, Kernanstieg geringer als normal
- Ø-Toleranz m7
- Schaft DIN 6535 HA
- Commodity-Code 8207.5050

BestNr A					01 288								01 288
Gruppe					03								03
Qualität					VHM								VHM
Schicht					P8-TiALN								P8-TiALN
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					140°								140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€			Ø mm	l1	l2	d2		€
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			d	mm	mm	mm		Stück
Werkstoff -Gruppe					P1.1-1.5 K3.1-3.3 N4.2-4.3								P1.1-1.5 K3.1-3.3 N4.2-4.3
.0300	3,00	62	20	6	57,90			.0390	3,90	66	24	6	57,90
.0310	3,10	62	20	6	57,90			.0400	4,00	66	24	6	57,90
.0320	3,20	62	20	6	57,90			.0410	4,10	66	24	6	57,90
.0330	3,30	62	20	6	57,90			.0420	4,20	66	24	6	57,90
.0340	3,40	62	20	6	57,90			.0430	4,30	66	24	6	57,90
.0350	3,50	62	20	6	57,90			.0440	4,40	66	24	6	57,90
.0360	3,60	62	20	6	57,90			.0450	4,50	66	24	6	57,90
.0370	3,70	62	20	6	57,90			.0460	4,60	66	24	6	57,90
.0380	3,80	66	24	6	57,90			.0470	4,70	66	24	6	57,90

01288

MEGA-TECH VHM-Kühlkanalbohrer 3xD (Fortsetzung)

BestNr A					01 288								01 288
Gruppe					03								03
Qualität					VHM								VHM
Schicht					P8-TiALN								P8-TiALN
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					140°								140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück
Werkstoff -Gruppe					P1.1-1.5 K3.1-3.3 N4.2-4.3								P1.1-1.5 K3.1-3.3 N4.2-4.3
.0480	4,80	66	28	6	57,90			.0930	9,30	89	47	10	108,12
.0490	4,90	66	28	6	57,90			.0940	9,40	89	47	10	108,12
.0500	5,00	66	28	6	57,90			.0950	9,50	89	47	10	108,12
.0510	5,10	66	28	6	57,90			.0960	9,60	89	47	10	108,12
.0520	5,20	66	28	6	57,90			.0970	9,70	89	47	10	108,12
.0530	5,30	66	28	6	57,90			.0980	9,80	89	47	10	108,12
.0540	5,40	66	28	6	57,90			.0990	9,90	89	47	10	108,12
.0550	5,50	66	28	6	57,90			.1000	10,00	89	47	10	108,12
.0560	5,60	66	28	6	57,90			.1010	10,10	102	55	12	147,08
.0570	5,70	66	28	6	57,90			.1020	10,20	102	55	12	147,08
.0580	5,80	66	28	6	57,90			.1030	10,30	102	55	12	147,08
.0590	5,90	66	28	6	57,90			.1040	10,40	102	55	12	154,44
.0600	6,00	66	28	6	57,90			.1050	10,50	102	55	12	154,44
.0610	6,10	79	34	8	83,23			.1060	10,60	102	55	12	154,45
.0620	6,20	79	34	8	83,23			.1070	10,70	102	55	12	154,44
.0630	6,30	79	34	8	83,23			.1080	10,80	102	55	12	154,44
.0640	6,40	79	34	8	83,23			.1090	10,90	102	55	12	154,44
.0650	6,50	79	34	8	83,23			.1100	11,00	102	55	12	154,44
.0660	6,60	79	34	8	83,23			.1110	11,10	102	55	12	154,44
.0670	6,70	79	34	8	83,23			.1120	11,20	102	55	12	154,44
.0680	6,80	79	34	8	83,23			.1130	11,30	102	55	12	154,44
.0690	6,90	79	34	8	83,23			.1140	11,40	102	55	12	154,44
.0700	7,00	79	34	8	88,21			.1150	11,50	102	55	12	154,44
.0710	7,10	79	41	8	88,21			.1160	11,60	102	55	12	154,44
.0720	7,20	79	41	8	88,21			.1170	11,70	102	55	12	154,44
.0730	7,30	79	41	8	88,21			.1180	11,80	102	55	12	154,44
.0740	7,40	79	41	8	88,21			.1190	11,90	102	55	12	154,44
.0750	7,50	79	41	8	88,21			.1200	12,00	102	55	12	154,44
.0760	7,60	79	41	8	88,21			.1250	12,50	107	60	14	200,54
.0770	7,70	79	41	8	88,21			.1300	13,00	107	60	14	200,54
.0780	7,80	79	41	8	88,21			.1350	13,50	107	60	14	200,54
.0790	7,90	79	41	8	88,21			.1400	14,00	107	60	14	200,53
.0800	8,00	79	41	8	88,21			.1450	14,50	115	65	16	251,95
.0810	8,10	89	47	10	108,12			.1500	15,00	115	65	16	251,95
.0820	8,20	89	47	10	108,12			.1550	15,50	115	65	16	251,95
.0830	8,30	89	47	10	108,12			.1600	16,00	115	65	16	251,95
.0840	8,40	89	47	10	108,12			.1650	16,50	123	73	18	335,61
.0850	8,50	89	47	10	108,12			.1700	17,00	123	73	18	335,61
.0860	8,60	89	47	10	108,12			.1750	17,50	123	73	18	345,78
.0870	8,70	89	47	10	108,12			.1800	18,00	131	73	18	345,78
.0880	8,80	89	47	10	108,12			.1850	18,50	131	79	20	428,68
.0890	8,90	89	47	10	108,12			.1900	19,00	131	79	20	428,68
.0900	9,00	89	47	10	108,12			.1950	19,50	131	79	20	428,68
.0910	9,10	89	47	10	108,12			.2000	20,00	131	79	20	428,68
.0920	9,20	89	47	10	108,12								

01000

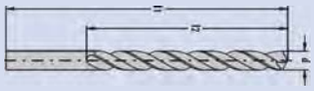
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

Typ 01005 TiN-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 01000. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01000 Dapprich-TechBox

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

BestNr A				01 000	01 005							01 000	01 005
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff -Gruppe			> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12						> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.0020	0,20	19	2,5	2,33				.0165	1,65	43	20	1,73	
.0025	0,25	19	4	2,33				.0170	1,70	43	20	1,10	3,90
.0030	0,30	19	4	2,33				.0175	1,75	46	22	1,73	
.0032	0,32	19	4	*				.0180	1,80	46	22	1,10	3,83
.0035	0,35	19	4	3,26				.0185	1,85	46	22	1,63	
.0038	0,38	19	4	3,26				.0190	1,90	46	22	1,10	3,83
.0040	0,40	20	5	2,33				.0195	1,95	49	24	1,63	
.0042	0,42	20	5	*				.0200	2,00	49	24	1,03	3,70
.0045	0,45	20	5	2,86				.0205	2,05	49	24	1,40	
.0048	0,48	20	5	*				.0210	2,10	49	24	1,03	3,83
.0050	0,50	22	6	2,20				.0215	2,15	53	27	1,40	
.0052	0,52	22	6	3,56				.0220	2,20	53	27	1,03	3,83
.0055	0,55	24	7	3,56				.0225	2,25	53	27	1,40	
.0058	0,58	24	7	3,56				.0230	2,30	53	27	1,03	3,83
.0060	0,60	24	7	2,50				.0235	2,35	53	27	2,00	
.0062	0,62	26	8	*				.0240	2,40	57	30	1,47	3,83
.0065	0,65	26	8	3,26				.0245	2,45	57	30	1,90	
.0068	0,68	28	9	*				.0250	2,50	57	30	0,90	3,90
.0070	0,70	28	9	2,20				.0255	2,55	57	30	2,00	
.0072	0,72	28	9	*				.0260	2,60	57	30	1,50	3,90
.0075	0,75	28	9	2,50				.0265	2,65	57	30	2,16	
.0078	0,78	30	10	2,50				.0270	2,70	61	33	0,90	3,90
.0080	0,80	30	10	1,10				.0275	2,75	61	33	1,73	
.0082	0,82	30	10	2,20				.0280	2,80	61	33	0,90	3,90
.0085	0,85	30	10	2,20				.0285	2,85	61	33	2,00	
.0088	0,88	32	11	*				.0290	2,90	61	33	0,90	3,90
.0090	0,90	32	11	1,10				.0295	2,95	61	33	1,73	
.0092	0,92	32	11	*				.0300	3,00	61	33	0,93	3,80
.0095	0,95	32	11	2,20				.0305	3,05	65	36	1,57	
.0098	0,98	34	14	*				.0310	3,10	65	36	0,93	3,93
.0100	1,00	34	12	1,10	4,16			.0315	3,15	65	36	1,57	
.0105	1,05	34	12	2,10				.0320	3,20	65	36	0,93	3,93
.0110	1,10	36	14	2,03	4,13			.0325	3,25	65	36	1,63	
.0115	1,15	36	14	2,10				.0330	3,30	65	36	0,93	3,93
.0120	1,20	38	16	1,10	4,16			.0335	3,35	65	36	1,73	
.0125	1,25	38	16	2,10				.0340	3,40	70	39	0,93	3,93
.0130	1,30	38	16	1,10	4,13			.0345	3,45	70	39	1,73	
.0135	1,35	40	18	2,03				.0350	3,50	70	39	0,93	3,83
.0140	1,40	40	18	1,10	4,10			.0355	3,55	70	39	1,83	
.0145	1,45	40	18	1,80				.0360	3,60	70	39	0,93	4,70
.0150	1,50	40	18	1,10	3,93			.0365	3,65	70	39	1,83	
.0155	1,55	43	20	1,73				.0370	3,70	70	39	0,93	4,73
.0160	1,60	43	20	1,10	3,90			.0375	3,75	70	39	1,90	

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

01000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG (Fortsetzung)

BestNr A				01 000	01 005							01 000	01 005
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff -Gruppe			> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12						> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.0380	3,80	75	43	0,93	4,83			.0825	8,25	117	75	5,76	
.0385	3,85	75	43	2,00				.0830	8,30	117	75	3,40	11,92
.0390	3,90	75	43	0,93	4,83			.0840	8,40	117	75	3,40	11,92
.0395	3,95	75	43	2,03				.0850	8,50	117	75	3,40	11,69
.0400	4,00	75	43	0,93	4,56			.0860	8,60	125	81	3,60	12,25
.0405	4,05	75	43	2,03				.0870	8,70	125	81	3,60	12,25
.0410	4,10	75	43	1,13	4,96			.0875	8,75	125	81	9,52	
.0415	4,15	75	43	2,03				.0880	8,80	125	81	3,60	12,45
.0420	4,20	75	43	1,13	4,73			.0890	8,90	125	81	3,60	12,59
.0425	4,25	75	43	2,16				.0900	9,00	125	81	3,60	12,15
.0430	4,30	80	47	1,13	4,96			.0910	9,10	125	81	3,93	12,59
.0435	4,35	80	47	2,86				.0920	9,20	125	81	3,93	12,59
.0440	4,40	80	47	1,13	4,96			.0925	9,25	125	81	3,93	
.0445	4,45	80	47	2,86				.0930	9,30	125	81	3,93	12,69
.0450	4,50	80	47	1,13	4,83			.0940	9,40	125	81	3,93	12,69
.0455	4,55	80	47	2,80				.0950	9,50	125	81	3,93	12,69
.0460	4,60	80	47	1,27	5,76			.0960	9,60	133	87	7,59	13,15
.0465	4,65	80	47	2,80				.0970	9,70	133	87	7,59	13,15
.0470	4,70	80	47	1,27	5,76			.0975	9,75	133	87	8,76	
.0475	4,75	80	47	2,80				.0980	9,80	133	87	4,20	13,55
.0480	4,80	86	52	1,27	5,76			.0990	9,90	133	87	8,26	13,55
.0485	4,85	86	52	2,60				.1000	10,00	133	87	4,20	13,02
.0490	4,90	86	52	1,27	5,79			.1010	10,10	133	87	5,00	
.0495	4,95	86	52	3,20				.1020	10,20	133	87	5,00	16,12
.0500	5,00	86	52	1,27	5,53			.1025	10,25	133	87	10,76	
.0510	5,10	86	52	1,37	5,83			.1030	10,30	133	87	10,92	
.0520	5,20	86	52	1,37	5,83			.1040	10,40	133	87	10,92	
.0525	5,25	86	52	3,23				.1050	10,50	133	87	5,00	16,68
.0530	5,30	86	52	1,37	5,83			.1060	10,60	133	87	11,39	
.0540	5,40	93	57	1,37	6,06			.1070	10,70	142	94	12,99	
.0550	5,50	93	57	1,37	6,03			.1075	10,75	142	94	5,46	
.0560	5,60	93	57	1,37	7,49			.1080	10,80	142	94	12,99	18,88
.0570	5,70	93	57	1,43	7,49			.1090	10,90	142	94	13,52	
.0575	5,75	93	57	4,16				.1100	11,00	142	94	5,46	17,25
.0580	5,80	93	57	1,43	7,63			.1110	11,10	142	94	5,76	
.0590	5,90	93	57	1,43	7,63			.1120	11,20	142	94	13,52	18,88
.0600	6,00	93	57	1,43	7,39			.1125	11,25	142	94	13,99	
.0610	6,10	101	63	1,76	7,73			.1130	11,30	142	94	13,99	
.0620	6,20	101	63	1,76	7,73			.1140	11,40	142	94	13,99	
.0625	6,25	101	63	4,53				.1150	11,50	142	94	6,16	18,32
.0630	6,30	101	63	1,76	7,79			.1160	11,60	142	94	13,99	
.0640	6,40	101	63	1,76	7,96			.1170	11,70	142	94	14,55	
.0650	6,50	101	63	1,76	7,79			.1175	11,75	142	94	6,53	
.0660	6,60	101	63	1,93	9,36			.1180	11,80	142	94	15,18	20,05
.0670	6,70	101	63	1,93	9,39			.1190	11,90	151	101	16,12	
.0675	6,75	109	69	4,16				.1200	12,00	151	101	6,53	18,88
.0680	6,80	109	69	1,93	9,79			.1210	12,10	151	101	17,15	
.0690	6,90	109	69	1,93	9,79			.1220	12,20	151	101	17,52	23,88
.0700	7,00	109	69	1,93	9,59			.1225	12,25	151	101	17,15	
.0710	7,10	109	69	2,13	9,92			.1230	12,30	151	101	16,12	
.0720	7,20	109	69	2,13	9,92			.1240	12,40	151	101	18,15	
.0725	7,25	109	69	6,09				.1250	12,50	151	101	6,69	21,65
.0730	7,30	109	69	4,50	9,92			.1260	12,60	151	101	19,08	
.0740	7,40	109	69	4,63	10,02			.1270	12,70	151	101	9,86	
.0750	7,50	109	69	2,13	9,79			.1275	12,75	151	101	19,71	
.0760	7,60	117	75	2,26	10,26			.1280	12,80	151	101	19,71	25,01
.0770	7,70	117	75	4,86	10,26			.1290	12,90	151	101	21,25	
.0775	7,75	117	75	7,03				.1300	13,00	151	101	7,06	22,21
.0780	7,80	117	75	4,96	10,36			.1310	13,10	151	101	19,18	
.0790	7,90	117	75	2,26	10,36			.1320	13,20	151	101	20,98	
.0800	8,00	117	75	2,70	9,79			.1325	13,25	160	108	23,74	
.0810	8,10	117	75	5,19	11,46			.1330	13,30	160	108	26,71	
.0820	8,20	117	75	3,40	11,59			.1340	13,40	160	108	26,71	

01000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG (Fortsetzung 2)

BestNr A				01 000	01 005							01 000	01 005
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff -Gruppe			> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12						> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.1350	13,50	160	108	12,85	24,44			.1550	15,50	178	120	18,45	32,23
.1360	13,60	160	108	26,71				.1575	15,75	178	120	18,45	
.1370	13,70	160	108	27,11				.1600	16,00	178	120	18,45	33,33
.1375	13,75	160	108	13,39				.1650	16,50	184	125	31,73	
.1380	13,80	160	108	27,11				.1700	17,00	184	125	33,03	43,36
.1390	13,90	160	108	28,40				.1750	17,50	191	130	37,60	45,52
.1400	14,00	160	108	13,39	25,01			.1800	18,00	191	130	29,10	47,79
.1425	14,25	169	114	29,80				.1850	18,50	198	135	42,79	50,02
.1450	14,50	169	114	22,04	28,90			.1900	19,00	198	135	46,02	51,08
.1475	14,75	169	114	17,85				.1950	19,50	205	140	48,62	54,41
.1500	15,00	169	114	24,64	31,10			.2000	20,00	205	140	53,81	56,64
.1525	15,25	178	120	18,45									

09500

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO aus HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Sätze 09500/09901 gefüllt mit Typ 01000 - Geschliffener Industriespiralbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 1.000N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

Satz 09505 gefüllt mit Typ 01005 TiN-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 01000. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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

09500 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (Hi-Tech Industrie)
- Sätze in Metallkassette oder Polypropylen-Kunststoffbox
- Kegelmantelanschliff 118°
- ohne Ausspitzung
- Ø-Toleranz: h8
- weitere Zusammenstellungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						09 500	09 505						
Gruppe						01	01						
Qualität						HSSG	HSSG						
Schicht						P1-vap	P5-TiN						
Dreh ↔						RH	RH						
Spitze Δ						118°	118°						
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€	€		Inhalt	Inhalt	Stufung		Box
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz	Satz		von ins.	bis ins.	ins		Type
.RB19	RB 19	19	1,00	10,00	0,50	41,59	143,99						Polypr.
.RB25	RB 25	25	1,00	13,00	0,50	84,65	265,13						Polypr.
.RB50	RB 50	51	1,00	6,00	0,10	78,75	138,16						Polypr.
.RB41	RB 41	41	6,00	10,00	0,10	177,36	253,15						Polypr.
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	114,09	215,22						Metall
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	145,79	388,71						Metall
.M50	M 50	50	1,00	5,90	0,10	118,02							Metall
.M41	M 41	41	6,00	10,00	0,10	162,97							Metall
.Z15	Z 15	15				108,32			1/16"	1/2"	1/32"		Metall
.Z21	Z 21	21				84,72			1/16"	3/8"	1/64"		Metall
.Z13	Z 13	13				40,26			1/16"	1/4"	1/64"		Metall
.Z29	Z 29	21				179,12			1/16"	1/2"	1/64"		Metall

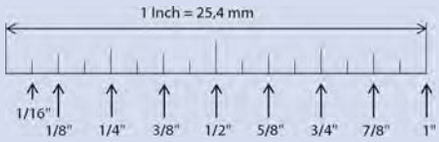
01000z

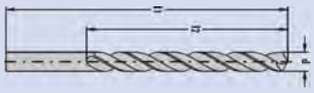
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01000z Dapprich-TechBox

- DIN 338 N ZOLL / INCH
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A>17/32"
- 01000: ≤ 1/32" blank; ≥3/64" vaporisiert
- bis Ø 1" in Sonderanfertigung lieferbar
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					01 000								01 000
Gruppe					01								01
Qualität					HSSG								HSSG
Schicht					P1-vap								P1-vap
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					118°								118°
	Ø ins	Ø mm	l1	l2	€				Ø ins	Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	d	mm	mm	Stück			BestNr B	d	d	mm	mm	Stück
Werkstoff -Gruppe				> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12							> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.0039	1/64"	0,397	20	5	2,86			.0833	21/64"	8,334	117	75	5,76
.0079	1/32"	0,794	30	10	2,70			.0873	11/32"	8,731	125	81	6,49
.0119	3/64"	1,191	38	16	2,20			.0912	23/64"	9,128	125	81	6,79
.0158	1,588	1/16"	43	20	1,57			.0952	3/8"	9,525	133	87	7,03
.0198	5/64"	1,984	49	24	1,50			.0992	25/64"	9,922	133	87	8,26
.0238	3/32"	2,381	57	30	1,57			.1031	13/32"	10,319	133	87	9,46
.0277	7/64"	2,778	61	33	1,63			.1071	27/64"	10,716	142	94	12,99
.0317	1/8"	3,175	65	36	1,30			.1111	7/16"	11,113	142	94	11,39
.0357	9/64"	3,572	70	39	1,73			.1151	29/64"	11,509	142	94	11,95
.0396	5/32"	3,969	75	43	2,03			.1191	15/32"	11,906	151	101	13,35
.0436	11/64"	4,366	80	47	2,53			.1233	31/64"	12,303	151	101	16,12
.0476	3/16"	4,763	86	52	2,03			.1271	1/2"	12,700	151	101	16,12
.0515	13/64"	5,159	86	52	2,36			.1349	17/32"	13,494	160	108	18,55
.0555	7/32"	5,556	93	57	2,80			.1428	9/16"	14,288	169	114	23,38
.0595	15/64"	5,953	93	57	2,93			.1508	19/32"	15,081	178	120	24,64
.0635	1/4"	6,350	101	63	3,33			.1587	5/8"	15,875	178	120	27,87
.0674	17/64"	6,747	109	69	4,16			.1666	21/32"	16,669	184	125	32,40
.0714	9/32"	7,144	109	69	4,63			.1746	11/16"	17,463	191	130	37,60
.0754	19/64"	7,541	117	75	4,63			.1825	23/32"	18,256	198	135	45,39
.0793	5/16"	7,938	117	75	5,06			.1905	3/4	19,050	205	140	51,18

01002

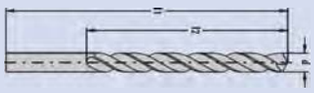
Hi-Tech Spiralbohrer PRESTO-ELITE mit Kreuzanschliff, HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Type 01002 ELITE - Sehr stabiler Industriespiralbohrer für alle Standardanwendungen mit eingeschränkter Bohrungstoleranz H9. Durch Kreuzanschliff mit Radius verbessertes Anbohrverhalten, Vorschubkraft und Drehmoment werden verringert. Zum Bohren von Stahl bis 1.000N/mm², Stahlguss, Grauguss, Aluminium und Aluminiumlegierungen.

Type 01065 ELITE+ Wie Type 01002 mit THiN-TiN, ähnlich TiN-Tip (~1µm)

EN - Very robust drill for all standard applications with improved finished hole tolerances H9. The radius split point permits very good positioning and reduced feed force and torque.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01002 Dapprich-TechBox

- ELITE/ELITE+ DIN 338 N
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412C, modifiziert
- größerer Seitenspanwinkel; stärkere Kerndicke
- THiN-TiN dünner als Normal-TiN 01005
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 002	01 065							01 002	01 065
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12							P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.0300	3,00	61	33	1,86	1,37			.0730	7,30	109	69	5,13	4,56
.0310	3,10	65	36	2,13	1,60			.0740	7,40	109	69	5,33	4,73
.0320	3,20	65	36	2,13	1,70			.0750	7,50	109	69	4,96	4,40
.0330	3,30	65	36	2,16	1,70			.0760	7,60	117	75	5,53	5,00
.0340	3,40	70	39	2,16	1,70			.0770	7,70	117	75	5,53	5,00
.0350	3,50	70	39	2,03	1,53			.0780	7,80	117	75	5,63	5,06
.0360	3,60	70	39	2,36	1,73			.0790	7,90	117	75	5,69	5,16
.0370	3,70	70	39	2,43	1,86			.0800	8,00	117	75	4,96	4,40
.0380	3,80	75	43	2,50	1,93			.0810	8,10	117	75	5,83	5,33
.0390	3,90	75	43	2,60	2,00			.0820	8,20	117	75	5,99	5,43
.0400	4,00	75	43	2,13	1,60			.0830	8,30	117	75	6,43	5,93
.0410	4,10	75	43	2,63	2,06			.0840	8,40	117	75	6,43	5,93
.0420	4,20	75	43	2,43	1,86			.0850	8,50	117	75	6,19	5,63
.0430	4,30	80	47	2,73	2,20			.0860	8,60	125	81	7,06	6,53
.0440	4,40	80	47	2,73	2,20			.0870	8,70	125	81	7,06	6,53
.0450	4,50	80	47	2,50	2,00			.0880	8,80	125	81	7,16	6,66
.0460	4,60	80	47	2,73	2,20			.0890	8,90	125	81	7,46	6,96
.0470	4,70	80	47	2,73	2,20			.0900	9,00	125	81	6,76	6,23
.0480	4,80	86	52	2,80	2,26			.0910	9,10	125	81	7,46	6,96
.0490	4,90	86	52	2,90	2,33			.0920	9,20	125	81	7,46	6,96
.0500	5,00	86	52	2,50	1,93			.0930	9,30	125	81	7,53	7,09
.0510	5,10	86	52	3,00	2,40			.0940	9,40	125	81	7,53	7,09
.0520	5,20	86	52	3,00	2,40			.0950	9,50	125	81	7,53	7,09
.0530	5,30	86	52	3,00	2,40			.0960	9,60	133	87	8,26	7,76
.0540	5,40	93	57	3,33	2,73			.0970	9,70	133	87	8,26	7,76
.0550	5,50	93	57	3,26	2,63			.0980	9,80	133	87	8,92	8,39
.0560	5,60	93	57	3,33	2,86			.0990	9,90	133	87	8,92	8,39
.0570	5,70	93	57	3,40	2,86			.1000	10,00	133	87	8,03	7,49
.0580	5,80	93	57	3,50	2,93			.1010	10,10	133	87	9,89	9,12
.0590	5,90	93	57	3,50	3,03			.1020	10,20	133	87	10,12	9,29
.0600	6,00	93	57	3,26	2,63			.1030	10,30	133	87	11,79	11,12
.0610	6,10	93	63	3,80	3,26			.1040	10,40	133	87	11,79	11,12
.0620	6,20	93	63	3,80	3,26			.1050	10,50	133	87	10,46	9,69
.0630	6,30	93	63	3,80	3,26			.1060	10,60	133	87	12,39	11,66
.0640	6,40	93	63	4,00	3,40			.1070	10,70	142	94	14,09	13,25
.0650	6,50	93	63	3,86	3,33			.1080	10,80	142	94	14,09	13,25
.0660	6,60	93	63	4,16	3,60			.1090	10,90	142	94	14,45	13,82
.0670	6,70	93	63	4,20	3,66			.1100	11,00	142	94	11,79	11,12
.0680	6,80	109	69	4,83	4,33			.1110	11,10	142	94	14,45	13,82
.0690	6,90	109	69	4,83	4,33			.1120	11,20	142	94	14,45	13,82
.0700	7,00	109	69	4,53	4,00			.1130	11,30	142	94	14,95	14,32
.0710	7,10	109	69	5,03	4,40			.1140	11,40	142	94	14,95	14,32
.0720	7,20	109	69	5,13	4,56			.1150	11,50	142	94	12,92	12,22

01002

Hi-Tech Spiralbohrer PRESTO-ELITE mit Kreuzanschliff, HSSG (Fortsetzung)

BestNr A				01 002	01 065							01 002	01 065
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12							P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.1160	11,60	142	94	14,95	14,32			.1270	12,70	151	101	17,22	20,15
.1170	11,70	142	94	15,55	14,85			.1280	12,80	151	101	20,85	20,15
.1180	11,80	142	94	16,15	15,52			.1290	12,90	151	101	22,51	21,74
.1190	11,90	151	101	17,22	16,45			.1300	13,00	151	101	17,35	16,85
.1200	12,00	151	101	14,22	13,65			.1350	13,50	160	108	*	19,48
.1210	12,10	151	101	18,08	17,48			.1400	14,00	160	108	*	21,48
.1220	12,20	151	101	18,55	17,88			.1450	14,50	169	114	*	22,51
.1230	12,30	151	101	17,22	16,45			.1500	15,00	169	114	*	25,17
.1240	12,40	151	101	19,35	18,55			.1550	15,50	178	120	*	27,14
.1250	12,50	151	101	16,02	15,25			.1600	16,00	178	120	*	29,10
.1260	12,60	151	101	20,11	19,48								

09522

Hi-Tech Spiralbohrer PRESTO-ELITE/ELITE+ mit Kreuzanschliff, HSS

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Type 01002 ELITE - Sehr stabiler Industriespiralbohrer für alle Standardanwendungen mit eingeschränkter Bohrungstoleranz H9. Durch Kreuzanschliff mit Radius verbessertes Anbohrverhalten, Vorschubkraft und Drehmoment werden verringert. Zum Bohren von Stahl bis 1.000N/mm², Stahlguss, Grauguss, Aluminium und Aluminiumlegierungen.

Type 01065 ELITE+ Wie Type 01002 mit THiN-TiN, ähnlich TiN-Tip (~1µm)

EN - Very robust drill for all standard applications with improved finished hole tolerances H9. The radius split point permits very good positioning and reduced feed force and torque.

09522 Dapprich-TechBox

- ELITE/ELITE+ DIN 338N
- HSS / M2 (HSS-TiN / M2-TiN)
- THiN-TiN dünner als Normal-TiN 01005
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412C, modifiziert
- größerer Seitenspanwinkel; stärkere Kerndicke
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						09 522	09 565						
Gruppe						01	01						
Qualität						HSSG	HSSG						
Schicht						P1-vap	P5-TiN						
Dreh ↔						RH	RH						
Spitze Δ						118°	118°						
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€	€						Box
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz	Satz						Type
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	70,80	77,89						Metall
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	92,31	160,34						Metall
.M50	M 50	50	1,00	5,90	0,10	118,02	125,17						Metall
.M41	M 41	41	6,00	10,00	0,10	255,44	284,65						Metall

01150

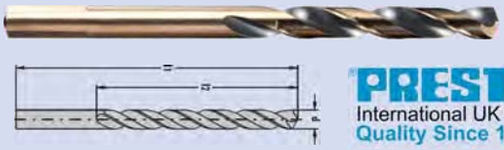
Tri-Quad™ Industrie-Spiralbohrer HSSG, 3-Flächen-Schaft*

DIN 338 N, Kreuzanschliff, Two-Tone-Finish

Type 01150 Tri-Quad™ - Sehr stabiler Industriespiralbohrer für alle Standardanwendungen. Durch Kreuzanschliff verbessertes Anbohrverhalten, Vorschubkraft und Drehmoment werden verringert. Zum Bohren von Stahl bis 1.000N/mm², Stahlguss, Grauguss, Aluminium und Aluminiumlegierungen.

3-Flächen-Schaft ≥5,0mm verhindert Durchrutschen im Bohrfutter.

EN - Very robust drill for all standard applications. The split point permits very good positioning and reduced feed force and torque. Special Tri Flat ≥5,0mm prevents slipping in 3-jaw-chucks.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01150 Dapprich-TechBox

- Tri-Quad™ DIN 338 N, Split-Point
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- * 3-Flächen-Schaft ≥5,0mm; ≤4,9mm Rundschaft
- Two-Tone-Finish: Nuten P1-vap; Body P2-BrOx
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 150								01 150		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P1 / P2								P1 / P2		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				135°								135°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12								P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12		
.0100	1,00	34	12	1,27				.0700	7,00	109	69	4,40		
.0150	1,50	40	18	1,27				.0750	7,50	109	69	4,90		
.0200	2,00	49	24	1,13				.0800	8,00	117	75	4,90		
.0250	2,50	57	30	1,03				.0850	8,50	117	75	6,23		
.0300	3,00	61	33	1,47				.0900	9,00	125	81	6,89		
.0330	3,30	65	36	1,96				.0950	9,50	125	81	7,76		
.0350	3,50	70	39	1,67				.1000	10,00	133	87	8,23		
.0400	4,00	75	43	1,73				.1020	10,20	133	87	10,82		
.0420	4,20	75	43	2,03				.1050	10,50	133	87	10,59		
.0450	4,50	80	47	2,20				.1100	11,00	142	94	12,19		
.0500	5,00	86	52	2,13				.1150	11,50	142	94	13,39		
.0550	5,50	93	57	2,93				.1200	12,00	151	101	14,99		
.0600	6,00	93	57	2,93				.1250	12,50	151	101	16,85		
.0650	6,50	101	63	3,66				.1300	13,00	151	101	18,45		
.0680	6,80	109	69	4,76										

09503

Tri-Quad™ Industrie-Spiralbohrer HSSG, mit 3-Flächen-Schaft

DIN 338 N, Kreuzanschliff, Two-Tone-Finish

Type 01150 Tri-Quad™ - Beschreibung siehe oben

3-Flächen-Schaft ≥5,0mm

EN - Tri-Quad specifications - see above

BestNr A						09 503								
Gruppe						01								
Qualität						HSSG								
Schicht						P1 / P2								
Dreh ↔						RH								
Spitze Δ						135°								
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€							Box	
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz							Type	
.TQ19	TQ 19	19	1,0	10,0	0,5	78,29							Metall	

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

08610

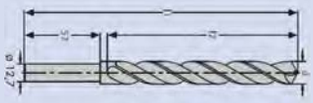
Industrie-Spiralbohrer, HSS-geschliffen, mit abgesetztem Schaft

~DIN 338 Typ N, ursprünglich für Blacksmith-Maschinen

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08610 Dapprich-TechBox

- Blacksmith-Drills Werksnorm, Typ N
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A >25mm
- Schaft-Ø: 10,5-16,0mm=S10mm; ab 16,5mm=S12,7
- Alle abweichenden Ø in Sonderanfertigung lieferbar
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						08 610								08 610
Gruppe						01								01
Qualität						HSSG								HSSG
Schicht						P1-vap								P1-vap
Dreh ↔						RH								RH
Spitze Δ						118°								118°
	Ø mm	Ø ins	l1	l2	d2	€			Ø mm	Ø ins	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	d	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	d	d	mm	mm	mm	Stück
Werkstoff -Gruppe						P1.1-1.3 K3.1-3.3								P1.1-1.3 K3.1-3.3
.1050	10,5		133	87	10	8,94		.2150	21,5		152	79	12,7	26,65
.1100	11		142	94	10	10,73		.2200	22		152	79	12,7	29,60
.1150	11,5		142	94	10	11,46		.2250	22,5		152	79	12,7	29,26
.1200	12		151	101	10	11,84		.2300	23		152	79	12,7	29,60
.1250	12,5		151	101	10	13,10		.2350	23,5		152	79	12,7	31,05
.1300	13		152	80	10	14,02		.2400	24		152	79	12,7	31,70
.1350	13,5		152	79	12,7	14,42		.2450	24,5		152	79	12,7	33,85
.1400	14		152	79	12,7	14,79		.2500	25		152	79	12,7	33,53
.1450	14,5		152	79	12,7	14,79		.2540	25,4	1"	152	79	12,7	58,71
.1500	15		152	79	12,7	14,79		.2600	26		152	79	12,7	61,24
.1550	15,5		152	79	12,7	15,48		.2700	27		152	79	12,7	67,47
.1600	16		152	79	12,7	16,18		.2800	28		152	79	12,7	68,73
.1650	16,5		152	79	12,7	16,85		.2857	28,57	1.1/8"	152	79	12,7	71,23
.1700	17		152	79	12,7	17,52		.2900	29		152	79	12,7	73,73
.1750	17,5		152	79	12,7	18,15		.3000	30		152	79	12,7	74,99
.1800	18		152	79	12,7	19,58		.3175	31,75	1.1/4"	152	79	12,7	91,24
.1850	18,5		152	79	12,7	20,31		.3200	32		152	79	12,7	94,97
.1900	19		152	79	12,7	21,01		.3333	33,33	1.5/16"	152	79	12,7	107,46
.1950	19,5		152	79	12,7	21,74		.3492	34,92	1.3/8"	152	79	12,7	114,95
.2000	20		152	79	12,7	23,31		.3651	36,51	1.7/16"	152	79	12,7	136,20
.2050	20,5		152	79	12,7	24,99		.3810	38,1	1.1/2"	152	79	12,7	143,72
.2100	21		152	79	12,7	25,27								

01990

Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt

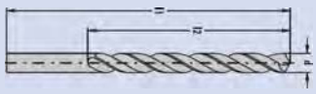
DIN 338 N, rechtsschneidend

Type 01990 - Standardspiralbohrer für Montageeinsätze und rauhen Betrieb.

EN - Standard jobber for maintenance and rough jobs. Don't expect wonders at all.

01990 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (BASIC rollgewalzt)
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- ohne Ausspitzung
- VE ≤ 10,5mm = 10 Stück; ≥ 10,6 mm = 5 Stück
- Made in China
- Commodity-Code 8207.5060



BestNr A				01 990								01 990		
Gruppe				04								04		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P1-vap								P1-vap		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				118°								118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9								P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9		
.0050	0,50	22	6	0,11				.0540	5,40	93	57	0,33		
.0060	0,60	24	7	0,11				.0550	5,50	93	57	0,33		
.0070	0,70	28	9	0,11				.0560	5,60	93	57	0,41		
.0080	0,80	30	10	0,11				.0570	5,70	93	57	0,41		
.0090	0,90	32	11	0,11				.0580	5,80	93	57	0,41		
.0100	1,00	34	12	0,11				.0590	5,90	93	57	0,41		
.0110	1,10	36	14	0,11				.0600	6,00	93	57	0,41		
.0120	1,20	38	16	0,11				.0610	6,10	101	63	0,69		
.0130	1,30	38	16	0,11				.0620	6,20	101	63	0,69		
.0140	1,40	40	18	0,11				.0630	6,30	101	63	0,69		
.0150	1,50	40	18	0,11				.0640	6,40	101	63	0,69		
.0160	1,60	43	20	0,16				.0650	6,50	101	63	0,69		
.0170	1,70	43	20	0,16				.0660	6,60	101	63	0,52		
.0180	1,80	46	22	0,16				.0670	6,70	101	63	0,52		
.0190	1,90	46	22	0,16				.0680	6,80	109	69	0,52		
.0200	2,00	49	24	0,16				.0690	6,90	109	69	0,52		
.0210	2,10	49	24	0,22				.0700	7,00	109	69	0,52		
.0220	2,20	53	27	0,22				.0710	7,10	109	69	0,58		
.0230	2,30	53	27	0,22				.0720	7,20	109	69	0,58		
.0240	2,40	57	30	0,22				.0730	7,30	109	69	0,58		
.0250	2,50	57	30	0,22				.0740	7,40	109	69	0,58		
.0260	2,60	57	30	0,22				.0750	7,50	109	69	0,58		
.0270	2,70	61	33	0,22				.0760	7,60	117	75	0,73		
.0280	2,80	61	33	0,22				.0770	7,70	117	75	0,73		
.0290	2,90	61	33	0,22				.0780	7,80	117	75	0,73		
.0300	3,00	61	33	0,22				.0790	7,90	117	75	0,73		
.0310	3,10	65	36	0,23				.0800	8,00	117	75	0,73		
.0320	3,20	65	36	0,23				.0810	8,10	117	75	0,87		
.0330	3,30	65	36	0,23				.0820	8,20	117	75	0,87		
.0340	3,40	70	39	0,23				.0830	8,30	117	75	0,87		
.0350	3,50	70	39	0,23				.0840	8,40	117	75	0,87		
.0360	3,60	70	39	0,26				.0850	8,50	117	75	0,87		
.0370	3,70	70	39	0,26				.0860	8,60	125	81	0,94		
.0380	3,80	75	43	0,26				.0870	8,70	125	81	0,94		
.0390	3,90	75	43	0,26				.0880	8,80	125	81	0,94		
.0400	4,00	75	43	0,26				.0890	8,90	125	81	0,94		
.0410	4,10	75	43	0,28				.0900	9,00	125	81	0,94		
.0420	4,20	75	43	0,28				.0910	9,10	125	81	1,02		
.0430	4,30	80	47	0,28				.0920	9,20	125	81	1,02		
.0440	4,40	80	47	0,28				.0930	9,30	125	81	1,02		
.0450	4,50	80	47	0,28				.0940	9,40	125	81	1,02		
.0460	4,60	80	47	0,31				.0950	9,50	125	81	1,02		
.0470	4,70	80	47	0,31				.0960	9,60	133	87	1,33		
.0480	4,80	86	52	0,31				.0970	9,70	133	87	1,33		
.0490	4,90	86	52	0,31				.0980	9,80	133	87	1,33		
.0500	5,00	86	52	0,31				.0990	9,90	133	87	1,33		
.0510	5,10	86	52	0,33				.1000	10,00	133	87	1,33		

01990

Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt (Fortsetzung)

BestNr A				01 990								01 990		
Gruppe				04								04		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P1-vap								P1-vap		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				118°								118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9								P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9		
.1100	11,00	142	94	1,59				.1400	14,00	160	108	3,09		
.1150	11,50	142	94	1,69				.1450	14,50	169	114	3,61		
.1200	12,00	151	101	2,09				.1500	15,00	169	114	3,61		
.1250	12,50	151	101	2,17				.1550	15,50	178	120	3,74		
.1300	13,00	151	101	2,30				.1600	16,00	178	120	3,74		
.1350	13,50	160	108	3,09										

09990

Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt

DIN 338 N, rechtsschneidend

Type 09990 - Standardspiralbohrer Type 01999 für Montageeinsätze und rauhen Betrieb.

EN - Standard jobber for maintenance and rough jobs. Don't expect wonders at all.

09990 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (BASIC rollgewalzt)
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- ohne Ausspitzung
- Kunststoff-Box / Metallkassette
- Made in China
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						09 990								
Gruppe						04								
Qualität						HSS								
Schicht						P1-vap								
Dreh ↔						RH								
Spitze Δ						118°								
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€		Kernloch-					Box	
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz		Maße					Type	
Werkstoff -Gruppe						P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9								
.M19	M19	19	1,00	10,00	0,50	16,01		-					Metall	
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	14,91		-					Polypr.	
.M25	M25	25	1,00	13,00	0,50	31,72		-					Metall	
.RB25	RB25	25	1,00	13,00	0,50	32,34		-					Polypr.	
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	97,58		-					Metall	
.M220	M220	220	1,00	13,00	0,50	201,28		3,3 + 4,2					Metall	

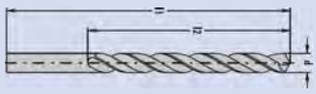
01032

Basic-Spiralbohrer, HSS-geschliffen

DIN 338 N mit Kreuzanschliff, rechtsschneidend

Type 01032 - Geschliffener Importspiralbohrer für den universellen Einsatz in einfache Stahlmaterialien.

EN - General purpose Jobber drill (Far East quality), to drill unalloyed steels.



Gimu-Tools

01032 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (BASIC geschliffen)
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C ≥ 3,0 mm
- VE ≤ 10,5mm = 10 Stück; ≥ 10,6 mm = 5 Stück
- Made in China
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 032								01 032		
Gruppe				04								04		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				135°								135°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9								P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9		
.0030	0,30	19	3	0,16				.0520	5,20	86	52	0,54		
.0040	0,40	20	5	0,16				.0530	5,30	86	52	0,54		
.0050	0,50	22	6	0,16				.0540	5,40	93	57	0,54		
.0060	0,60	24	7	0,16				.0550	5,50	93	57	0,54		
.0070	0,70	28	9	0,16				.0560	5,60	93	57	0,65		
.0080	0,80	30	10	0,16				.0570	5,70	93	57	0,65		
.0090	0,90	32	11	0,16				.0580	5,80	93	57	0,65		
.0100	1,00	34	12	0,16				.0590	5,90	93	57	0,65		
.0110	1,10	36	14	0,16				.0600	6,00	93	57	0,65		
.0120	1,20	38	16	0,16				.0610	6,10	101	63	0,69		
.0130	1,30	38	16	0,16				.0620	6,20	101	63	0,69		
.0140	1,40	40	18	0,16				.0630	6,30	101	63	0,69		
.0150	1,50	40	18	0,16				.0640	6,40	101	63	0,69		
.0160	1,60	43	20	0,19				.0650	6,50	101	63	0,69		
.0170	1,70	43	20	0,19				.0660	6,60	101	63	0,85		
.0180	1,80	46	22	0,19				.0670	6,70	101	63	0,85		
.0190	1,90	46	22	0,19				.0680	6,80	109	69	0,85		
.0200	2,00	49	24	0,19				.0690	6,90	109	69	0,85		
.0210	2,10	49	24	0,23				.0700	7,00	109	69	0,85		
.0220	2,20	53	27	0,23				.0710	7,10	109	69	0,98		
.0230	2,30	53	27	0,23				.0720	7,20	109	69	0,98		
.0240	2,40	57	30	0,23				.0730	7,30	109	69	0,98		
.0250	2,50	57	30	0,23				.0740	7,40	109	69	0,98		
.0260	2,60	57	30	0,27				.0750	7,50	109	69	0,98		
.0270	2,70	61	33	0,27				.0760	7,60	117	75	1,23		
.0280	2,80	61	33	0,27				.0770	7,70	117	75	1,23		
.0290	2,90	61	33	0,27				.0780	7,80	117	75	1,23		
.0300	3,00	61	33	0,27				.0790	7,90	117	75	1,23		
.0310	3,10	65	36	0,30				.0800	8,00	117	75	1,23		
.0320	3,20	65	36	0,30				.0810	8,10	117	75	1,33		
.0330	3,30	65	36	0,30				.0820	8,20	117	75	1,33		
.0340	3,40	70	39	0,30				.0830	8,30	117	75	1,33		
.0350	3,50	70	39	0,30				.0840	8,40	117	75	1,33		
.0360	3,60	70	39	0,33				.0850	8,50	117	75	1,33		
.0370	3,70	70	39	0,33				.0860	8,60	125	81	1,45		
.0380	3,80	75	43	0,33				.0870	8,70	125	81	1,45		
.0390	3,90	75	43	0,33				.0880	8,80	125	81	1,45		
.0400	4,00	75	43	0,33				.0890	8,90	125	81	1,45		
.0410	4,10	75	43	0,38				.0900	9,00	125	81	1,45		
.0420	4,20	75	43	0,38				.0910	9,10	125	81	1,61		
.0430	4,30	80	47	0,38				.0920	9,20	125	81	1,61		
.0440	4,40	80	47	0,38				.0930	9,30	125	81	1,61		
.0450	4,50	80	47	0,38				.0940	9,40	125	81	1,61		
.0460	4,60	80	47	0,49				.0950	9,50	125	81	1,61		
.0470	4,70	80	47	0,49				.0960	9,60	133	87	1,92		
.0480	4,80	86	52	0,49				.0970	9,70	133	87	1,92		
.0490	4,90	86	52	0,49				.0980	9,80	133	87	1,92		

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

01032

Basic-Spiralbohrer, HSS-geschliffen (Fortsetzung)

BestNr A				01 032								01 032		
Gruppe				04								04		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				135°								135°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9								P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9		
.1010	10,10	133	87	2,14				.1300	13,00	151	101	3,25		
.1020	10,20	133	87	2,14				.1350	13,50	160	108	4,91		
.1050	10,50	133	87	2,14				.1400	14,00	160	108	4,91		
.1100	11,00	142	94	2,25				.1450	14,50	169	114	5,87		
.1150	11,50	142	94	2,47				.1500	15,00	169	114	5,87		
.1200	12,00	151	101	2,89				.1550	15,50	178	120	7,49		
.1250	12,50	151	101	2,98				.1600	16,00	178	120	7,49		

09532

Basic-Spiralbohrer, HSS-geschliffen

DIN 338 N mit Kreuzanschliff, rechtsschneidend

Type 09532 - Geschliffener Importspiralbohrer Type 01032 für den universellen Einsatz in einfache Stahlmaterialien.

EN - General purpose Jobber drill (Far East quality), to drill unalloyed steels.

09532 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (BASIC geschliffen)
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C ≥ 3,0 mm
- Kunststoff-Box / Metallkassette
- Made in China
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						09 532								
Gruppe						04								
Qualität						HSSG								
Schicht						P0								
Dreh ↔						RH								
Spitze Δ						135°								
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€		Kernloch-					Box	
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz		Maße					Type	
Werkstoff -Gruppe						P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9								
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	20,88		-					Metall	
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	18,90		-					Polypr.	
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	42,01		-					Metall	
.RB25	RB25	25	1,00	13,00	0,50	54,10		-					Polypr.	
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	189,74		-					Metall	
.M220	M220	220	1,00	13,00	0,50	239,89		3,3+4,2					Metall	

08510

HEXiBiT® HSS-Spiralbohrer, ¼"-Schaft

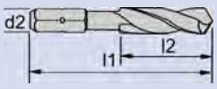
geschliffene Handwerkerqualität

Type 08510 - Kurze, geschliffene Spiralbohrer für den universellen Einsatz in einfache Stahlmaterialien. 1/4"-Sechskantschaft

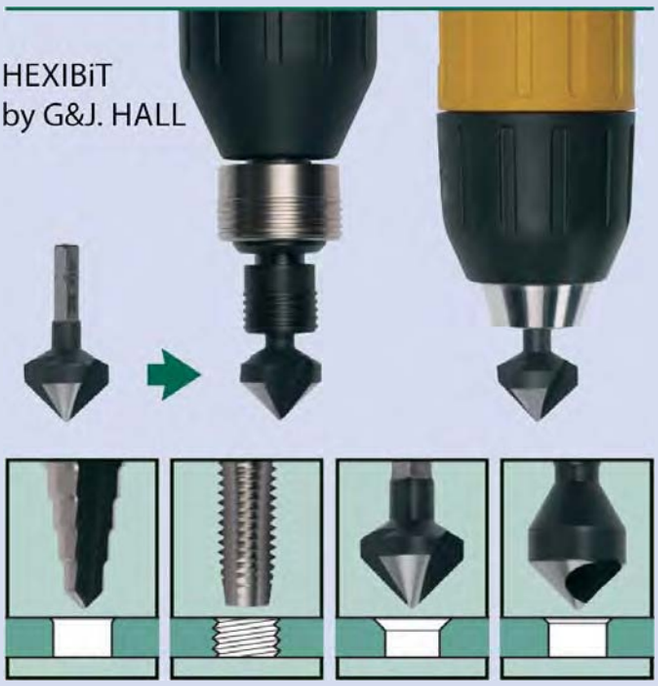
EN - General purpose drill, to drill unalloyed steels. Hexagon shank 1/4"

08510 Dapprich-TechBox

- Werksnorm 1/4" Bit-Schaft
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Sechskantschaft DIN 3126 C - 6,35mm (1/4")
- Einsatz in Akkuschraubnern und entspr. Bit-Aufnahmen
- Commodity-Code 8207.6050



BestNr A						08 510								08 510
Gruppe						05								05
Qualität						HSSG								HSSG
Schicht						P0								P0
Dreh ↔						RH								RH
Spitze Δ						118°								118°
	Ø mm	für	l1	l2	d2	€			Ø mm	für	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	mm	Zoll	Stück		BstNr B	d	Gewinde	mm	mm	Zoll	Stück
.0100	1,00		32	7	1/4"	5,45		.0600	6,00	M 7	50	26	1/4"	5,76
.0150	1,50		32	10	1/4"	5,45		.0650	6,50		50	30	1/4"	5,76
.0200	2,00		34	12	1/4"	5,45		.0680	6,80	M 8	50	30	1/4"	5,76
.0250	2,50	M 3	36	14	1/4"	5,45		.0700	7,00		50	30	1/4"	5,76
.0300	3,00		38	16	1/4"	5,45		.0750	7,50		51	32	1/4"	6,21
.0330	3,30	M 4	40	18	1/4"	5,45		.0800	8,00		51	32	1/4"	6,21
.0350	3,50		40	18	1/4"	5,45		.0850	8,50	M 10	53	33	1/4"	8,92
.0400	4,00		44	20	1/4"	5,45		.0900	9,00		53	33	1/4"	8,92
.0420	4,20	M 5	45	20	1/4"	5,45		.0950	9,50		54	38	1/4"	8,92
.0450	4,50		46	24	1/4"	5,45		.1000	10,00		54	38	1/4"	8,92
.0500	5,00	M 6	50	26	1/4"	5,45		.1020	10,20	M 12	54	38	1/4"	8,92
.0550	5,50		50	26	1/4"	5,76								



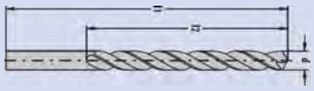
01010

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 N, linksschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01010 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N-LH
- HSS / M2
- LINKSSCHNEIDEND
- Kegelmantelanschliff 118°
- ohne Ausspitzung
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 010								01 010		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				LH								LH		
Spitze Δ				118°								118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
					LH								LH	
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12								P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12		
.0100	1,00	34	12	2,47				.0700	7,00	109	69	5,83		
.0150	1,50	40	18	2,14				.0750	7,50	109	69	6,63		
.0200	2,00	49	24	1,90				.0800	8,00	117	75	7,93		
.0250	2,50	57	30	2,07				.0850	8,50	117	75	7,93		
.0300	3,00	61	33	2,36				.0900	9,00	125	81	9,89		
.0320	3,20	65	36	2,60				.0950	9,50	125	81	9,14		
.0330	3,30	65	36	2,60				.1000	10,00	133	87	12,22		
.0350	3,50	70	39	2,60				.1020	10,20	133	87	17,75		
.0400	4,00	75	43	2,80				.1050	10,50	133	87	14,92		
.0420	4,20	75	43	3,06				.1100	11,00	142	94	16,22		
.0450	4,50	80	47	3,66				.1150	11,50	142	94	18,81		
.0500	5,00	86	52	3,33				.1200	12,00	151	101	19,48		
.0550	5,50	93	57	4,53				.1250	12,50	151	101	22,04		
.0600	6,00	93	57	4,53				.1300	13,00	151	101	25,31		
.0650	6,50	93	63	5,19				.RL19	RL 19	1-10	x0,50	99,97	Satz	19tlg
.0680	6,80	109	69	6,49				.RL25	RL 25	1-13	x0,50	222,34	Satz	25tlg

01200

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

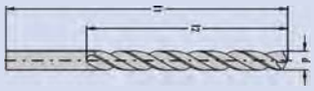
DIN 338 H, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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

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

For plastics choose Type HK90.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01200 Dapprich-TechBox

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

BestNr A				01 200	01 250							01 200	01 250
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P0	P0							P0	P0
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	≤ 90°							118°	≤ 90°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff -Gruppe				N4.4-4.9	N4.11 N4.12							N4.4-4.9	N4.11 N4.12
.0100	1,00	34	12	*				.0510	5,10	86	52	*	*
.0110	1,10	36	14	*				.0520	5,20	86	52	*	*
.0120	1,20	38	16	*				.0530	5,30	86	52	*	*
.0130	1,30	38	16	*				.0540	5,40	93	57	*	*
.0140	1,40	40	18	*				.0550	5,50	93	57	5,19	16,52
.0150	1,50	40	18	*				.0560	5,60	93	57	*	*
.0160	1,60	43	20	*				.0570	5,70	93	57	*	*
.0170	1,70	43	20	*				.0580	5,80	93	57	*	*
.0180	1,80	46	22	*				.0590	5,90	93	57	*	*
.0190	1,90	46	22	*				.0600	6,00	93	57	5,66	16,98
.0200	2,00	49	24	*	*			.0610	6,10	93	63	*	*
.0210	2,10	49	24	*	*			.0620	6,20	93	63	*	*
.0220	2,20	53	27	*	*			.0630	6,30	93	63	*	*
.0230	2,30	53	27	*	*			.0640	6,40	93	63	*	*
.0240	2,40	57	30	*	*			.0650	6,50	93	63	6,69	18,02
.0250	2,50	57	30	*	*			.0660	6,60	93	63	*	*
.0260	2,60	57	30	*	*			.0670	6,70	93	63	*	*
.0270	2,70	61	33	*	*			.0680	6,80	109	69	*	*
.0280	2,80	61	33	*	*			.0690	6,90	109	69	*	*
.0290	2,90	61	33	*	*			.0700	7,00	109	69	7,69	19,01
.0300	3,00	61	33	2,76	14,09			.0710	7,10	109	69	*	*
.0310	3,10	65	36	*	*			.0720	7,20	109	69	*	*
.0320	3,20	65	36	*	*			.0740	7,40	109	69	*	*
.0330	3,30	65	36	*	*			.0750	7,50	109	69	8,89	20,21
.0340	3,40	70	39	*	*			.0800	8,00	117	75	9,12	20,45
.0350	3,50	70	39	3,03	14,35			.0810	8,10	117	75	*	*
.0360	3,60	70	39	*	*			.0820	8,20	117	75	*	*
.0370	3,70	70	39	*	*			.0840	8,40	117	75	*	*
.0380	3,80	75	43	*	*			.0850	8,50	117	75	11,26	22,58
.0390	3,90	75	43	*	*			.0900	9,00	125	81	11,89	23,21
.0400	4,00	75	43	3,20	14,52			.0920	9,20	125	81	*	*
.0410	4,10	75	43	*	*			.0950	9,50	125	81	14,02	25,34
.0420	4,20	75	43	*	*			.1000	10,00	133	87	14,39	25,71
.0430	4,30	80	47	*	*			.1020	10,20	133	87	*	*
.0440	4,40	80	47	*	*			.1050	10,50	133	87	17,52	33,83
.0450	4,50	80	47	4,03	15,35			.1100	11,00	142	94	23,21	39,53
.0460	4,60	80	47	*	*			.1150	11,50	142	94	23,78	40,09
.0470	4,70	80	47	*	*			.1200	12,00	151	101	26,87	43,19
.0480	4,80	86	52	*	*			.1250	12,50	151	101	28,74	45,05
.0490	4,90	86	52	*	*			.1300	13,00	151	101	31,27	47,59
.0500	5,00	86	52	4,33	15,65								

01300

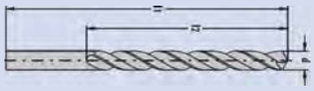
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 W, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01300 Dapprich-TechBox

- DIN 338 W
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 130°
- Ausspitzung DIN 1412 A >14mm
- Seitenspanwinkel größer als normal; weite Spannuten
- Ø-Toleranz: h8
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 300	01 350							01 300	01 350	
Gruppe				01	01							01	01	
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG	
Schicht				P0	P1-vap							P0	P1-vap	
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH	
Spitze Δ				130°	130°							130°	130°	
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	
Werkstoff -Gruppe			N4.10 N4.12	N4.1-4.2 N4.4-4.6	N4.1-4.2 N4.4-4.6	N4.10 N4.12					N4.10 N4.12	N4.1-4.2 N4.4-4.6	N4.1-4.2 N4.4-4.6	N4.10 N4.12
.0100	1,00	34	12	*				.0500	5,00	86	52	4,43	*	
.0110	1,10	36	14	*				.0510	5,10	86	52	*	*	
.0120	1,20	38	16	*				.0520	5,20	86	52	*	*	
.0130	1,30	38	16	*				.0530	5,30	86	52	*	*	
.0140	1,40	40	18	*				.0540	5,40	93	57	*		
.0150	1,50	40	18	*	*			.0550	5,50	93	57	5,03	*	
.0160	1,60	43	20	*	*			.0560	5,60	93	57	*	*	
.0170	1,70	43	20	*	*			.0570	5,70	93	57	*	*	
.0180	1,80	46	22	*				.0580	5,80	93	57	*	*	
.0190	1,90	46	22	*				.0590	5,90	93	57	*	*	
.0200	2,00	49	24	*	*			.0600	6,00	93	57	5,93	*	
.0210	2,10	49	24	*	*			.0610	6,10	93	63	*	*	
.0220	2,20	53	27	*	*			.0620	6,20	93	63	*	*	
.0230	2,30	53	27	*	*			.0630	6,30	93	63	*	*	
.0240	2,40	57	30	*	*			.0640	6,40	93	63	*	*	
.0250	2,50	57	30	*	*			.0650	6,50	93	63	6,13	*	
.0260	2,60	57	30	*	*			.0660	6,60	93	63	*	*	
.0270	2,70	61	33	*	*			.0670	6,70	93	63	*	*	
.0280	2,80	61	33	*	*			.0680	6,80	109	69	*	*	
.0290	2,90	61	33	3,18	*			.0690	6,90	109	69	*	*	
.0300	3,00	61	33	2,70	*			.0700	7,00	109	69	6,99	*	
.0310	3,10	65	36	*	*			.0720	7,20	109	69	*	*	
.0320	3,20	65	36	*	*			.0740	7,40	109	69	*	*	
.0330	3,30	65	36	*	*			.0750	7,50	109	69	8,06	*	
.0340	3,40	70	39	*	*			.0780	7,80	117	75	*	*	
.0350	3,50	70	39	3,13	*			.0800	8,00	117	75	8,89	*	
.0360	3,60	70	39	*	*			.0820	8,20	117	75	*	*	
.0370	3,70	70	39	*	*			.0850	8,50	117	75	10,39	*	
.0380	3,80	75	43	*	*			.0880	8,80	125	81	14,51		
.0390	3,90	75	43	*	*			.0900	9,00	125	81	*	*	
.0400	4,00	75	43	3,20	*			.0950	9,50	125	81	13,02	*	
.0410	4,10	75	43	*	*			.1000	10,00	133	87	13,75	*	
.0420	4,20	75	43	*	*			.1020	10,20	133	87	19,44		
.0430	4,30	80	47	*	*			.1050	10,50	133	87	*	*	
.0440	4,40	80	47	*	*			.1100	11,00	142	94	20,61	*	
.0450	4,50	80	47	4,13	*			.1150	11,50	142	94	22,51	*	
.0460	4,60	80	47	*	*			.1200	12,00	151	101	25,01	*	
.0470	4,70	80	47	*	*			.1250	12,50	151	101	25,01	*	
.0480	4,80	86	52	*				.1300	13,00	151	101	28,74	*	
.0490	4,90	86	52	*										

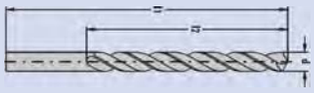
01320

Hi-NOX®-Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

Werksnorm, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Type 01320 HiNox® - Spiralbohrer mit kurzer Spirale zur Bearbeitung von VA-Walzblechen mit Oberflächenverhärtungen. Weiterhin anwendbar für Stähle mit galvanisierter Oberfläche. Besonders geeignet zum Einsatz in Handbohrmaschinen.

EN - Short fluted jobber drill to give more strength. To be used in Austenitic Stainless Steel, in sheet metal with work hardened surface, and steels with galvanised surface coating. Particularly used in hand machines, where centering is a problem.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01320 Dapprich-TechBox

- PRESTO Hi-Nox®
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 130°
- Seitenspanwinkel: größer als normal
- Kerndicke an der Spitze schwächer als normal
- zweistufiger Kernanstieg
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 320								01 320		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P1-vap								P1-vap		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				130°								130°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.3 M2.1-2.2								P1.1-1.3 M2.1-2.2		
.0300	3,00	61	18	1,47				.0740	7,40	109	45	5,23		
.0310	3,10	65	20	1,76				.0750	7,50	109	45	4,86		
.0320	3,20	65	20	1,76				.0760	7,60	117	51	5,53		
.0330	3,30	65	20	1,86				.0770	7,70	117	51	5,53		
.0340	3,40	70	22	1,86				.0780	7,80	117	51	5,56		
.0350	3,50	70	22	1,70				.0790	7,90	117	51	5,73		
.0360	3,60	70	22	1,93				.0800	8,00	117	51	4,86		
.0370	3,70	70	22	2,03				.0810	8,10	117	51	5,83		
.0380	3,80	75	25	2,13				.0820	8,20	117	51	5,99		
.0390	3,90	75	25	2,20				.0830	8,30	117	51	6,49		
.0400	4,00	75	25	1,76				.0840	8,40	117	51	6,49		
.0410	4,10	75	25	2,36				.0850	8,50	117	51	6,23		
.0420	4,20	75	25	2,03				.0860	8,60	125	57	7,16		
.0430	4,30	80	28	2,40				.0870	8,70	125	57	7,16		
.0440	4,40	80	28	2,40				.0880	8,80	125	57	7,33		
.0450	4,50	80	28	2,20				.0890	8,90	125	57	7,69		
.0460	4,60	80	28	2,40				.0900	9,00	125	57	6,93		
.0470	4,70	80	28	2,40				.0910	9,10	125	57	7,69		
.0480	4,80	86	32	2,46				.0920	9,20	125	57	7,69		
.0490	4,90	86	32	2,60				.0930	9,30	125	57	7,76		
.0500	5,00	86	32	2,13				.0940	9,40	125	57	7,76		
.0510	5,10	86	32	2,63				.0950	9,50	125	57	7,76		
.0520	5,20	86	32	2,63				.0960	9,60	133	63	8,49		
.0530	5,30	86	32	2,63				.0970	9,70	133	63	8,49		
.0540	5,40	93	36	3,06				.0980	9,80	133	63	9,22		
.0550	5,50	93	36	2,93				.0990	9,90	133	63	9,22		
.0560	5,60	93	36	3,13				.1000	10,00	133	63	8,26		
.0570	5,70	93	36	3,13				.1020	10,20	133	63	10,22		
.0580	5,80	93	36	3,20				.1050	10,50	133	63	10,62		
.0590	5,90	93	36	3,33				.1080	10,80	142	71	14,59		
.0600	6,00	93	36	2,93				.1100	11,00	142	71	12,22		
.0610	6,10	101	40	3,60				.1120	11,20	142	71	15,15		
.0620	6,20	101	40	3,60				.1150	11,50	142	71	13,39		
.0630	6,30	101	40	3,60				.1180	11,80	142	71	16,98		
.0640	6,40	101	40	3,80				.1200	12,00	151	78	14,99		
.0650	6,50	101	40	3,66				.1220	12,20	151	78	19,78		
.0660	6,60	101	40	3,90				.1250	12,50	151	78	16,85		
.0670	6,70	101	40	4,06				.1280	12,80	151	78	22,14		
.0680	6,80	109	45	4,80				.1300	13,00	151	78	18,45		
.0690	6,90	109	45	4,80				.HX19	HX 19			74,83		
.0700	7,00	109	45	4,40					Set 19-tlg.: 1 mm - 10 mm x 0,5 mm					
.0710	7,10	109	45	4,86				.HX25	HX 25			179,12		
.0720	7,20	109	45	5,06					Set 25-tlg.: 1 mm - 13 mm x 0,5 mm					
.0730	7,30	109	45	5,06										

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

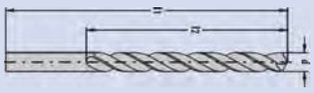
01168

HiPC Spiralbohrer SOMTA CBA-Blau, HSSECo5-TiALN

CBA-Blauring, DIN 338 RF, rechtsschneidend

Type 01168 - High-Performance Spiralbohrer mit optimierter Schneidengeometrie und größerem Seitenspanwinkel zur optimalen Spanabfuhr. Für die Bearbeitung von rostfreien Stählen bis zu einer Härte von 350HB und einer Zugfestigkeit von 1.250N/mm². Der speziell entwickelte Multifacettenanschliff ermöglicht größere Spitzenbelastung und höhere Schnittwerte. Die Balzers-TiALN-Beschichtung erhöht die Oberflächenhärte auf ~87Rc mit exzellenter Warmhärtebeständigkeit und erhöhter Anwendungstemperatur.

EN - High-Performance Drill with refined flute profile & high helix for enhanced chip removal. Specifically developed MULTIFACET POINT for higher load carrying capacity and enhancing feed rates in the machining of difficult materials.



01168 Dapprich-TechBox

- DIN 338 RF CBA-Blau "VA"
- HSSECo5 / M35 - TiALN
- <4mm: Kegelmantelanschliff 120°, Ausspitzung DIN 1412C
- ≥4mm: Multifacettenanschliff 120°
- Optimierte Schneidengeometrie für VA
- unpopuläre Größen: evtl. Mindestmenge erforderlich
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 168								01 168		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSCo5								HSSCo5		
Schicht				P8-TiALN								P8-TiALN		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				120°								120°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				M2.1-2.3 S5.1-5.3								M2.1-2.3 S5.1-5.3		
.0200	2,00	49	24	11,04				.0680	6,80	109	69	20,22		
.0250	2,50	57	30	11,25				.0700	7,00	109	69	20,33		
.0300	3,00	61	33	11,58				.0750	7,50	109	69	23,96		
.0330	3,30	65	36	12,02				.0780	7,80	117	75	24,94		
.0350	3,50	70	39	12,20				.0800	8,00	117	75	24,39		
.0370	3,70	70	39	12,60				.0850	8,50	117	75	26,79		
.0400	4,00	75	43	13,00				.0900	9,00	125	81	27,41		
.0420	4,20	75	43	13,39				.0950	9,50	125	81	28,39		
.0450	4,50	80	47	13,76				.1000	10,00	133	87	29,58		
.0500	5,00	86	52	14,59				.1020	10,20	133	87	32,05		
.0550	5,50	93	57	15,79				.1100	11,00	142	94	33,76		
.0600	6,00	93	57	17,90				.1200	12,00	151	101	36,01		
.0650	6,50	101	63	19,17				.1300	13,00	151	101	42,18		

HiPerformance Spiralbohrer - die optimale Vorbereitung für perfekte Kernlochbohrungen
► ***CBA-Blauring***

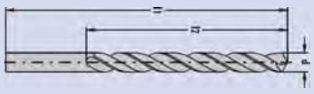
01178

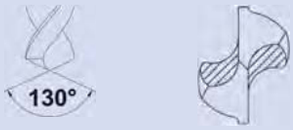
HiPC Spiralbohrer SOMTA CBA-Rot, HSSECo5-TiALN

CBA-Rotring, DIN 338 FS, rechtsschneidend

Type 01178 - High-Performance Spiralbohrer mit optimierter Schneidengeometrie und parabolischer Tieflochspirale zur optimalen Spanabfuhr. Für die Bearbeitung von hochfesten Stählen bis zu einr Härte von 470HB und einer Zugfestigkeit von 1.500N/mm² Durch die speziell ausgespitze 130° UX-Spitze wird eine hervorragende Selbstzentrierung bei optimaler Belastungsverteilung erzeilt. Hohe Rundlaufgenauigkeit. Die Balzers-TiALN-Beschichtung erhöht die Oberflächenhärte auf ~87Rc mit exzellenter Warmhärtebeständigkeit und erhöhter Anwendungstemperatur.

EN - CBA Red-band drills for tough treatable steels up to 470HB hardness and tensile strength up to 1.500N/mm². With parabolic flute and special notch geometry at a corrected rake angle of 15°which provides a strong point for harder materials.





01178 Dapprich-TechBox

- DIN 338 FS CBA-Rot "Hochfest"
- HSSECo5 / M35 - TiALN
- Kegelmantelanschliff 130°
- Ausspitzung DIN 1412 B "UX-Spitze"
- Parabolische Tieflochspirale; optimierte Geometrie
- unpopuläre Größen: evtl. Mindestmenge erforderlich
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 178								01 178		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSCo5								HSSCo5		
Schicht				P8-TiALN								P8-TiALN		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				130								130°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				P1.3-1.5 N4.5-4.9 S5.4								P1.3-1.5 N4.5-4.9 S5.4		
.0200	2,00	49	24	3,48				.0650	6,50	101	63	10,38		
.0250	2,50	57	30	3,85				.0680	6,80	109	69	11,14		
.0300	3,00	61	33	4,03				.0700	7,00	109	69	11,11		
.0320	3,20	65	36	4,76				.0750	7,50	109	69	12,02		
.0330	3,30	65	36	5,45				.0800	8,00	117	75	14,37		
.0350	3,50	70	39	5,70				.0850	8,50	117	75	15,39		
.0370	3,70	70	39	5,88				.0900	9,00	125	81	16,26		
.0400	4,00	75	43	6,03				.0950	9,50	125	81	17,24		
.0410	4,10	75	43	6,17				.1000	10,00	133	87	18,26		
.0420	4,20	75	43	6,17				.1020	10,20	133	87	22,54		
.0450	4,50	80	47	6,39				.1050	10,50	133	87	19,86		
.0500	5,00	86	52	7,04				.1100	11,00	142	94	21,42		
.0550	5,50	93	57	9,66				.1200	12,00	151	101	25,08		
.0600	6,00	93	57	9,69				.1300	13,00	151	101	29,08		

HiPerformance Spiralbohrer - die optimale Vorbereitung für perfekte Kernlochbohrungen
► ***CBA-Rotring***

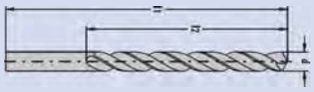
01188

HiPC Spiralbohrer SOMTA CBA-Weiss, HSSECo5-TiALN

CBA-Weissring, DIN 338 FS, rechtsschneidend

Type 01188 - High-Performance Spiralbohrer mit optimierter Schneidengeometrie und größerem Seitenspanwinkel zur optimalen Spanabfuhr. Für die Bearbeitung von Grauguss mit Härte bis 300HB und einer Zugfestigkeit von 1000N/mm², sowie faserverstärkte Kunststoffe. Der doppelte Spitzenwinkel von 118°/70° reduziert den Verschleiß der äußersten Schneidkanten. Die Balzers-TiALN-Beschichtung erhöht die Oberflächenhärte auf ~87Rc mit exzellenter Warmhärtebeständigkeit und erhöhter Anwendungstemperatur.

EN - CBA White-band drills for highly abrasive materials such as Cast Iron and Reinforced Plastics. The double angled DX-point 118°7/0° minimizes wear on the outer corners of the drill point. Point web thinned for easier penetration.



01188 Dapprich-TechBox

- DIN 338 FS CBA-Weiss "GG"
- HSSECo5 / M35 - TiALN
- Kegelmantelanschliff 118°/70° DX
- Ausspitzung DIN 1412 D
- Parabolische Tieflochspirale; optimierte Geometrie
- unpopuläre Größen: evtl. Mindestmenge erforderlich
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 188								01 188		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSCo5								HSSCo5		
Schicht				P8-TiALN								P8-TiALN		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				118/70°								118/70°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				K3.1-K3.3								K3.1-3.3		
.0250	2,50	57	30	*				.0750	7,50	109	69	16,48		
.0330	3,30	65	36	*				.0800	8,00	117	75	17,13		
.0400	4,00	75	43	6,68				.0850	8,50	117	75	18,26		
.0420	4,20	75	43	6,93				.0900	9,00	125	81	19,20		
.0450	4,50	80	47	6,90				.0950	9,50	125	81	20,26		
.0500	5,00	86	52	8,39				.1000	10,00	133	87	21,34		
.0550	5,50	93	57	9,26				.1020	10,20	133	87	24,03		
.0600	6,00	93	57	9,51				.1050	10,50	133	87	24,83		
.0650	6,50	101	63	14,74				.1100	11,00	142	94	26,10		
.0680	6,80	109	69	15,57				.1200	12,00	151	101	29,11		
.0700	7,00	109	69	15,54										

HiPerformance Spiralbohrer - die optimale Vorbereitung für perfekte Kernlochbohrungen
► ***CBA-Weissring***

01111

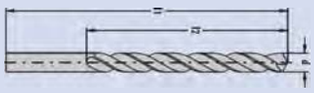
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo8

DIN 338 Heavy Duty, rechtsschneidend

Type 01111 - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8%Co, 10%Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl + Bronze bis 1.400N/mm². Ebenso geeignet für feste und hochfeste Legierungen auf CrNi-Basis, sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen (z.B. V2A, V4A).

Type 01115 TiN-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 01111. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01111 Dapprich-TechBox

- DIN 338 Heavy Duty
- HSSECo8 / M42
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Kerndicke & Kernanstieg stärker als normal
- <1,0mm = HSSECo5 (M35)
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 111	01 115							01 111	01 115
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8							HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN							P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				135°	135°							135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff -Gruppe				P, M. K N4.3, N4.7 H6.2	P, M. K N4.3, N4.7 H6.2							P, M. K N4.3, N4.7 H6.2	P, M. K N4.3, N4.7 H6.2
.0030	0,30	19	3	2,98				.0460	4,60	80	47	2,56	*
.0040	0,40	20	5	2,49				.0470	4,70	80	47	2,56	*
.0050	0,50	22	6	2,10				.0480	4,80	86	52	2,16	*
.0060	0,60	24	7	1,86				.0490	4,90	86	52	2,16	8,26
.0070	0,70	28	9	1,86				.0500	5,00	86	52	2,16	7,53
.0080	0,80	30	10	1,86				.0510	5,10	86	52	2,16	*
.0090	0,90	32	11	1,86				.0520	5,20	86	52	2,16	8,36
.0100	1,00	34	12	1,76	6,33			.0530	5,30	86	52	2,56	*
.0110	1,10	36	14	1,76	*			.0540	5,40	93	57	2,56	*
.0120	1,20	38	16	1,76	*			.0550	5,50	93	57	2,56	8,69
.0130	1,30	38	16	1,76	*			.0560	5,60	93	57	2,56	*
.0140	1,40	40	18	1,76	*			.0570	5,70	93	57	2,56	*
.0150	1,50	40	18	1,76	5,93			.0580	5,80	93	57	2,56	*
.0160	1,60	43	20	1,76	*			.0590	5,90	93	57	2,56	*
.0170	1,70	43	20	1,76	*			.0600	6,00	93	57	2,70	10,26
.0180	1,80	46	22	1,76	*			.0610	6,10	101	63	2,76	*
.0190	1,90	46	22	1,76	*			.0620	6,20	101	63	2,76	11,06
.0200	2,00	49	24	2,06	5,19			.0630	6,30	101	63	2,76	*
.0210	2,10	49	24	2,06	*			.0640	6,40	101	63	2,76	*
.0220	2,20	53	27	2,06	*			.0650	6,50	101	63	3,03	11,19
.0230	2,30	53	27	2,06	*			.0660	6,60	101	63	3,33	*
.0240	2,40	57	30	3,83	*			.0670	6,70	101	63	3,33	*
.0250	2,50	57	30	1,37	5,69			.0680	6,80	109	69	3,20	14,22
.0260	2,60	57	30	3,83	*			.0690	6,90	109	69	3,93	*
.0270	2,70	61	33	3,83	*			.0700	7,00	109	69	3,93	13,55
.0280	2,80	61	33	1,53	*			.0710	7,10	109	69	3,93	*
.0290	2,90	61	33	3,83	*			.0720	7,20	109	69	3,93	*
.0300	3,00	61	33	1,27	5,39			.0730	7,30	109	69	4,36	*
.0310	3,10	65	36	1,27	*			.0740	7,40	109	69	4,36	*
.0320	3,20	65	36	1,27	5,93			.0750	7,50	109	69	4,66	14,25
.0330	3,30	65	36	1,60	5,99			.0760	7,60	117	75	5,06	*
.0340	3,40	70	39	2,00	*			.0770	7,70	117	75	5,06	*
.0350	3,50	70	39	1,70	5,63			.0780	7,80	117	75	5,06	*
.0360	3,60	70	39	2,00	*			.0790	7,90	117	75	5,09	*
.0370	3,70	70	39	2,00	6,93			.0800	8,00	117	75	5,06	14,25
.0380	3,80	75	43	2,00	*			.0810	8,10	117	75	5,53	*
.0390	3,90	75	43	2,16	7,13			.0820	8,20	117	75	5,53	*
.0400	4,00	75	43	1,70	6,49			.0830	8,30	117	75	5,53	*
.0410	4,10	75	43	1,70	7,36			.0840	8,40	117	75	5,53	*
.0420	4,20	75	43	1,70	6,96			.0850	8,50	117	75	5,53	17,35
.0430	4,30	80	47	1,70	7,43			.0860	8,60	125	81	5,96	*
.0440	4,40	80	47	2,16	*			.0870	8,70	125	81	5,96	*
.0450	4,50	80	47	2,16	7,13			.0880	8,80	125	81	5,96	*

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

01111

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo8 (Fortsetzung)

BestNr A				01 111	01 115							01 111	01 115
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8							HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN							P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				135°	135°							135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff -Gruppe				P, M. K N4.3, N4.7 H6.2	P, M. K N4.3, N4.7 H6.2							P, M. K N4.3, N4.7 H6.2	P, M. K N4.3, N4.7 H6.2
.0890	8,90	125	81	5,96	*			.1170	11,70	142	94	13,94	
.0900	9,00	125	81	6,43	18,18			.1180	11,80	142	94	13,67	*
.0910	9,10	125	81	6,79	*			.1190	11,90	151	101	14,58	
.0920	9,20	125	81	6,79	*			.1200	12,00	151	101	12,55	31,80
.0930	9,30	125	81	6,79	*			.1210	12,10	151	101	16,43	
.0940	9,40	125	81	7,69	*			.1220	12,20	151	101	16,22	
.0950	9,50	125	81	7,39	19,45			.1230	12,30	151	101	16,02	
.0960	9,60	133	87	7,69	*			.1240	12,40	151	101	18,61	
.0970	9,70	133	87	7,69	*			.1250	12,50	151	101	14,75	36,46
.0980	9,80	133	87	7,69	*			.1260	12,60	151	101	18,45	
.0990	9,90	133	87	8,62	*			.1270	12,70	151	101	18,73	
.1000	10,00	133	87	8,79	20,15			.1280	12,80	151	101	18,75	
.1010	10,10	133	87	10,85				.1290	12,90	151	101	19,28	
.1020	10,20	133	87	8,79	25,47			.1300	13,00	151	101	14,75	38,20
.1030	10,30	133	87	10,51				.1350	13,50	160	108	26,24	
.1040	10,40	133	87	11,35				.1400	14,00	160	108	26,31	
.1050	10,50	133	87	9,46	26,04			.1450	14,50	169	114	26,64	
.1060	10,60	133	87	12,06				.1500	15,00	169	114	28,31	
.1070	10,70	142	94	12,16				.1550	15,50	178	120	31,87	
.1080	10,80	142	94	12,42				.1600	16,00	178	120	35,96	
.1090	10,90	142	94	12,25				.1650	16,50	184	125	39,29	
.1100	11,00	142	94	10,79	28,37			.1700	17,00	184	125	41,96	
.1110	11,10	142	94	13,54				.1750	17,50	191	130	43,29	
.1120	11,20	142	94	13,35	*			.1800	18,00	191	130	44,96	
.1130	11,30	142	94	13,36				.1850	18,50	198	135	46,95	
.1140	11,40	142	94	13,19				.1900	19,00	198	135	48,62	
.1150	11,50	142	94	11,75	29,50			.1950	19,50	205	140	49,95	
.1160	11,60	142	94	13,94				.2000	20,00	205	140	51,28	

09501

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo8

DIN 338 Heavy Duty, rechtsschneidend

Sätze 09501 gefüllt mit Typ 01111 - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8%Co, 10%Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl + Bronze bis 1.400N/mm². Ebenso geeigneet für feste und hochfeste Legierungen auf CrNi-Basis, sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen.

TiN-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 01111. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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

09501 Dapprich-TechBox

- DIN 338 Heavy Duty
- HSSECo8 / M42
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Kerndicke & Kernanstieg stärker als normal
- Ø-Toleranz h8
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						09 501	09 515							
Gruppe						01	01							
Qualität						HSSCo8	HSSCo8							
Schicht						P2-BrOx	P5-TiN							
Dreh ↔						RH	RH							
Spitze Δ						135°	135°							
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€	auf		Inhalt	Inhalt	Stufung		Box	
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz	Anfrage		von ins.	bis ins.	ins		Type	
Werkstoff -Gruppe						P, M. K N4.3, N4.7 H6.2	P, M. K N4.3, N4.7 H6.2							
.RB19	RB 19	19	1,00	10,00	0,50	71,86							Polypr.	
.RB25	RB 25	25	1,00	13,00	0,50	152,08							Polypr.	
.RB50	RB 50	51	1,00	6,00	0,10	128,21							Polypr.	
.RB41	RB 41	41	6,00	10,00	0,10	250,82							Polypr.	
.M19	ME 19	19	1,00	10,00	0,50	152,71							Metall	
.M25	ME 25	25	1,00	13,00	0,50	322,04							Metall	
.M50	ME 50	50	1,00	5,90	0,10	255,44							Metall	
.M41	ME 41	41	6,00	10,00	0,10	533,10							Metall	
.Z15	Z 15	15				222,14			1/16"	1/2"	1/32"		Metall	
.Z29	Z 29	29				363,70			1/16"	1/2"	1/64"		Metall	

01401

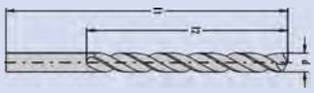
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo8

DIN 338 SM200, parabolische Tieflochspirale, rechtsschneidend

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01401 Dapprich-TechBox

- DIN 338 SM200-Tieflochspirale
- HSSECo8 / M 42
- Kegelmantelanschliff 130° - parabolische Tieflochspirale
- Ausspitzung DIN 1412: C < 3mm; S ≥ 3mm
- Weite, offene Nuten mit stark gerundeten Rückenkanten
- größerer Seitenspanwinkel; Kernanstieg < als normal
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 401	01 405	01 408						01 401	01 405	01 408
Gruppe				01	01	01						01	01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				130°	130°	130°						130°	130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	€	€			Ø mm	l1	l2	€	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	a. Anfr.		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	a. Anfr.
Werkstoff -Gruppe				P, M. K N4.3, N4.7	P, M. K N4.3, N4.7	P, M. K N4.3, N4.7						P, M. K N4.3, N4.7	P, M. K N4.3, N4.7	P, M. K N4.3, N4.7
.0250	2,50	57	30	5,96				.0710	7,10	109	69	12,85	17,88	
.0300	3,00	61	33	3,73	6,23			.0720	7,20	109	69	12,85	17,88	
.0310	3,10	65	36	4,53	6,83			.0730	7,30	109	69	12,85	17,88	
.0320	3,20	65	36	4,40	6,76			.0740	7,40	109	69	12,85	17,88	
.0330	3,30	65	36	4,53	6,83			.0750	7,50	109	69	9,82	15,52	
.0340	3,40	70	39	4,90	7,09			.0760	7,60	117	75	13,92	18,85	
.0350	3,50	70	39	4,00	6,43			.0770	7,70	117	75	13,92	18,85	
.0360	3,60	70	39	5,00	7,96			.0780	7,80	117	75	13,92	18,85	
.0370	3,70	70	39	5,16	8,09			.0790	7,90	117	75	13,92	18,85	
.0380	3,80	75	43	5,23	8,16			.0800	8,00	117	75	10,62	16,32	
.0390	3,90	75	43	5,53	8,29			.0810	8,10	117	75	15,52	21,31	
.0400	4,00	75	43	4,40	7,49			.0820	8,20	117	75	15,78	21,48	
.0410	4,10	75	43	5,53	8,29			.0830	8,30	117	75	18,95	24,01	
.0420	4,20	75	43	5,00	7,96			.0840	8,40	117	75	18,95	24,01	
.0430	4,30	80	47	5,66	8,49			.0850	8,50	117	75	11,95	18,45	
.0440	4,40	80	47	5,66	8,49			.0860	8,60	125	81	18,95	24,01	
.0450	4,50	80	47	5,16	8,09			.0870	8,70	125	81	19,48	24,41	
.0460	4,60	80	47	5,99	9,29			.0880	8,80	125	81	19,48	24,41	
.0470	4,70	80	47	5,99	9,29			.0890	8,90	125	81	19,48	24,41	
.0480	4,80	86	52	5,99	9,29			.0900	9,00	125	81	12,45	18,95	
.0490	4,90	86	52	6,16	9,49			.0910	9,10	125	81	20,61	25,31	
.0500	5,00	86	52	5,56	8,96			.0920	9,20	125	81	21,74	26,21	
.0510	5,10	86	52	6,16	9,49			.0930	9,30	125	81	21,74	26,21	
.0520	5,20	86	52	6,43	9,72			.0940	9,40	125	81	21,74	26,21	
.0530	5,30	86	52	6,43	9,72			.0950	9,50	125	81	15,52	21,31	
.0540	5,40	93	57	6,83	9,96			.0960	9,60	133	87	23,34	27,31	
.0550	5,50	93	57	6,59	9,82			.0970	9,70	133	87	25,07	28,77	
.0560	5,60	93	57	7,16	11,89			.0980	9,80	133	87	25,07	28,77	
.0570	5,70	93	57	7,16	11,89			.0990	9,90	133	87	25,07	28,77	
.0580	5,80	93	57	7,16	11,99			.1000	10,00	133	87	13,65	19,78	
.0590	5,90	93	57	7,33	12,05			.1020	10,20	133	87	23,88	30,47	
.0600	6,00	93	57	7,23	11,99			.1050	10,50	133	87	22,51	29,14	
.0610	6,10	93	63	7,59	12,32			.1080	10,80	142	94	33,77		
.0620	6,20	93	63	8,09	12,72			.1100	11,00	142	94	23,88	30,47	
.0630	6,30	93	63	8,49	12,99			.1120	11,20	142	94	45,05		
.0640	6,40	93	63	8,89	13,32			.1150	11,50	142	94	25,84	31,80	
.0650	6,50	93	63	7,93	12,45			.1180	11,80	142	94	54,31		
.0660	6,60	93	63	9,16	15,05			.1200	12,00	151	101	29,80	35,13	
.0670	6,70	93	63	9,16	15,05			.1220	12,20	151	101	54,31		
.0680	6,80	109	69	9,42	15,18			.1250	12,50	151	101	32,43	39,09	
.0690	6,90	109	69	9,82	15,52			.1280	12,80	151	101	59,61		
.0700	7,00	109	69	8,26	14,32			.1300	13,00	151	101	36,46	42,42	

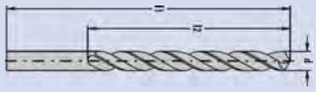
01120

Basic-Spiralbohrer, HSSECo5

DIN 338 N, rechtsschneidend

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

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



01120 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (BASIC)
- HSSECo5 / M35
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- VE ≤ 10,5mm = 10 Stück; ≥ 10,6 mm = 5 Stück
- Made in China
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				01 120								01 120		
Gruppe				04								04		
Qualität				HSSCo5								HSSCo5		
Schicht				P2-BrOx								P2-BrOx		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				135°								135°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.5 M2.1-2.3								P1.1-1.5 M2.1-2.3		
.0100	1,00	19	3	0,31				.0590	5,90	86	52	2,54		
.0110	1,10	20	5	0,35				.0600	6,00	86	52	2,54		
.0120	1,20	22	6	0,35				.0610	6,10	93	57	2,82		
.0130	1,30	24	7	0,35				.0620	6,20	93	57	2,82		
.0140	1,40	28	9	0,35				.0630	6,30	93	57	2,82		
.0150	1,50	30	10	0,35				.0640	6,40	93	57	2,82		
.0160	1,60	32	11	0,35				.0650	6,50	93	57	2,82		
.0170	1,70	34	12	0,38				.0660	6,60	93	57	3,37		
.0180	1,80	36	14	0,38				.0670	6,70	93	57	3,37		
.0190	1,90	38	16	0,38				.0680	6,80	101	63	3,37		
.0200	2,00	38	16	0,38				.0690	6,90	101	63	3,37		
.0210	2,10	40	18	0,60				.0700	7,00	101	63	3,37		
.0220	2,20	40	18	0,60				.0710	7,10	101	63	3,95		
.0230	2,30	43	20	0,60				.0720	7,20	101	63	3,95		
.0240	2,40	43	20	0,60				.0730	7,30	101	63	3,95		
.0250	2,50	46	22	0,60				.0740	7,40	101	63	3,95		
.0260	2,60	46	22	1,01				.0750	7,50	109	69	3,95		
.0270	2,70	49	24	1,01				.0760	7,60	109	69	5,06		
.0280	2,80	49	24	1,01				.0770	7,70	109	69	5,06		
.0290	2,90	53	27	1,01				.0780	7,80	109	69	5,06		
.0300	3,00	53	27	1,01				.0790	7,90	109	69	5,06		
.0310	3,10	57	30	1,18				.0800	8,00	109	69	5,06		
.0320	3,20	57	30	1,18				.0810	8,10	109	69	5,44		
.0330	3,30	57	30	1,18				.0820	8,20	109	69	5,44		
.0340	3,40	61	33	1,18				.0830	8,30	117	75	5,44		
.0350	3,50	61	33	1,18				.0840	8,40	117	75	5,44		
.0360	3,60	61	33	1,38				.0850	8,50	117	75	5,44		
.0370	3,70	61	33	1,38				.0860	8,60	117	75	5,99		
.0380	3,80	65	36	1,38				.0870	8,70	117	75	5,99		
.0390	3,90	65	36	1,38				.0880	8,80	117	75	5,99		
.0400	4,00	65	36	1,38				.0890	8,90	117	75	5,99		
.0410	4,10	70	39	1,64				.0900	9,00	117	75	5,99		
.0420	4,20	70	39	1,64				.0910	9,10	117	75	6,55		
.0430	4,30	70	39	1,64				.0920	9,20	117	75	6,55		
.0440	4,40	70	39	1,64				.0930	9,30	125	81	6,55		
.0450	4,50	75	43	1,64				.0940	9,40	125	81	6,55		
.0460	4,60	75	43	1,93				.0950	9,50	125	81	6,55		
.0470	4,70	75	43	1,93				.0960	9,60	125	81	7,86		
.0480	4,80	75	43	1,93				.0970	9,70	125	81	7,86		
.0490	4,90	75	43	1,93				.0980	9,80	125	81	7,86		
.0500	5,00	80	47	1,93				.0990	9,90	125	81	7,86		
.0510	5,10	80	47	2,26				.1000	10,00	125	81	7,86		
.0520	5,20	80	47	2,26				.1020	10,20	133	87	8,61		
.0530	5,30	80	47	2,26				.1050	10,50	133	87	8,61		
.0540	5,40	80	47	2,26				.1100	11,00	142	94	9,19		
.0550	5,50	86	52	2,26				.1150	11,50	142	94	9,93		
.0560	5,60	86	52	2,54				.1200	12,00	151	101	11,60		

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

01120

Basic-Spiralbohrer, HSSECo5 (Fortsetzung)

BestNr A				01 120								01 120		
Gruppe				04								04		
Qualität				HSSCo5								HSSCo5		
Schicht				P2-BrOx								P2-BrOx		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				135°								135°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.5 M2.1-2.3								P1.1-1.5 M2.1-2.3		
.1300	13,00	151	101	13,30				.1500	15,00	169	114	26,41		
.1350	13,50	160	108	22,03				.1550	15,50	178	120	31,48		
.1400	14,00	160	108	22,03				.1600	16,00	178	120	31,48		
.1450	14,50	169	114	26,41										

09520

Basic-Spiralbohrer, HSSECo5

DIN 338 N, rechtsschneidend

Type 09520 - Cobaltlegierter Importspiralbohrer Type 01120 mit ausgepärgter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen mit Festigkeiten über 800N/mm².

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

09520 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (BASIC)
- HSSECo5 / M35
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Kunststoff-Box / Metallkassette
- Made in China
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						09 520								
Gruppe						04								
Qualität						HSSCo5								
Schicht						P2-BrOx								
Dreh ↔						RH								
Spitze Δ						135°								
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€		Kernloch-					Box	
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz		Maße					Type	
Werkstoff -Gruppe						P1.1-1.5 M2.1-2.3								
.M19	M19	19	1,00	10,00	0,50	70,93		-					Metall	
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	60,40		-					Polypr.	
.M25	M25	25	1,00	13,00	0,50	147,74		-					Metall	
.RB25	RB19	25	1,00	13,00	0,50	131,30		-					Polypr.	
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	564,10		-					Metall	
.M220	M220	220	1,00	13,00	0,50	843,47		3,3 + 4,2					Metall	

01140

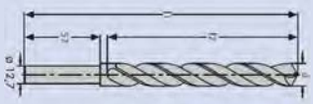
Industrie-Spiralbohrer HSSE, mit abgesetztem Schaft

~DIN 338 Typ HD, ursprünglich für Blacksmith-Maschinen

Type 01140 - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo (5%Co oder 8%Co) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl + Bronze bis 1.400N/mm². Ebenso geeigneet für feste und hochfeste Legierungen auf CrNi-Basis, sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen.

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

EN - Heavy-Duty drill made of 5% or 8% cobalt material with excellent heat resistance. To drill steel with trensile strength up to 1.400N/mm², very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel.Reduced parallel shank.



01140 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSSECo5-8 / M35-M42
- Kegelmantelanschliff 135°
- ≤ 20mm Ausspitzung DIN 1412 C
- > 20mm Ausspitzung DIN 1412 A
- Alle abweichenden Ø in Sonderanfertigung lieferbar
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					01 140								01 140	
Gruppe					01								01	
Qualität					HSSCo								HSSCo	
Schicht					P2-BrOx								P2-BrOx	
Dreh ↔					RH								RH	
Spitze Δ					135°								135°	
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€	
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück	
.1050	10,50	133	87	≤10	22,78			.2050	20,50	~205	145	≤13	111,85	
.1100	11,00	142	94	≤10	24,11			.2100	21,00	~205	145	≤13	118,91	
.1150	11,50	142	94	≤10	25,07			.2150	21,50	~208	150	≤13	133,03	
.1200	12,00	151	101	≤10	25,87			.2200	22,00	~208	150	≤13	129,47	
.1250	12,50	151	101	≤10	28,07			.2250	22,50	~213	155	≤13	137,73	
.1300	13,00	151	101	≤10	28,07			.2300	23,00	~213	155	≤13	149,48	
.1350	13,50	160	108	≤10	39,56			.2350	23,50	~236	155	≤13	148,35	
.1400	14,00	160	108	≤10	39,63			.2400	24,00	~241	160	≤13	154,25	
.1450	14,50	169	114	≤10	39,96			.2450	24,50	~241	160	≤13	158,94	
.1500	15,00	169	114	≤10	41,63			.2500	25,00	~241	160	≤13	168,36	
.1550	15,50	178	120	≤10	45,19			.2550	25,50	~246	165	≤13	173,06	
.1600	16,00	178	120	≤10	49,28			.2600	26,00	~246	165	≤13	190,71	
.1650	16,50	184	125	≤13	88,31			.2650	26,50	~246	165	≤13	184,85	
.1700	17,00	184	125	≤13	91,24			.2700	27,00	~251	170	≤13	190,71	
.1750	17,50	191	130	≤13	92,41			.2750	27,50	~251	170	≤13	190,71	
.1800	18,00	191	130	≤13	96,54			.2800	28,00	~251	170	≤13	202,50	
.1850	18,50	198	135	≤13	102,43			.2850	28,50	~256	175	≤13	249,58	
.1900	19,00	198	135	≤13	102,43			.2900	29,00	~256	175	≤13	220,18	
.1950	19,50	205	140	≤13	114,75			.2950	29,50	~256	175	≤13	231,93	
.2000	20,00	205	140	≤13	107,13			.3000	30,00	~256	175	≤13	220,18	

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

01050

MEGA-TECH Spiralbohrer VHM

DIN 338 N, rechtsschneidend

Type 01050 - Hochleistungs-Spiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie Stahlguss, Grauguss, Bronze, Aluminium und Al-Si-Legierungen sowie faserverstärkte Kunststoffe. Für Bohrtiefen bis 5xd.

Type 01058 - beschichtet Ausführung und Anwendung wie Bohrer 01050. Die Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - General-purpose drill intended mainly for non-ferrous metals and abrasive plastics, but also usable for general applications. To drill up to five times diameter deep.

01050 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N
- VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- 4-Facetten-Anschliff 118°
- Sonder-Ausspitzung
- Kerndicke stärker als normal
- Ø-Toleranz: h7
- Commodity-Code 8207.5050

BestNr A				01 050	01 058							01 050	01 058
Gruppe				03	03							03	03
Qualität				VHM	VHM							VHM	VHM
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff -Gruppe				P, M K, N	P, M K, N							P, M K, N	P, M K, N
.0050	0,50	26	6	6,43				.0520	5,20	86	52	24,28	30,10
.0060	0,60	27	7	6,43				.0530	5,30	86	52	24,28	30,10
.0070	0,70	28	9	6,33				.0540	5,40	93	57	24,28	30,10
.0080	0,80	30	10	6,33				.0550	5,50	93	57	24,28	30,10
.0090	0,90	32	11	6,33				.0560	5,60	93	57	27,37	33,20
.0100	1,00	34	12	6,33	12,15			.0570	5,70	93	57	27,37	33,20
.0110	1,10	36	14	6,33	12,15			.0580	5,80	93	57	27,37	33,20
.0120	1,20	38	16	6,33	12,15			.0590	5,90	93	57	27,37	33,20
.0130	1,30	38	16	6,33	12,15			.0600	6,00	93	57	27,37	33,20
.0140	1,40	40	18	6,33	12,15			.0610	6,10	101	63	31,50	39,56
.0150	1,50	40	18	6,33	12,15			.0620	6,20	101	63	31,50	39,56
.0160	1,60	43	20	6,33	12,15			.0630	6,30	101	63	31,50	39,56
.0170	1,70	43	20	6,33	12,15			.0640	6,40	101	63	31,50	39,56
.0180	1,80	46	22	6,33	12,15			.0650	6,50	101	63	31,50	39,56
.0190	1,90	46	22	6,33	12,15			.0660	6,60	101	63	39,33	47,39
.0200	2,00	49	24	6,33	12,15			.0670	6,70	101	63	39,33	47,39
.0210	2,10	49	24	7,39	13,22			.0680	6,80	109	69	39,33	47,39
.0220	2,20	53	27	7,39	13,22			.0690	6,90	109	69	39,33	47,39
.0230	2,30	53	27	7,39	13,22			.0700	7,00	109	69	39,33	47,39
.0240	2,40	57	30	7,39	13,22			.0710	7,10	109	69	44,82	52,88
.0250	2,50	57	30	8,56	14,39			.0720	7,20	109	69	44,82	52,88
.0260	2,60	57	30	8,56	14,39			.0730	7,30	109	69	44,82	52,88
.0270	2,70	61	33	8,56	14,39			.0740	7,40	109	69	44,82	52,88
.0280	2,80	61	33	8,56	14,39			.0750	7,50	109	69	44,82	52,88
.0290	2,90	61	33	8,56	14,39			.0760	7,60	117	75	53,88	61,94
.0300	3,00	61	33	8,56	14,39			.0770	7,70	117	75	53,88	61,94
.0310	3,10	65	36	11,52	17,35			.0780	7,80	117	75	53,88	61,94
.0320	3,20	65	36	11,52	17,35			.0790	7,90	117	75	53,88	61,94
.0330	3,30	65	36	11,52	17,35			.0800	8,00	117	75	53,88	61,94
.0340	3,40	70	39	11,52	17,35			.0810	8,10	117	75	60,43	69,82
.0350	3,50	70	39	11,52	17,35			.0820	8,20	117	75	60,43	69,82
.0360	3,60	70	39	12,85	18,68			.0830	8,30	117	75	60,43	69,82
.0370	3,70	70	39	12,85	18,68			.0840	8,40	117	75	60,43	69,82
.0380	3,80	75	43	12,85	18,68			.0850	8,50	117	75	60,43	69,82
.0390	3,90	75	43	12,85	18,68			.0860	8,60	125	81	71,99	81,39
.0400	4,00	75	43	12,85	18,68			.0870	8,70	125	81	71,99	81,39
.0410	4,10	75	43	17,05	22,88			.0880	8,80	125	81	71,99	81,39
.0420	4,20	75	43	17,05	22,88			.0890	8,90	125	81	71,99	81,39
.0430	4,30	80	47	17,05	22,88			.0900	9,00	125	81	71,99	81,39
.0440	4,40	80	47	17,05	22,88			.0910	9,10	125	81	90,01	99,40
.0450	4,50	80	47	17,05	22,88			.0920	9,20	125	81	90,01	99,40
.0460	4,60	80	47	20,58	26,41			.0930	9,30	125	81	90,01	99,40
.0470	4,70	80	47	20,58	26,41			.0940	9,40	125	81	90,01	99,40
.0480	4,80	86	52	20,58	26,41			.0950	9,50	125	81	90,01	99,40
.0490	4,90	86	52	20,58	26,41			.0960	9,60	133	87	93,81	103,20
.0500	5,00	86	52	20,58	26,41			.0970	9,70	133	87	93,81	103,20
.0510	5,10	86	52	24,28	30,10			.0980	9,80	133	87	93,81	103,20

01050

MEGA-TECH Spiralbohrer VHM (Fortsetzung)

BestNr A				01 050	01 058							01 050	01 058
Gruppe				03	03							03	03
Qualität				VHM	VHM							VHM	VHM
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
Werkstoff -Gruppe				P, M K, N	P, M K, N							P, M K, N	P, M K, N
.0990	9,90	133	87	93,81	103,20			.1200	12,00	151	101	163,80	271,39
.1000	10,00	133	87	102,70	112,09			.1250	12,50	151	101	257,47	276,80
.1020	10,20	133	87	102,70	114,39			.1300	13,00	151	101	262,88	386,76
.1050	10,50	133	87	110,72	122,41			.1400	14,00	160	108	372,84	423,24
.1100	11,00	142	94	121,58	146,79			.1500	15,00	169	114	407,69	423,24
.1150	11,50	142	94	135,10	175,49			.1600	16,00	178	120	407,69	423,24

04288

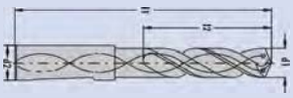
MEGA-TECH VHM-Kühlkanalbohrer 5xD

TiALN-beschichtet

Type 04288 - Hochleistungsspiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie allgemeine Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle, Stahlguss und legierte Stähle mit Festigkeiten bis ca. 1.300 N/mm2. Für Bohrtiefen bis 5 x d. Die Vorteile dieser Werkzeuge liegen in der Anwendung hoher Schnittwerte, dem Erreichen fluchtungsgenauer Bohrungen mit engeren Durchmessertoleranzen und guter Oberflächengüte. Durch optimierte Schneidengeometrie und Sonderausspitzung wird das Anbohrverhalten verbessert und es werden kurze Späne erzeugt. Durch innenliegende Kühlkanäle deutlich verbesserte Schneidenkühlung, dadurch höhere Standzeiten. Voraussetzung für den Einsatz und Erzielung der Parameter sind leistungsstarke Werkzeugmaschinen mit spielarmen Spindeln, stabile Werkstückspannungen, gute Kühlung und fluchtungsgenaue Werkzeugaufnahmen.

EN - High penetration drill for machining long- and short chipping materials such as structural-, case hardening- and heat treatable steels, cast steels and alloyed steels with tensile strength up to 1300N/mm². Designed to drill up to five times Ø deep.

5 x D



04288 Dapprich-TechBox

- DIN 6537L
- VHM-Feinstkorn, TiALN-beschichtet
- Kegelmantelanschliff 140°, Sonder-Ausspitzung
- Kerndicker stärker, Kernanstieg geringer als normal
- Ø-Toleranz m7
- Schaft DIN 6535 HA
- Commodity-Code 8207.5050

BestNr A					04 288								04 288
Gruppe					03								03
Qualität					VHM								VHM
Schicht					P8-TiALN								P8-TiALN
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					140°								140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück
Werkstoff -Gruppe					P1.1-1.5 K3.1-3.3 N4.2-4.3								P1.1-1.5 K3.1-3.3 N4.2-4.3
.0300	3,00	66	28	6	59,99			.0460	4,60	74	36	6	76,25
.0310	3,10	66	28	6	59,99			.0470	4,70	74	36	6	76,25
.0320	3,20	66	28	6	59,99			.0480	4,80	82	44	6	76,25
.0330	3,30	66	28	6	59,99			.0490	4,90	82	44	6	76,25
.0340	3,40	66	28	6	59,99			.0500	5,00	82	44	6	76,25
.0350	3,50	66	28	6	59,99			.0510	5,10	82	44	6	76,25
.0360	3,60	66	28	6	59,99			.0520	5,20	82	44	6	76,25
.0370	3,70	66	28	6	59,99			.0530	5,30	82	44	6	76,25
.0380	3,80	74	36	6	60,03			.0540	5,40	82	44	6	76,25
.0390	3,90	74	36	6	69,29			.0550	5,50	82	44	6	76,25
.0400	4,00	74	36	6	69,29			.0560	5,60	82	44	6	76,25
.0410	4,10	74	36	6	69,29			.0570	5,70	82	44	6	76,25
.0420	4,20	74	36	6	69,29			.0580	5,80	82	44	6	76,25
.0430	4,30	74	36	6	69,29			.0590	5,90	82	44	6	76,25
.0440	4,40	74	36	6	69,29			.0600	6,00	82	44	6	76,25
.0450	4,50	74	36	6	69,29			.0610	6,10	91	53	8	105,17

04288

MEGA-TECH VHM-Kühlkanalbohrer 5xD (Fortsetzung)

BestNr A					04 288								04 288
Gruppe					03								03
Qualität					VHM								VHM
Schicht					P8-TiALN								P8-TiALN
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					140°								140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück
Werkstoff -Gruppe					P1.1-1.5 K3.1-3.3 N4.2-4.3								P1.1-1.5 K3.1-3.3 N4.2-4.3
.0620	6,20	91	53	8	105,17			.1000	10,00	103	61	10	133,09
.0630	6,30	91	53	8	105,17			.1010	10,10	118	71	12	175,48
.0640	6,40	91	53	8	105,17			.1020	10,20	118	71	12	175,48
.0650	6,50	91	53	8	105,17			.1030	10,30	118	71	12	175,48
.0660	6,60	91	53	8	105,17			.1040	10,40	118	71	12	175,48
.0670	6,70	91	53	8	105,17			.1050	10,50	118	71	12	175,48
.0680	6,80	91	53	8	105,17			.1060	10,60	118	71	12	175,48
.0690	6,90	91	53	8	105,17			.1070	10,70	118	71	12	175,48
.0700	7,00	91	53	8	110,44			.1080	10,80	118	71	12	175,48
.0710	7,10	91	53	8	110,44			.1090	10,90	118	71	12	175,48
.0720	7,20	91	53	8	110,44			.1100	11,00	118	71	12	175,48
.0730	7,30	91	53	8	110,44			.1110	11,10	118	71	12	175,48
.0740	7,40	91	53	8	110,44			.1120	11,20	118	71	12	175,48
.0750	7,50	91	53	8	110,44			.1130	11,30	118	71	12	175,48
.0760	7,60	91	53	8	110,44			.1140	11,40	118	71	12	175,48
.0770	7,70	91	53	8	110,44			.1150	11,50	118	71	12	180,64
.0780	7,80	91	53	8	110,44			.1160	11,60	118	71	12	180,64
.0790	7,90	91	53	8	110,44			.1170	11,70	118	71	12	180,64
.0800	8,00	91	53	8	110,44			.1180	11,80	118	71	12	180,64
.0810	8,10	103	61	10	126,70			.1190	11,90	118	71	12	180,64
.0820	8,20	103	61	10	126,69			.1200	12,00	118	71	12	180,64
.0830	8,30	103	61	10	126,70			.1250	12,50	124	77	14	230,87
.0840	8,40	103	61	10	126,70			.1280	12,80	124	77	14	230,87
.0850	8,50	103	61	10	126,70			.1300	13,00	124	77	14	230,87
.0860	8,60	103	61	10	126,70			.1350	13,50	124	77	14	230,87
.0870	8,70	103	61	10	126,70			.1400	14,00	124	77	14	230,87
.0880	8,80	103	61	10	126,70			.1450	14,50	133	83	16	300,05
.0890	8,90	103	61	10	126,70			.1500	15,00	133	83	16	300,05
.0900	9,00	103	61	10	126,70			.1550	15,50	133	83	16	300,05
.0910	9,10	103	61	10	126,70			.1600	16,00	133	83	16	300,05
.0920	9,20	103	61	10	126,70			.1650	16,50	143	93	18	410,38
.0930	9,30	103	61	10	126,70			.1700	17,00	143	93	18	410,38
.0940	9,40	103	61	10	126,70			.1750	17,50	143	93	18	410,38
.0950	9,50	103	61	10	126,70			.1800	18,00	143	93	18	410,38
.0960	9,60	103	61	10	126,70			.1850	18,50	153	101	20	492,34
.0970	9,70	103	61	10	126,70			.1900	19,00	153	101	20	492,34
.0980	9,80	103	61	10	126,70			.1950	19,50	153	101	20	492,34
.0990	9,90	103	61	10	126,70			.2000	20,00	153	101	20	492,34

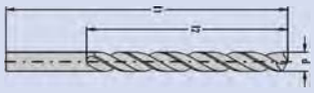
04000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG, lang

DIN 340 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Type 04000 - Standardbohrer zum Bohren tiefer Bohrungen bzw. durch Bohrbuchsen in Stahl bis 1.000 N/mm2, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit. Durch Ausspitzung verbessertes
Anbohrverhalten, Vorschubkraft und Drehmoment werden verringert.

EN - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm², cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. The web thinning per,ist better positioning and reduced feed force and torque. Capable of drilling deep holes or through drill bushings.



PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

04000 Dapprich-TechBox

- DIN 340 N (Hi-Tech Industrie)
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A ab 3,0 mm
- ≤ 0,90 blank; ≥ 1,00 vaporisiert
- Individuelle Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				04 000								04 000		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P1-vap								P1-vap		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				118°								118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe			≥ 3,0 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12							≥ 3,0 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12		
.0040	0,40	30	10	6,03				.0490	4,90	132	87	4,96		
.0050	0,50	32	12	5,12				.0500	5,00	132	87	4,70		
.0060	0,60	35	15	5,12				.0510	5,10	132	87	4,96		
.0070	0,70	42	21	5,12				.0520	5,20	132	87	5,03		
.0080	0,80	46	25	5,12				.0530	5,30	132	87	5,13		
.0090	0,90	51	29	5,00				.0540	5,40	139	91	5,19		
.0100	1,00	56	33	4,96				.0550	5,50	139	91	5,33		
.0110	1,10	60	37	4,96				.0560	5,60	139	91	5,29		
.0120	1,20	65	41	4,70				.0570	5,70	139	91	5,29		
.0130	1,30	65	41	4,26				.0580	5,80	139	91	5,33		
.0140	1,40	70	45	4,03				.0590	5,90	139	91	5,49		
.0150	1,50	70	45	3,46				.0600	6,00	139	91	5,76		
.0160	1,60	76	50	3,50				.0610	6,10	148	97	5,76		
.0170	1,70	76	50	3,50				.0620	6,20	148	97	6,06		
.0180	1,80	80	53	3,50				.0630	6,30	148	97	6,39		
.0190	1,90	80	53	3,50				.0640	6,40	148	97	6,93		
.0200	2,00	85	56	2,40				.0650	6,50	148	97	6,13		
.0210	2,10	85	56	2,83				.0660	6,60	148	97	7,19		
.0220	2,20	90	59	2,83				.0670	6,70	148	97	7,49		
.0230	2,30	90	59	2,83				.0680	6,80	156	102	8,33		
.0240	2,40	95	62	2,83				.0690	6,90	156	102	8,33		
.0250	2,50	95	62	2,50				.0700	7,00	156	102	7,09		
.0260	2,60	95	62	3,03				.0710	7,10	156	102	8,69		
.0270	2,70	100	66	3,10				.0720	7,20	156	102	8,89		
.0280	2,80	100	66	3,10				.0730	7,30	156	102	9,02		
.0290	2,90	100	66	3,13				.0740	7,40	156	102	9,09		
.0300	3,00	100	66	3,10				.0750	7,50	156	102	8,13		
.0310	3,10	106	69	3,66				.0760	7,60	165	109	9,32		
.0320	3,20	106	69	3,20				.0770	7,70	165	109	9,39		
.0330	3,30	106	69	3,50				.0780	7,80	165	109	9,49		
.0340	3,40	112	73	3,83				.0790	7,90	165	109	9,59		
.0350	3,50	112	73	3,50				.0800	8,00	165	109	8,26		
.0360	3,60	112	73	3,83				.0810	8,10	165	109	9,92		
.0370	3,70	112	73	3,93				.0820	8,20	165	109	9,59		
.0380	3,80	119	78	4,10				.0830	8,30	165	109	10,39		
.0390	3,90	119	78	4,26				.0840	8,40	165	109	11,06		
.0400	4,00	119	78	3,83				.0850	8,50	165	109	9,39		
.0410	4,10	119	78	4,40				.0860	8,60	175	115	11,52		
.0420	4,20	119	78	3,83				.0870	8,70	175	115	12,25		
.0430	4,30	126	82	4,56				.0880	8,80	175	115	13,05		
.0440	4,40	126	82	4,56				.0890	8,90	175	115	13,55		
.0450	4,50	126	82	4,26				.0900	9,00	175	115	9,92		
.0460	4,60	126	82	4,70				.0910	9,10	175	115	13,82		
.0470	4,70	126	82	4,76				.0920	9,20	175	115	13,82		
.0480	4,80	132	87	4,96				.0930	9,30	175	115	13,82		

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

04000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG, lang (Fortsetzung)

BestNr A				04 000								04 000		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P1-vap								P1-vap		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				118°								118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe			≥ 3,0 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12							≥ 3,0 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12		
.0940	9,40	175	115	13,82				.1150	11,50	195	128	18,65		
.0950	9,50	175	115	11,75				.1180	11,80	195	128	25,37		
.0960	9,60	184	121	14,25				.1200	12,00	205	134	20,98		
.0970	9,70	184	121	15,38				.1220	12,20	205	134	27,64		
.0980	9,80	184	121	15,38				.1250	12,50	205	134	21,38		
.0990	9,90	184	121	15,38				.1280	12,80	205	134	35,86		
.1000	10,00	184	121	11,52				.1300	13,00	205	134	22,14		
.1010	10,10	184	121	16,02				.1350	13,50	214	140	24,01		
.1020	10,20	184	121	15,52				.1400	14,00	214	140	26,74		
.1050	10,50	184	121	16,52				.1450	14,50	220	144	30,64		
.1080	10,80	195	128	19,88				.1500	15,00	220	144	31,90		
.1100	11,00	195	128	16,88				.1550	15,50	227	149	41,23		
.1120	11,20	195	128	25,37				.1600	16,00	227	149	39,39		

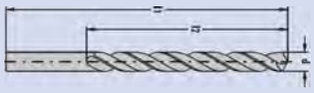
04111

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo8, lang

DIN 340 Heavy Duty, rechtsschneidend

Type 04111 - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8%Co, 10%Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren tiefer Löcher bzw. durch Bohrbuchsen in Stahl und Bronze bis 1.400N/mm², feste und hochfeste Legierungen auf CrNi-Basis, sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen.

EN - Heavy-Duty drill made of 8% cobalt material with excellent heat resistance. To drill steels with tensile strength up to 1.400N/mm², very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel. Capable of drilling deep holes or through drill bushings.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

04111 Dapprich-TechBox

- DIN 340 Heavy Duty
- HSSECo8 / M42
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Kerndicke & Kernanstieg stärker als normal
- Ø-Toleranz h8
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				04 111								04 111		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSCo8								HSSCo8		
Schicht				P2-BrOx								P2-BrOx		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				135°								135°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				P, M. K N4.3, N4.7 H6.2								P, M. K N4.3, N4.7 H6.2		
.0100	1,00	56	33	9,09				.0440	4,40	126	82	7,46		
.0110	1,10	60	37	9,09				.0450	4,50	126	82	6,96		
.0120	1,20	65	41	8,69				.0460	4,60	126	82	7,73		
.0130	1,30	65	41	7,93				.0470	4,70	126	82	7,99		
.0140	1,40	70	45	7,39				.0480	4,80	132	87	8,16		
.0150	1,50	70	45	6,49				.0490	4,90	132	87	8,16		
.0160	1,60	76	50	6,63				.0500	5,00	132	87	7,73		
.0170	1,70	76	50	6,63				.0510	5,10	132	87	8,23		
.0180	1,80	80	53	6,63				.0520	5,20	132	87	8,36		
.0190	1,90	80	53	6,63				.0530	5,30	132	87	8,46		
.0200	2,00	85	56	4,70				.0540	5,40	139	91	8,59		
.0210	2,10	85	56	5,49				.0550	5,50	139	91	8,89		
.0220	2,20	90	59	5,49				.0560	5,60	139	91	8,69		
.0230	2,30	90	59	5,49				.0570	5,70	139	91	8,76		
.0240	2,40	95	62	5,49				.0580	5,80	139	91	8,89		
.0250	2,50	95	62	4,80				.0590	5,90	139	91	9,09		
.0260	2,60	95	62	5,69				.0600	6,00	139	91	9,49		
.0270	2,70	100	66	5,86				.0650	6,50	148	97	10,26		
.0280	2,80	100	66	5,86				.0680	6,80	156	102	13,95		
.0290	2,90	100	66	5,99				.0700	7,00	156	102	11,82		
.0300	3,00	100	66	5,03				.0750	7,50	156	102	13,72		
.0310	3,10	106	69	5,99				.0800	8,00	165	109	13,85		
.0320	3,20	106	69	5,23				.0850	8,50	165	109	15,88		
.0330	3,30	106	69	5,69				.0900	9,00	175	115	16,72		
.0340	3,40	112	73	6,36				.0950	9,50	175	115	19,91		
.0350	3,50	112	73	5,69				.1000	10,00	184	121	19,48		
.0360	3,60	112	73	6,36				.1020	10,20	184	121	26,64		
.0370	3,70	112	73	6,49				.1050	10,50	184	121	28,24		
.0380	3,80	119	78	6,63				.1100	11,00	195	128	28,74		
.0390	3,90	119	78	6,96				.1150	11,50	195	128	31,93		
.0400	4,00	119	78	6,23				.1200	12,00	205	134	36,23		
.0410	4,10	119	78	7,19				.1250	12,50	205	134	36,23		
.0420	4,20	119	78	6,23				.1300	13,00	205	134	37,80		
.0430	4,30	126	82	7,46										

04161

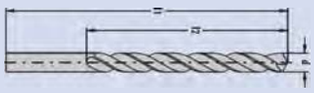
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo8, lang

DIN 340 SM200, parabolische Tieflochspirale, rechtsschneidend

Type 04161 - Sehr stabiler Bohrer aus hochlegiertem HSCo (8%Co, 10%Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren tiefer Bohrungen bzw. durch Bohrbuchsen in legierte Stähle, wie Wälzlager-, Vergütungs- und Einsatzstähle sowie in langspanende Werkstoffe mit Festigkeiten bis 1.300 N/mm2. Durch Anwendung einer speziellen Spitzengeometrie werden eine optimale Spanbildung, eine Verringerung der Vorschubkraft und eine Senkung des Drehmomentes erreicht. Große Spanräume ermöglichen Bohrtiefen über 5 x d ohne Ausspänen.

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

04161 Dapprich-TechBox

- DIN 340 SM200-Tieflochspirale
- HSSECo8 / M42
- Kegelmantelanschliff 130° - parabolische Tieflochspirale
- Ausspitzung DIN 1412: C < 3mm; S ≥ 3mm
- Weite, offene Nuten mit stark gerundeten Rückenkanten
- größerer Seitenspanwinkel; Kernanstieg < als normal
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				04 161	04 165	04 168						04 161	04 165	04168
Gruppe				01	01	01						01	01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				130°	130°	130°						130°	130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	€	auf			Ø mm	l1	l2	€	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage
Werkstoff -Gruppe				P, M. K N4.3, N4.7	P, M. K N4.3, N4.7	P, M. K N4.3, N4.7						P, M. K N4.3, N4.7	P, M. K N4.3, N4.7	P, M. K N4.3, N4.7
.0300	3,00	100	66	7,09	8,82			.0690	6,90	156	102	22,14	25,14	
.0310	3,10	106	69	9,22	10,52			.0700	7,00	156	102	16,92	20,98	
.0320	3,20	106	69	7,93	9,42			.0710	7,10	156	102	22,41		
.0330	3,30	106	69	8,82	10,12			.0720	7,20	156	102	23,34		
.0340	3,40	112	73	9,42	10,56			.0730	7,30	156	102	23,58		
.0350	3,50	112	73	8,09	9,52			.0740	7,40	156	102	24,01		
.0360	3,60	112	73	10,12	11,99			.0750	7,50	156	102	20,55	24,01	
.0370	3,70	112	73	9,62	11,56			.0760	7,60	165	109	24,41		
.0380	3,80	119	78	9,72	11,66			.0770	7,70	165	109	24,78		
.0390	3,90	119	78	9,92	11,72			.0780	7,80	165	109	25,07		
.0400	4,00	119	78	8,82	10,89			.0790	7,90	165	109	25,44		
.0410	4,10	119	78	10,09	11,89			.0800	8,00	165	109	19,48	23,08	
.0420	4,20	119	78	9,62	11,56			.0810	8,10	165	109	25,97		
.0430	4,30	126	82	10,99	12,55			.0820	8,20	165	109	26,21		
.0440	4,40	126	82	11,39	12,85			.0830	8,30	165	109	26,64		
.0450	4,50	126	82	10,09	11,89			.0840	8,40	165	109	27,44		
.0460	4,60	126	82	11,39	13,55			.0850	8,50	165	109	25,54	29,04	
.0470	4,70	126	82	11,46	13,65			.0860	8,60	175	115	27,71		
.0480	4,80	132	87	11,56	13,72			.0870	8,70	175	115	27,97		
.0490	4,90	132	87	11,99	13,99			.0880	8,80	175	115	28,90		
.0500	5,00	132	87	10,69	12,99			.0890	8,90	175	115	30,24		
.0510	5,10	132	87	12,22	14,22			.0900	9,00	175	115	24,01	27,71	
.0520	5,20	132	87	12,82	14,72			.0910	9,10	175	115	31,40		
.0530	5,30	132	87	13,15	14,85			.0920	9,20	175	115	36,03		
.0540	5,40	139	91	13,39	15,15			.0930	9,30	175	115	36,70		
.0550	5,50	139	91	12,55	14,49			.0940	9,40	175	115	37,90		
.0560	5,60	139	91	14,85	17,95			.0950	9,50	175	115	36,03	39,76	
.0570	5,70	139	91	15,48	18,35			.0960	9,60	184	121	43,09		
.0580	5,80	139	91	15,72	18,61			.0970	9,70	184	121	45,99		
.0590	5,90	139	91	16,32	19,01			.0980	9,80	184	121	48,38		
.0600	6,00	139	91	13,15	16,58			.0990	9,90	184	121	51,28		
.0610	6,10	148	97	17,45	19,95			.1000	10,00	184	121	28,90	31,80	
.0620	6,20	148	97	17,78	20,21			.1020	10,20	184	121	50,35	55,64	
.0630	6,30	148	97	18,02	20,41			.1050	10,50	184	121	51,68	57,64	
.0640	6,40	148	97	19,55	21,55			.1100	11,00	195	128	43,09	47,05	
.0650	6,50	148	97	14,32	17,45			.1150	11,50	195	128	72,23	79,49	
.0660	6,60	148	97	20,11	2,53			.1200	12,00	205	134	53,01	58,28	
.0670	6,70	148	97	20,65	24,01			.1250	12,50	205	134	54,98	60,94	
.0680	6,80	156	102	21,88	24,91			.1300	13,00	205	134	57,64	62,90	

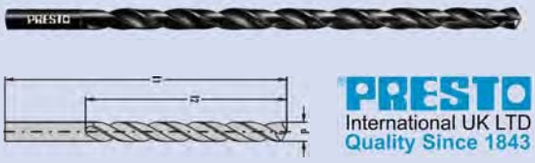
05000

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

~DIN 1869 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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



05000 Dapprich-TechBox

- DIN 1869 N / BS328
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A ≥ 3mm
- Kerndicke stärker als normal
- Alle Zwischen-Ø sind kurzfristig lieferbar
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				05 000								05 000		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P1-vap								P1-vap		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				118°								118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12								P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12		
.010.100	1,00	100	60	*				.060.750	6,00	750	450	*		
.015.125	1,50	125	80	7,23				.065.200	6,50	200	160	13,25		
.015.160	1,50	160	100	9,49				.065.250	6,50	250	200	17,32		
.020.125	2,00	125	80	7,33				.065.315	6,50	315	250	22,71		
.020.160	2,00	160	100	9,49				.070.200	7,00	200	160	19,18		
.020.200	2,00	200	160	*				.070.250	7,00	250	200	24,01		
.025.125	2,50	125	80	6,93				.070.315	7,00	315	250	24,01		
.025.160	2,50	160	100	8,96				.070.400	7,00	400	300	30,90		
.025.200	2,50	200	160	*				.070.450	7,00	450	300	*		
.030.125	3,00	125	80	6,93				.070.600	7,00	600	400	*		
.030.160	3,00	160	100	8,96				.075.200	7,50	200	160	17,62		
.030.200	3,00	200	160	11,39				.075.250	7,50	250	200	21,88		
.030.250	3,00	250	200	14,05				.075.315	7,50	315	250	28,11		
.030.315	3,00	315	250	*				.075.450	7,50	450	300	*		
.035.160	3,50	160	100	8,39				.075.500	7,50	500	330	*		
.035.200	3,50	200	160	10,29				.075.600	7,50	600	400	*		
.035.250	3,50	250	200	14,89				.075.750	7,50	750	450	*		
.040.160	4,00	160	100	7,93				.080.200	8,00	200	160	17,62		
.040.200	4,00	200	160	10,02				.080.250	8,00	250	200	21,88		
.040.250	4,00	250	200	13,02				.080.315	8,00	315	250	27,01		
.040.315	4,00	315	250	16,52				.080.400	8,00	400	300	38,86		
.040.400	4,00	400	300	*				.080.500	8,00	500	335	*		
.045.160	4,50	160	100	8,13				.080.550	8,00	550	370	*		
.045.200	4,50	200	160	11,39				.080.600	8,00	600	400	*		
.045.250	4,50	250	200	14,05				.080.650	8,00	650	430	*		
.045.315	4,50	315	250	17,88				.080.750	8,00	750	450	*		
.050.160	5,00	160	100	8,03				.085.200	8,50	200	160	*		
.050.200	5,00	200	160	10,59				.085.250	8,50	250	200	28,11		
.050.250	5,00	250	200	13,02				.085.500	8,50	500	335	36,73		
.050.315	5,00	315	250	19,18				.085.550	8,50	550	370	*		
.050.400	5,00	400	300	24,58				.085.600	8,50	600	400	*		
.050.500	5,00	500	330	*				.085.650	8,50	650	430	*		
.055.160	5,50	160	100	*				.085.750	8,50	750	450	*		
.055.200	5,50	200	160	11,39				.090.200	9,00	200	160	8,79		
.055.250	5,50	250	200	15,68				.090.250	9,00	250	200	29,74		
.055.315	5,50	315	250	20,58				.090.315	9,00	315	250	36,26		
.060.160	6,00	160	100	*				.090.400	9,00	400	300	52,38		
.060.200	6,00	200	160	16,25				.090.500	9,00	500	335	*		
.060.250	6,00	250	200	21,08				.090.550	9,00	550	370	*		
.060.315	6,00	315	250	26,74				.090.600	9,00	600	400	*		
.060.400	6,00	400	300	25,37				.090.650	9,00	650	430	*		
.060.500	6,00	500	330	*				.090.750	9,00	750	450	*		
.060.550	6,00	550	365	*				.095.200	9,50	200	160	*		
.060.600	6,00	600	400	*				.095.250	9,50	250	200	43,76		
.060.650	6,00	650	430	*				.095.315	9,50	315	250	43,76		

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

05000

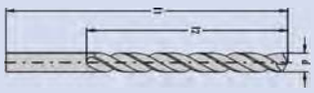
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO aus HSSG, extra lang (Fortsetzung)

BestNr A				05 000								05 000		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P1-vap								P1-vap		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				118°								118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12								P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12		
.095.500	9,50	500	335	*				.115.500	11,50	500	330	*		
.095.550	9,50	550	370	*				.115.550	11,50	550	370	*		
.095.600	9,50	600	400	*				.115.600	11,50	600	400	*		
.095.650	9,50	650	430	*				.115.650	11,50	650	430	*		
.095.700	9,50	700	450	*				.115.700	11,50	700	450	*		
.100.200	10,00	200	160	17,14				.115.750	11,50	750	450	*		
.100.250	10,00	250	200	28,64				.115.800	11,50	800	450	*		
.100.315	10,00	315	250	38,86				.115.999	11,50	1000	450	*		
.100.400	10,00	400	300	54,51				.120.250	12,00	250	200	39,39		
.100.500	10,00	500	330	*				.120.315	12,00	315	250	49,98		
.100.550	10,00	550	370	*				.120.400	12,00	400	300	63,74		
.100.600	10,00	600	400	*				.120.550	12,00	550	370	*		
.100.650	10,00	650	430	*				.120.600	12,00	600	400	*		
.100.700	10,00	700	450	*				.120.650	12,00	650	430	*		
.100.750	10,00	750	450	*				.120.700	12,00	700	450	*		
.100.800	10,00	800	450	*				.120.750	12,00	750	450	*		
.100.999	10,00	1000	450	*				.120.800	12,00	800	450	*		
.105.250	10,50	250	200	35,00				.120.999	12,00	1000	450	*		
.105.315	10,50	315	250	44,99				.125.250	12,50	250	200	30,77		
.105.400	10,50	400	330	*				.125.450	12,50	450	300	*		
.105.500	10,50	500	370	*				.125.550	12,50	550	370	*		
.105.550	10,50	550	400	*				.125.600	12,50	600	400	*		
.105.600	10,50	600	430	*				.125.650	12,50	650	430	*		
.105.650	10,50	650	450	*				.125.700	12,50	700	450	*		
.105.700	10,50	700	450	*				.125.750	12,50	750	450	*		
.105.750	10,50	750	450	*				.125.800	12,50	800	450	*		
.105.800	10,50	800	450	*				.125.999	12,50	1000	450	*		
.105.999	10,50	1000	450	*				.130.250	13,00	250	200	33,80		
.110.250	11,00	250	200	38,13				.130.315	13,00	315	250	52,51		
.110.315	11,00	315	250	48,12				.130.400	13,00	400	315	65,63		
.110.400	11,00	400	300	61,24				.130.450	13,00	450	300	*		
.110.500	11,00	500	330	*				.130.550	13,00	550	370	*		
.110.550	11,00	550	370	*				.130.600	13,00	600	400	*		
.110.600	11,00	660	400	*				.130.650	13,00	650	430	*		
.110.650	11,00	650	430	*				.130.700	13,00	700	450	*		
.110.700	11,00	700	450	*				.130.750	13,00	750	450	*		
.110.750	11,00	750	450	*				.130.800	13,00	800	450	*		
.110.800	11,00	800	450	*				.130.999	13,00	1000	450	*		
.110.999	11,00	1000	450	*				.140.315	14,00	315	250	52,51		
.115.250	11,50	250	200	39,39				.140.400	14,00	400	300	65,63		

05161

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer SOMTA HSSECo

DIN 1869 TS, mit parabolischer Tieflochspirale



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

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

05161 Dapprich-TechBox

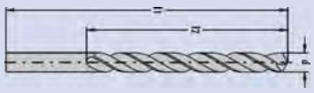
- DIN 1869 SM200-Tieflochspirale
- HSSECo5 / M35
- Kegelmantelanschliff 130° UX-Ausspitzung
- größerer Seitenspanwinkel 40°
- Kerndicke stärker & Kernanstieg geringer als normal
- weite, offene Nuten mit stark gerundeten Rückenkanten
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				05 161								05 161		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSCo5								HSSCo5		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				130°								130°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€	Schaft	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	Ø mm	
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.4 N4.1								P1.1-1.4 N4.1		
.020.125	2,00	125	85	7,11				.080.390	8,00	390	265	26,85		
.020.135	2,00	135	90	7,40				.085.240	8,50	240	165	21,47		
.025.140	2,50	140	95	7,25				.085.305	8,50	305	210	24,84		
.030.155	3,00	155	105	7,33				.085.390	8,50	390	265	29,27		
.030.200	3,00	200	135	9,60				.090.250	9,00	250	175	23,55		
.035.165	3,50	165	115	8,68				.090.320	9,00	320	220	27,47		
.035.210	3,50	210	145	10,22				.090.410	9,00	410	280	32,60		
.035.265	3,50	265	180	12,09				.095.250	9,50	250	175	25,86		
.040.175	4,00	175	120	9,19				.095.320	9,50	320	220	30,22		
.040.220	4,00	220	150	10,84				.095.410	9,50	410	280	35,90		
.040.280	4,00	280	190	12,86				.100.265	10,00	265	185	27,25		
.045.185	4,50	185	125	10,04				.100.340	10,00	340	235	32,38		
.045.235	4,50	235	160	11,87				.100.430	10,00	430	295	38,64		
.045.295	4,50	295	200	14,10				.105.340	10,50	340	235	35,79	10	
.050.195	5,00	195	135	11,36				.105.430	10,50	430	295	44,65	10	
.050.245	5,00	245	170	13,44				.110.280	11,00	280	195	36,45	10	
.050.315	5,00	315	210	16,15				.110.365	11,00	365	250	42,89	10	
.055.205	5,50	205	140	13,19				.110.455	11,00	455	300	51,14	10	
.055.260	5,50	206	180	15,27				.115.280	11,50	280	195	38,86	10	
.055.330	5,50	330	225	18,28				.115.455	11,50	455	295	53,81	10	
.060.205	6,00	205	140	14,14				.120.295	12,00	295	205	43,11	10	
.060.260	6,00	260	180	16,89				.120.375	12,00	375	260	46,74	10	
.060.330	6,00	330	225	20,33				.120.480	12,00	480	300	57,44	10	
.065.215	6,50	215	150	16,67				.125.295	12,50	295	205	44,73	10	
.065.275	6,50	275	190	19,01				.125.480	12,50	480	300	61,21	10	
.065.350	6,50	350	235	22,01				.130.295	13,00	295	205	46,89	10	
.070.225	7,00	225	155	17,33				.130.375	13,00	375	260	54,69	10	
.070.290	7,00	290	200	19,89				.130.480	13,00	480	300	68,57	10	
.070.370	7,00	370	250	23,15				.140.310	14,00	310	220	63,88	10	
.075.225	7,50	225	155	18,53				.140.380	14,00	380	275	75,75	10	
.075.290	7,50	290	200	21,06				.150.310	15,00	310	220	68,31	10	
.075.370	7,50	370	250	22,23				.150.380	15,00	380	275	81,39	10	
.080.240	8,00	240	165	19,82				.160.320	16,00	320	230	78,94	10	
.080.305	8,00	305	210	22,86				.160.400	16,00	400	290	94,21	10	

05020

MEGA-TECH Spiralbohrer VHM, XXL

Norm €MU-Tools®, rechtsschneidend



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

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

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

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

05020 Dapprich-TechBox

- Norm €MU-Tools®
- VHM Feinkorn K20-K40
- Facetten-Anschliff 118°
- Kerndicke stärker als normal
- Einsatzbereich bis HRC < 42
- Ø-Toleranz h6
- Commodity-Code 8207.5050

BestNr A				05 020								05 020		
Gruppe				03								03		
Qualität				VHM								VHM		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				118°								118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
Werkstoff -Gruppe				P, M K, N								P, M K, N		
.010.075	1,00	75	25	31,93				.065.150	6,50	150	75	130,04		
.010.100	1,00	100	50	57,33				.065.200	6,50	200	105	239,48		
.015.075	1,50	75	30	31,93				.070.150	7,00	150	75	138,67		
.015.100	1,50	100	50	57,33				.070.200	7,00	200	105	239,48		
.020.075	2,00	75	30	40,30				.075.150	7,50	150	75	153,10		
.020.100	2,00	100	50	62,12				.075.200	7,50	200	105	282,75		
.025.075	2,50	75	35	47,83				.080.150	8,00	150	75	161,70		
.025.150	2,50	150	75	69,39				.080.200	8,00	200	105	311,71		
.030.100	3,00	100	50	62,12				.085.150	8,50	150	75	184,76		
.030.150	3,00	150	75	83,81				.085.250	8,50	250	130	311,71		
.035.100	3,50	100	50	69,39				.090.150	9,00	150	75	202,13		
.035.150	3,50	150	75	83,81				.090.250	9,00	250	130	328,74		
.040.100	4,00	100	50	75,07				.095.150	9,50	150	75	210,63		
.040.150	4,00	150	75	104,03				.095.250	9,50	250	145	360,64		
.045.100	4,50	100	50	75,07				.100.150	10,00	150	75	233,82		
.045.150	4,50	150	75	104,03				.100.250	10,00	250	145	400,93		
.050.150	5,00	150	75	101,18				.105.200	10,50	200	90	273,98		
.050.200	5,00	200	100	170,33				.110.200	11,00	200	90	297,04		
.055.150	5,50	150	75	115,51				.115.200	11,50	200	90	317,40		
.055.200	5,50	200	100	170,33				.120.200	12,00	200	90	349,06		
.060.150	6,00	150	75	130,04				.125.200	12,50	200	90	377,91		
.060.200	6,00	200	100	184,76				.130.200	13,00	200	90	401,14		

1/10-Zwischenabmessungen ab Werkslager lieferbar. Lieferzeit ca. 8 Tage

11000

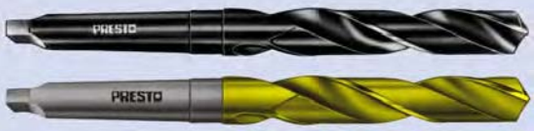
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG

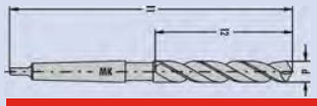
DIN 345 N, rechtsschneidend, geschliffene* Industriequalität

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

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

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





PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

11000 Dapprich-TechBox

- DIN 345 N (Hi-Tech Industrie)
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A > 14 mm
- * geschliffen bis ca. 25mm; darüber gefräst & geschliffen
- Zwischen-Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					11 000	11 005							11 000	11 005
Gruppe					02	02							02	02
Qualität					HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht					P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH							RH	RH
Spitze Δ					118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	€			Ø mm	l1	l2	MK	€	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück		BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
Wekstoff-Gruppe				> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12						> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.0600	6,00	138	57	1	16,25			.0960	9,60	168	87	1	37,13	
.0610	6,10	144	63	1	34,10			.0970	9,70	168	87	1	37,13	
.0620	6,20	144	63	1	34,10			.0975	9,75	168	87	1	37,13	
.0625	6,25	144	63	1	39,99			.0980	9,80	168	87	1	37,13	
.0630	6,30	144	63	1	34,63			.0990	9,90	168	87	1	37,13	
.0640	6,40	144	63	1	34,63			.1000	10,00	168	87	1	13,72	33,87
.0650	6,50	144	63	1	16,25			.1010	10,10	168	87	1	27,77	
.0660	6,60	144	63	1	34,63			.1020	10,20	168	87	1	27,77	39,33
.0670	6,70	144	63	1	34,63			.1025	10,25	168	87	1	27,77	
.0675	6,75	150	69	1	21,98			.1030	10,30	168	87	1	27,77	
.0680	6,80	150	69	1	34,63			.1040	10,40	168	87	1	27,77	
.0690	6,90	150	69	1	34,63			.1050	10,50	168	87	1	14,82	37,00
.0700	7,00	150	69	1	16,25			.1060	10,60	168	87	1	28,80	
.0710	7,10	150	69	1	35,20			.1070	10,70	175	94	1	28,67	
.0720	7,20	150	69	1	35,20			.1075	10,75	175	94	1	28,67	
.0725	7,25	150	69	1	41,13			.1080	10,80	175	94	1	28,67	
.0730	7,30	150	69	1	35,20			.1090	10,90	175	94	1	28,67	
.0740	7,40	150	69	1	35,20			.1100	11,00	175	94	1	14,82	37,80
.0750	7,50	150	69	1	16,25			.1110	11,10	175	94	1	28,67	
.0760	7,60	156	75	1	35,20			.1120	11,20	175	94	1	28,67	
.0770	7,70	156	75	1	35,20			.1125	11,25	175	94	1	29,70	
.0775	7,75	156	75	1	41,13			.1130	11,30	175	94	1	29,70	
.0780	7,80	156	75	1	35,20			.1140	11,40	175	94	1	29,70	
.0790	7,90	156	75	1	35,20			.1150	11,50	175	94	1	29,70	40,93
.0800	8,00	156	75	1	10,96	29,94		.1160	11,60	175	94	1	30,30	
.0810	8,10	156	75	1	32,30			.1170	11,70	175	94	1	30,30	
.0820	8,20	156	75	1	32,30			.1175	11,75	175	94	1	30,30	
.0825	8,25	156	75	1	32,30			.1180	11,80	175	94	1	30,30	
.0830	8,30	156	75	1	32,30			.1190	11,90	182	101	1	30,47	
.0840	8,40	156	75	1	32,30			.1200	12,00	182	101	1	16,45	38,56
.0850	8,50	156	75	1	12,25	33,87		.1210	12,10	182	101	1	33,73	
.0860	8,60	162	81	1	32,30			.1220	12,20	182	101	1	33,73	
.0870	8,70	162	81	1	32,87			.1225	12,25	182	101	1	33,73	
.0875	8,75	162	81	1	32,87			.1230	12,30	182	101	1	32,19	
.0880	8,80	162	81	1	34,10			.1240	12,40	182	101	1	33,73	
.0890	8,90	162	81	1	34,63			.1250	12,50	182	101	1	17,88	42,49
.0900	9,00	162	81	1	12,55	33,03		.1260	12,60	182	101	1	34,17	
.0910	9,10	162	81	1	37,13			.1270	12,70	182	101	1	27,31	
.0920	9,20	162	81	1	37,13			.1275	12,75	182	101	1	34,17	
.0925	9,25	162	81	1	37,13			.1280	12,80	182	101	1	34,17	
.0930	9,30	162	81	1	37,13			.1290	12,90	182	101	1	34,20	
.0940	9,40	162	81	1	37,13			.1300	13,00	182	101	1	17,88	43,26
.0950	9,50	162	81	1	12,99	35,40		.1310	13,10	182	101	1	36,24	

11000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG (Fortsetzung)

BestNr A					11 000	11 005							11 000	11 005
Gruppe					02	02							02	02
Qualität					HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht					P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH							RH	RH
Spitze Δ					118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	€			Ø mm	l1	l2	MK	€	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück		BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
Wekstoff-Gruppe				> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12						> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.1320	13,20	182	101	1	36,83			.1860	18,60	233	135	2	57,43	
.1325	13,25	189	108	1	36,83			.1870	18,70	223	135	2	57,43	
.1330	13,30	189	108	1	36,83			.1875	18,75	223	135	2	50,22	
.1340	13,40	189	108	1	36,83			.1880	18,80	223	135	2	56,81	
.1350	13,50	189	108	1	20,31	47,19		.1890	18,90	223	135	2	56,81	
.1360	13,60	189	108	1	36,63			.1900	19,00	223	135	2	32,67	74,73
.1370	13,70	189	108	1	36,63			.1910	19,10	238	140	2	63,14	
.1375	13,75	189	108	1	36,63			.1920	19,20	238	140	2	62,52	
.1380	13,80	189	108	1	36,63			.1925	19,25	238	140	2	52,91	
.1390	13,90	189	108	1	36,63			.1930	19,30	238	140	2	62,52	
.1400	14,00	189	108	1	20,31	44,86		.1940	19,40	238	140	2	51,14	
.1410	14,10	212	114	2	43,12			.1950	19,50	238	140	2	36,56	81,05
.1420	14,20	212	114	2	43,12			.1960	19,60	238	140	2	63,56	
.1425	14,25	212	114	2	41,23			.1970	19,70	238	140	2	63,56	
.1430	14,30	212	114	2	46,42			.1975	19,75	238	140	2	54,98	
.1440	14,40	212	114	2	46,42			.1980	19,80	238	140	2	63,04	
.1450	14,50	212	114	2	21,48	49,58		.1990	19,90	238	140	2	63,04	
.1470	14,70	212	114	2	46,73			.2000	20,00	238	140	2	36,56	77,12
.1475	14,75	212	114	2	43,99			.2025	20,25	243	145	2	60,51	
.1480	14,80	212	114	2	46,73			.2050	20,50	243	145	2	38,06	88,11
.1490	14,90	212	114	2	46,73			.2075	20,75	243	145	2	61,87	
.1500	15,00	212	114	2	21,61	51,95		.2100	21,00	243	145	2	38,06	92,87
.1510	15,10	218	120	2	48,19			.2125	21,25	248	150	2	63,24	
.1520	15,20	218	120	2	48,19			.2150	21,50	248	150	2	42,29	99,13
.1525	15,25	218	120	2	40,56			.2175	21,75	248	150	2	66,00	
.1530	15,30	218	120	2	48,19			.2200	22,00	248	150	2	43,16	97,57
.1540	15,40	218	120	2	48,19			.2225	22,25	248	150	2	67,37	
.1550	15,50	218	120	2	23,14	53,55		.2250	22,50	253	155	2	43,76	103,83
.1560	15,60	218	120	2	48,81			.2275	22,75	253	155	2	68,73	
.1570	15,70	218	120	2	48,91			.2300	23,00	253	155	2	49,98	108,56
.1575	15,75	218	120	2	37,13			.2325	23,25	276	155	3	76,99	
.1580	15,80	218	120	2	48,91			.2350	23,50	276	155	3	49,98	108,56
.1590	15,90	218	120	2	48,91			.2375	23,75	281	160	3	90,71	
.1600	16,00	218	120	2	25,07	53,55		.2400	24,00	281	160	3	49,98	111,72
.1610	16,10	223	125	2	54,31			.2425	24,25	281	160	3	94,87	
.1620	16,20	223	125	2	51,30			.2450	24,50	281	160	3	52,68	118,02
.1625	16,25	223	125	2	50,22			.2475	24,75	281	160	3	98,97	
.1630	16,30	223	125	2	51,30			.2500	25,00	281	160	3	52,68	122,74
.1640	16,40	223	125	2	51,30			.2525	25,25	286	165	3	103,10	
.1650	16,50	223	125	2	27,01	67,70		.2550	25,50	286	165	3	58,14	108,92
.1670	16,70	223	125	2	51,41			.2575	25,75	286	165	3	103,10	
.1675	16,75	223	125	2	40,56			.2600	26,00	286	165	3	58,14	*
.1680	16,80	223	125	2	51,41			.2625	26,25	286	165	3	109,96	
.1690	16,90	223	125	2	51,41			.2650	26,50	286	165	3	59,64	*
.1700	17,00	223	125	2	27,01	69,26		.2675	26,75	291	170	3	130,60	
.1710	17,10	228	130	2	55,04			.2700	27,00	291	170	3	59,64	*
.1720	17,20	228	130	2	55,04			.2725	27,25	291	170	3	116,85	
.1725	17,25	228	130	2	46,05			.2750	27,50	291	170	3	62,77	*
.1730	17,30	228	130	2	54,42			.2775	27,75	291	170	3	130,60	
.1740	17,40	228	130	2	55,04			.2800	28,00	291	170	3	62,77	*
.1750	17,50	228	130	2	28,94	70,03		.2825	28,25	296	175	3	130,60	
.1760	17,60	228	130	2	55,35			.2850	28,50	296	175	3	71,93	*
.1770	17,70	228	130	2	55,35			.2875	28,75	296	175	3	130,60	
.1775	17,75	228	130	2	46,75			.2900	29,00	296	175	3	71,93	*
.1780	17,80	228	130	2	55,35			.2925	29,25	296	175	3	137,46	
.1790	17,90	228	130	2	54,73			.2950	29,50	296	175	3	82,32	*
.1800	18,00	228	130	2	28,94	71,63		.2975	29,75	296	175	3	137,46	
.1810	18,10	233	135	2	56,60			.3000	30,00	296	175	3	82,32	*
.1820	18,20	233	135	2	56,60			.3025	30,25	301	180	3	137,46	
.1825	18,25	233	135	2	46,75			.3050	30,50	301	180	3	86,45	*
.1830	18,30	233	135	2	56,60			.3075	30,75	301	180	3	151,18	
.1840	18,40	233	135	2	56,60			.3100	31,00	301	180	3	90,54	*
.1850	18,50	233	135	2	32,67	74,73		.3125	31,25	301	180	3	151,18	

11000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG (Fortsetzung 2)

BestNr A					11 000	11 005							11 000	11 005
Gruppe					02	02							02	02
Qualität					HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht					P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH							RH	RH
Spitze Δ					118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	€			Ø mm	l1	l2	MK	€	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück		BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
Wekstoff-Gruppe				> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12						> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.3150	31,50	301	180	3	90,54	*		.5200	52,00	412	225	5	324,94	
.3200	32,00	334	185	4	105,36	*		.5250	52,50	412	225	5	319,23	
.3250	32,50	334	185	4	107,46	*		.5300	53,00	412	225	5	324,94	
.3300	33,00	334	185	4	107,46	*		.5350	53,50	412	225	5	345,92	
.3350	33,50	334	185	4	119,31	*		.5400	54,00	417	230	5	352,11	
.3400	34,00	339	190	4	119,31	*		.5450	54,50	417	230	5	352,05	
.3450	34,50	339	190	4	123,31	*		.5500	55,00	417	230	5	358,34	*
.3500	35,00	339	190	4	123,31	*		.5550	55,50	417	230	5	395,15	
.3550	35,50	339	190	4	125,01	*		.5600	56,00	417	230	5	402,20	
.3600	36,00	344	195	4	125,01	*		.5650	56,50	422	235	5	396,40	
.3650	36,50	344	195	4	132,37	*		.5700	57,00	422	235	5	403,46	
.3700	37,00	344	195	4	132,37	*		.5750	57,50	422	235	5	476,78	
.3750	37,50	344	195	4	153,31	*		.5800	58,00	422	235	5	485,31	
.3800	38,00	349	200	4	153,31	*		.5850	58,50	422	235	5	588,10	
.3850	38,50	349	200	4	154,61	*		.5900	59,00	422	235	5	598,67	
.3900	39,00	349	200	4	154,61	*		.5950	59,50	422	235	5	588,10	
.3950	39,50	319	200	4	154,61	*		.6000	60,00	422	235	5	598,67	*
.4000	40,00	349	200	4	154,61	*		.6100	61,00	427	240	5	598,67	
.4050	40,50	354	205	4	154,61	*		.6200	62,00	427	240	5	599,73	
.4100	41,00	354	205	4	154,61	*		.6300	63,00	427	230	5	670,73	
.4150	41,50	354	205	4	154,61	*		.6400	64,00	432	245	5	639,83	
.4200	42,00	354	205	4	154,61	*		.6500	65,00	432	245	5	639,83	*
.4250	42,50	354	205	4	168,73	*		.6600	66,00	432	245	5	639,83	
.4300	43,00	359	210	4	168,73	*		.6700	67,00	432	245	5	724,28	
.4350	43,50	359	210	4	218,12	*		.6800	68,00	437	250	5	745,72	
.4400	44,00	359	210	4	218,12	*		.6900	69,00	437	250	5	745,72	
.4450	44,50	359	210	4	218,12	*		.7000	70,00	437	250	5	977,92	
.4500	45,00	359	210	4	218,12	*		.7100	71,00	437	250	5	793,31	
.4550	45,50	364	215	4	223,18	*		.7200	72,00	442	255	5	977,92	
.4600	46,00	364	215	4	223,18	*		.7300	73,00	442	255	5	977,92	
.4650	46,50	364	215	4	251,15	*		.7400	74,00	442	255	5	977,92	
.4700	47,00	364	215	4	251,15	*		.7500	75,00	442	255	5	977,92	
.4750	47,50	364	215	4	251,15	*		.7600	76,00	447	260	5	977,92	
.4800	48,00	369	220	4	251,15	*		.7700	77,00	514	260	6	1690,41	
.4850	48,50	369	220	4	251,15	*		.7800	78,00	514	260	6	1772,89	
.4900	49,00	369	220	4	251,15	*		.7900	79,00	514	260	6	1827,84	
.4950	49,50	369	220	4	276,59	*		.8000	80,00	514	260	6	1882,85	
.5000	50,00	374	225	4	276,59	*		.8500	85,00	519	265	6	2020,28	
.5050	50,50	374	225	4	306,53			.9000	90,00	524	270	6	2267,63	
.5100	51,00	412	225	5	324,94			.9500	95,00	529	275	6	2515,02	
.5150	51,50	412	225	5	319,23			.9999	100,00	534	280	6	2968,56	

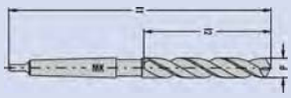
11000z

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG

DIN 345 N, rechtsschneidend, geschliffene* Industriequalität

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

11000z Dapprich-TechBox

- DIN 345 N (Hi-Tech Industrie)
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A > 14 mm
- * geschliffen bis ca. 1"; darüber gefräst & geschliffen
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						11 000								11 000
Gruppe						02								02
Qualität						HSSG								HSSG
Schicht						P1-vap								P1-vap
Dreh ↔						RH								RH
Spitze Δ						118°								118°
	Ø ins	Ø mm	l1	l2	MK	€			Ø ins	Ø mm	l1	l2	MK	€
BestNr B	d	d	mm	mm		Stück		BestNr B	d	d	mm	mm		Stück
.0635	1/4"	6,350	144	63	1	10,96		.2619	1 1/32"	26,194	286	165	3	89,34
.0674	17/64"	6,747	150	69	1	21,98		.2698	1 1/16"	26,988	291	170	3	62,07
.0714	9/32"	7,144	150	69	1	26,41		.2778	1 3/32"	27,781	291	170	3	103,10
.0754	19/64"	7,541	156	75	1	22,28		.2857	1 1/8"	28,575	296	175	3	86,45
.0793	5/16"	7,938	156	75	1	10,96		.2936	1 5/32"	29,369	296	175	3	130,60
.0833	21/64"	8,334	156	75	1	23,51		.3016	1 3/16"	30,163	301	180	3	90,54
.0873	11/32"	8,731	162	81	1	24,78		.3095	1 7/32"	30,956	301	180	3	130,60
.0912	23/64"	9,128	162	81	1	25,31		.3175	1 1/4"	31,750	306	185	3	105,36
.0952	3/8"	9,525	168	87	1	13,39		.3254	1 9/32"	32,544	334	185	4	171,79
.0992	25/64"	9,922	168	87	1	26,41		.3333	1 5/16"	33,338	334	185	4	119,31
.1031	13/32"	10,319	168	87	1	27,51		.3413	1 11/32"	34,131	339	190	4	199,30
.1071	27/64"	10,716	175	94	1	28,17		.3492	1 3/8"	34,925	339	190	4	123,31
.1111	7/16"	11,113	175	94	1	16,45		.3571	1 13/32"	35,719	344	190	4	192,41
.1151	29/64"	11,509	175	94	1	29,57		.3651	1 7/16"	36,513	344	195	4	132,37
.1191	15/32"	11,906	182	101	1	30,27		.3730	1 15/32"	37,306	344	195	4	219,91
.1231	31/64"	12,303	182	101	1	36,46		.3810	1 1/2"	38,100	349	200	4	154,61
.1271	1/2"	12,700	182	101	1	17,88		.3889	1 17/32"	38,894	349	200	4	240,53
.1309	33/64"	13,097	182	101	1	37,13		.3968	1 9/16"	39,688	349	200	4	154,61
.1349	17/32"	13,494	189	108	1	32,30		.4048	1 19/32"	40,481	345	205	4	261,14
.1389	35/64"	13,891	189	108	1	33,67		.4127	1 5/8"	41,275	354	205	4	154,61
.1428	9/16"	14,288	212	114	2	20,31		.4206	1 21/32"	42,069	354	205	4	302,36
.1468	37/64"	14,684	212	114	2	42,59		.4286	1 11/16"	42,863	359	210	4	316,12
.1508	19/32"	15,081	218	120	2	35,06		.4365	1 23/32"	43,656	359	210	4	329,84
.1547	39/64"	15,478	218	120	2	23,14		.4445	1 3/4"	44,450	359	210	4	218,12
.1587	5/8"	15,875	218	120	2	25,07		.4524	1 25/32"	45,244	364	215	4	357,34
.1627	41/62"	16,272	223	125	2	27,01		.4603	1 13/16"	46,038	364	215	4	371,10
.1666	21/32"	16,669	223	125	2	40,56		.4683	1 27/32"	46,831	364	215	4	384,85
.1706	43/64"	17,066	228	130	2	45,39		.4762	1 7/8"	47,625	369	220	4	251,15
.1746	11/16"	17,463	228	130	2	46,75		.4841	1 29/32"	48,419	369	220	4	412,32
.1785	45/64"	17,859	228	130	2	46,75		.4921	1 15/16"	49,213	369	220	4	426,04
.1826	23/32"	18,256	233	135	2	47,42		.5001	1 31/32"	50,006	374	225	4	439,79
.1865	47/64"	18,653	233	135	2	32,67		.5080	2"	50,800	374	225	4	324,94
.1905	3/4"	19,050	238	140	2	36,56		.5238	2 1/16"	52,388	412	225	5	563,47
.1944	49/64"	19,447	238	140	2	52,91		.5397	2 1/8"	53,975	417	230	5	590,98
.1984	25/32"	19,844	238	140	2	56,34		.5556	2 3/16"	55,563	417	230	5	618,45
.2024	51/64"	20,241	243	145	2	60,51		.5715	2 1/4"	57,150	422	235	5	673,46
.2063	13/16"	20,638	243	145	2	60,51		.5873	2 5/16"	58,738	422	235	5	728,40
.2103	53/64"	21,034	243	145	2	61,87		.6032	2 3/8"	60,325	427	240	5	769,63
.2143	27/32"	21,431	248	150	2	64,60		.6191	2 7/16"	61,913	427	240	5	934,56
.2182	55/64"	21,828	248	150	2	66,00		.6350	2 1/2"	63,500	432	245	5	907,06
.2222	7/8"	22,225	248	150	2	43,76		.6508	2 9/16"	65,0288	432	245	5	962,04
.2262	57/64"	22,622	253	155	2	68,73		.6667	2 5/8"	66,675	432	245	5	1003,26
.2302	29/32"	23,019	253	155	2	70,10		.6826	2 11/16"	68,263	437	250	5	1085,75
.2341	59/64"	23,416	276	155	3	71,46		.6985	2 3/4"	69,850	437	250	5	1195,67
.2381	15/16"	23,813	281	160	3	75,59		.7143	2 13/16"	71,438	442	255	5	1236,93
.2420	61/64"	24,209	281	160	3	93,47		.7302	2 7/8"	73,025	442	255	5	1346,85
.2460	31/32"	24,606	281	160	3	83,85		.7461	2 15/16"	74,613	442	255	5	1456,81
.2501	63/64"	25,003	286	165	3	89,34		.7620	3"	76,200	447	260	5	1635,46
.2540	1"	25,400	286	165	3	58,14								

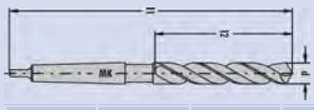
11994

Basic-Spiralbohrer, HSS- rollgewalzt/gefräst

mit MK-Schaft DIN 228, rechtsschneidend

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

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



11994 Dapprich-TechBox

- DIN 345 N (BASIC rollgewalzt)
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- ohne Ausspitzung
- weitere Ø auf Anfrage
- Made in China
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					11 994								11 994	
Gruppe					04								04	
Qualität					HSS								HSS	
Schicht					P1-vap								P1-vap	
Dreh ↔					RH								RH	
Spitze Δ					118°								118°	
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€	
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	
Werkstoff -Gruppe					P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9								P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.3 N4.9	
.1000	10,00	168	87	1	6,23			.2650	26,50	286	165	3	28,05	
.1025	10,25	168	87	1	6,23			.2700	27,00	291	170	3	28,84	
.1050	10,50	168	87	1	6,23			.2750	27,50	291	170	3	28,84	
.1100	11,00	175	94	1	6,23			.2800	28,00	291	170	3	30,25	
.1150	11,50	175	94	1	6,23			.2850	28,50	296	175	3	30,25	
.1200	12,00	182	101	1	6,51			.2900	29,00	296	175	3	34,74	
.1250	12,50	182	101	1	6,51			.2950	29,50	296	175	3	34,74	
.1300	13,00	182	101	1	7,13			.3000	30,00	296	175	3	36,42	
.1350	13,50	182	101	1	7,13			.3050	30,50	301	180	3	39,36	
.1400	14,00	189	108	1	8,09			.3100	31,00	301	180	3	39,36	
.1450	14,50	212	114	2	8,09			.3150	31,50	301	180	3	42,31	
.1500	15,00	212	114	2	8,09			.3200	32,00	334	185	4	42,31	
.1550	15,50	212	114	2	8,09			.3250	32,50	334	185	4	51,18	
.1600	16,00	212	114	2	8,89			.3300	33,00	334	185	4	51,18	
.1650	16,50	223	125	2	9,60			.3350	33,50	334	185	4	55,11	
.1700	17,00	223	125	2	10,38			.3400	34,00	339	190	4	55,11	
.1750	17,50	228	130	2	10,38			.3450	34,50	339	190	4	57,07	
.1800	18,00	228	130	2	11,09			.3500	35,00	339	190	4	57,07	
.1850	18,50	233	135	2	11,09			.3600	36,00	344	195	4	62,98	
.1900	19,00	233	135	2	11,79			.3700	37,00	344	195	4	64,27	
.1950	19,50	238	140	2	11,79			.3800	38,00	349	200	4	69,87	
.2000	20,00	238	140	2	14,07			.3900	39,00	349	200	4	71,83	
.2050	20,50	243	145	2	14,07			.4000	40,00	349	200	4	78,72	
.2100	21,00	248	150	2	16,26			.4100	41,00	354	205	4	81,67	
.2150	21,50	248	150	2	16,26			.4200	42,00	354	205	4	83,65	
.2200	22,00	248	150	2	16,97			.4300	43,00	359	210	4	89,55	
.2250	22,50	253	155	2	16,97			.4400	44,00	359	210	4	91,51	
.2300	23,00	253	155	2	19,18			.4500	45,00	359	210	4	94,47	
.2350	23,50	276	155	3	22,16			.4600	46,00	364	215	4	103,33	
.2400	24,00	281	160	3	22,16			.4700	47,00	364	215	4	115,13	
.2450	24,50	281	160	3	22,16			.4800	48,00	369	220	4	117,10	
.2500	25,00	281	160	3	22,86			.4900	49,00	369	220	4	117,10	
.2550	25,50	286	165	3	22,86			.5000	50,00	369	220	4	129,89	
.2600	26,00	286	165	3	28,05									

11111

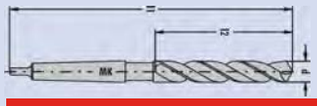
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO mit MK, HSSECo8

DIN 345 Heavy Duty, rechtsschneidend

Type 11111 - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8%Co, 10%Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl + Bronze bis 1.400N/mm². Ebenso geeignet für feste und hochfeste Legierungen auf CrNi-Basis, sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen.

Type 11115 TiN-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 11111. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - Heavy-Duty drill made of 8% cobalt material with excellent heat resistance. To drill steels with tensile strength up to 1.400N/mm², very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel. TiN coating provides longer tool life or increased cutting speeds.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

11111 Dapprich-TechBox

- DIN 345 Heavy Duty
- HSSECo8 / M42
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Kerndicke & Kernanstieg stärker als normal
- Größere und Zwischendurchmesser auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					11 111	11 115							11 111	11 115
Gruppe					02	02							02	02
Qualität					HSSCo8	HSSCo8							HSSCo8	HSSCo8
Schicht					P2-BrOx	P5-TiN							P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH							RH	RH
Spitze Δ					135°	135°							135°	135°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	€			Ø mm	l1	l2	MK	€	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück		BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
Werkstoff -Gruppe					P, M. K N4.3, N4.7 H6.2	P, M. K N4.3, N4.7 H6.2							P, M. K N4.3, N4.7 H6.2	P, M. K N4.3, N4.7 H6.2
.0800	8,00	156	75	1	*	*		.1850	18,50	233	135	2	82,45	*
.0850	8,50	156	75	1	*	*		.1875	18,75	233	135	2	86,55	*
.0900	9,00	162	81	1	*	*		.1900	19,00	233	135	2	82,45	*
.0950	9,50	162	81	1	*	*		.1925	19,25	238	140	2	91,87	*
.1000	10,00	168	87	1	41,82	*		.1950	19,50	238	140	2	94,77	*
.1020	10,20	168	87	1	45,95	*		.1975	19,75	238	140	2	95,97	*
.1050	10,50	168	87	1	42,99	*		.2000	20,00	238	140	2	87,15	*
.1080	10,80	175	94	1	54,18	*		.2050	20,50	243	145	2	91,87	*
.1100	11,00	175	94	1	43,56	*		.2100	21,00	243	145	2	98,93	*
.1120	11,20	175	94	1	57,14	*		.2150	21,50	248	150	2	113,05	*
.1150	11,50	175	94	1	50,65	*		.2200	22,00	248	150	2	109,49	*
.1180	11,80	175	94	1	60,64	*		.2250	22,50	253	155	2	117,75	*
.1200	12,00	182	101	1	45,95	*		.2300	23,00	253	155	2	129,50	*
.1250	12,50	182	101	1	48,85	*		.2350	23,50	276	155	3	128,37	*
.1280	12,80	182	101	1	64,17	*		.2400	24,00	281	160	3	134,27	*
.1300	13,00	182	101	1	50,65	*		.2450	24,50	281	160	3	138,96	*
.1325	13,25	189	108	1	54,75	*		.2500	25,00	281	160	3	148,38	*
.1350	13,50	189	108	1	57,14	*		.2550	25,50	286	165	3	153,08	*
.1375	13,75	189	108	1	57,71	*		.2600	26,00	286	165	3	170,73	*
.1400	14,00	189	108	1	53,01	*		.2650	26,50	286	165	3	164,87	*
.1425	14,25	212	114	2	71,26	*		.2700	27,00	291	170	3	170,73	*
.1450	14,50	212	114	2	54,75	*		.2750	27,50	291	170	3	170,73	*
.1475	14,75	212	114	2	75,96	*		.2800	28,00	291	170	3	182,52	*
.1500	15,00	212	114	2	58,87	*		.2850	28,50	296	175	3	229,60	*
.1525	15,25	218	120	2	70,06	*		.2900	29,00	296	175	3	200,20	*
.1550	15,50	218	120	2	63,60	*		.2950	29,50	296	175	3	211,95	*
.1575	15,75	218	120	2	64,17	*		.3000	30,00	296	175	3	200,20	*
.1600	16,00	218	120	2	63,60	*		.3100	31,00	301	180	3	241,36	*
.1625	16,25	223	125	2	86,55	*		.3200	32,00	334	185	4	253,15	*
.1650	16,50	223	125	2	68,33	*		.3300	33,00	334	185	4	270,83	*
.1675	16,75	223	125	2	70,06	*		.3400	34,00	339	190	4	312,02	*
.1700	17,00	223	125	2	71,26	*		.3500	35,00	339	190	4	317,92	*
.1725	17,25	228	130	2	79,49	*		.3600	36,00	344	195	4	335,60	*
.1750	17,50	228	130	2	72,43	*		.3700	37,00	344	195	4	376,79	*
.1775	17,75	228	130	2	80,65	*		.3800	38,00	349	200	4	394,44	*
.1800	18,00	228	130	2	76,56	*		.3900	39,00	349	200	4	429,77	*
.1825	18,25	233	135	2	81,85	*		.4000	40,00	349	200	4	447,45	*

11211

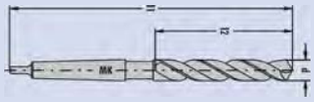
Hi-Tech HSSE HARDOX-Spiralbohrer HSSECo8 mit MK

Werksnorm, Heavy Duty, rechtsschneidend

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

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

HARDOX®
VERSCHLEISSBLECH



PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

11211 Dapprich-TechBox

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

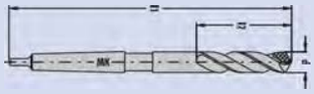
BestNr A					11 211								11 211
Gruppe					02								02
Qualität					HSSCo8								HSSCo8
Schicht					P1 / P2								P1 / P2
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					130°								130°
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück
Werkstoff -Gruppe					M2.1-2.3 S5.1-5.2 H6.1-6.2								M2.1-2.3 S5.1-5.2 H6.1-6.2
.0500	5,00	122	38	1	43,46			.2064	20,64	219	102	3	84,07
.0600	6,00	125	41	1	30,90			.2100	21,00	219	102	3	69,54
.0635	6,35	135	51	1	32,60			.2200	22,00	222	105	3	76,89
.0700	7,00	135	51	1	49,77			.2300	23,00	222	105	3	112,12
.0800	8,00	135	54	1	52,62			.2400	24,00	222	105	3	84,07
.0873	8,73	138	54	1	47,47			.2500	25,00	225	108	3	96,64
.0900	9,00	138	54	1	45,78			.2540	25,40	225	108	3	96,64
.0953	9,53	140	56	1	41,16			.2600	26,00	270	124	4	113,86
.1000	10,00	140	56	1	46,35			.2700	27,00	270	124	4	171,61
.1050	10,50	140	56	1	49,77			.2800	28,00	270	124	4	121,33
.1100	11,00	175	76	2	42,07			.2858	28,58	270	124	4	121,33
.1150	11,50	175	76	2	54,35			.2900	29,00	270	124	4	184,23
.1200	12,00	179	81	2	44,26			.3000	30,00	270	124	4	141,93
.1250	12,50	179	81	2	49,77			.3100	31,00	280	133	4	341,13
.1300	13,00	179	81	2	44,26			.3200	32,00	280	133	4	157,57
.1350	13,50	179	81	2	62,92			.3300	33,00	280	133	4	196,06
.1400	14,00	184	86	2	46,01			.3400	34,00	292	136	4	395,96
.1450	14,50	184	86	2	66,37			.3500	35,00	292	136	4	192,32
.1500	15,00	187	89	2	46,49			.3600	36,00	292	146	4	199,81
.1550	15,50	187	89	2	96,13			.3700	37,00	295	149	4	467,84
.1600	16,00	187	89	2	51,55			.3800	38,00	295	149	4	475,15
.1650	16,50	187	89	2	97,82			.3900	39,00	298	152	4	504,39
.1700	17,00	190	92	2	54,29			.4000	40,00	298	152	4	248,06
.1750	17,50	190	92	2	102,39			.4100	41,00	298	152	4	453,04
.1800	18,00	190	92	2	55,42			.4200	42,00	298	152	4	462,48
.1850	18,50	213	95	3	101,24			.4300	43,00	298	152	4	464,53
.1900	19,00	213	95	3	62,01			.4400	44,00	298	152	4	527,90
.1950	19,50	213	95	3	122,99			.4500	45,00	298	152	4	330,09
.2000	20,00	213	95	3	65,15			.5000	50,00	356	152	5	381,17

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

12217

HM bestückte Spiralbohrer mit MK

DIN 8041 N, rechtsschneidend



Typ 12217 - Spiralbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle<140kg/mm², Mangan-Hartstahl 14% Mn, Bakelite u.ä.

Für Bohrtiefen bis 3xd.

Für hochfeste Materialien empfehlen wir Spitzenwinkeländerung auf 130°-140°, kombiniert mit Ausspitzung.

EN - General-purpose drill for machining spring steel, chilled cast iron with hardness ofd up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels ><140kg/mm², manganese steel 14% Mn, bakelite. To drill up to three times diameter

12217 Dapprich-TechBox

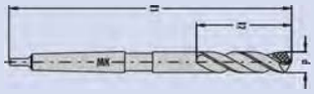
- DIN 8041 N
- Hartmetall K10/K20
- Vierflächen-Anschliff 120°, ohne Ausspitzung
- Seitenspanwinkel kleiner als normal
- Kerndicke stärker als normal
- Ø-Toleranz h7
- Commodity-Code 8207.5070

BestNr A					12 217								12 217	
Gruppe					03								03	
Qualität					HM								HM	
Schicht					P0								P0	
Dreh ↔					RH								RH	
Spitze Δ					120°								120°	
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€	
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.14 K3.1	N4.1 N4.11 N4.4-4.6							P1.1-1.14 K3.1	N4.1 N4.11 N4.4-4.6	
.0800	8,00	135	45	1	85,61			.1950	19,50	215	90	3	205,11	
.0850	8,50	135	45	1	85,61			.2000	20,00	215	90	3	205,11	
.0900	9,00	135	45	1	85,61			.2050	20,50	215	90	3	212,25	
.0950	9,50	140	50	1	85,61			.2100	21,00	215	90	3	212,25	
.1000	10,00	140	50	1	85,61			.2150	21,50	215	90	3	230,07	
.1020	10,20	140	50	1	94,52			.2200	22,00	215	90	3	230,07	
.1050	10,50	140	50	1	85,61			.2250	22,50	225	100	3	230,07	
.1100	11,00	140	50	1	85,61			.2300	23,00	225	100	3	230,07	
.1150	11,50	146	56	1	85,61			.2350	23,50	225	100	3	237,20	
.1200	12,00	146	56	1	90,97			.2400	24,00	225	100	3	237,20	
.1250	12,50	146	56	1	90,97			.2450	24,50	225	100	3	267,53	
.1300	13,00	146	56	1	90,97			.2500	25,00	225	100	3	267,53	
.1350	13,50	168	63	2	126,63			.2550	25,50	260	110	4	331,73	
.1400	14,00	168	63	2	126,63			.2600	26,00	260	110	4	331,73	
.1450	14,50	168	63	2	114,15			.2650	26,50	260	110	4	363,83	
.1500	15,00	168	63	2	114,15			.2700	27,00	260	110	4	363,83	
.1550	15,50	175	70	2	121,28			.2750	27,50	260	110	4	395,94	
.1600	16,00	175	70	2	121,28			.2800	28,00	260	110	4	395,94	
.1650	16,50	175	70	2	130,19			.2850	28,50	275	125	4	433,40	
.1700	17,00	175	70	2	130,19			.2900	29,00	275	125	4	433,40	
.1750	17,50	185	80	2	139,12			.2950	29,50	275	125	4	433,40	
.1800	18,00	185	80	2	139,12			.3000	30,00	275	125	4	433,40	
.1850	18,50	185	80	2	149,81			.3100	31,00	275	125	4	433,40	
.1900	19,00	185	80	2	149,81			.3200	32,00	275	125	4	488,69	

12417

HM bestückte Spiralbohrer mit MK

DIN 345 N, rechtsschneidend



Typ 12417 - Spiralbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle<140kg/mm², Mangan-Hartstahl 14% Mn, Bakelite u.ä.

Für Bohrtiefen bis 5xd.

Für hochfeste Materialien empfehlen wir Spitzenwinkeländerung auf 130°-140°, kombiniert mit Ausspitzung.

EN - General-purpose drill for machining spring steel, chilled cast iron with hardness ofd up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels ><140kg/mm², manganese steel 14% Mn, bakelite. To drill up to five times diameter.

12417 Dapprich-TechBox

- DIN 345 N
- Hartmetall K10/K20
- Vierflächen-Anschliff 120°, ohne Ausspitzung
- Seitenspanwinkel normal
- Kerndicke stärker als normal
- Ø-Toleranz h7
- Commodity-Code 8207.5070

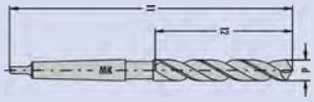
BestNr A					12 417								12 417
Gruppe					03								03
Qualität					HM								HM
Schicht					P0								P0
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					120°								120°
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück
Werkstoff -Gruppe				P1.1-1.14 K3.1	N4.1 N4.11 N4.4-4.6							P1.1-1.14 K3.1	N4.1 N4.11 N4.4-4.6
.0800	8,00	156	75	1	82,04			.2150	21,50	248	150	2	178,36
.0850	8,50	156	75	1	82,04			.2200	22,00	248	150	2	178,36
.0900	9,00	162	81	1	82,04			.2250	22,50	253	155	2	217,58
.0950	9,50	162	81	1	82,04			.2300	23,00	253	155	2	217,58
.1000	10,00	168	87	1	82,04			.2350	23,50	276	155	3	226,51
.1020	10,20	168	87	1	89,17			.2400	24,00	281	160	3	226,51
.1050	10,50	168	87	1	82,04			.2450	24,50	281	160	3	253,26
.1100	11,00	175	94	1	82,04			.2500	25,00	281	160	3	253,26
.1150	11,50	175	94	1	82,04			.2550	25,50	286	165	3	265,75
.1200	12,00	182	101	1	87,39			.2600	26,00	286	165	3	265,75
.1250	12,50	182	101	1	87,39			.2650	26,50	286	165	3	287,15
.1300	13,00	182	101	1	87,39			.2700	27,00	291	170	3	287,15
.1350	13,50	189	108	1	87,39			.2750	27,50	291	170	3	328,17
.1400	14,00	189	108	1	96,30			.2800	28,00	291	170	3	328,17
.1450	14,50	212	114	2	107,01			.2850	28,50	296	175	3	347,79
.1500	15,00	212	114	2	107,01			.2900	29,00	296	175	3	347,79
.1550	15,50	218	120	2	115,93			.2950	29,50	296	175	3	347,79
.1600	16,00	218	120	2	115,93			.3000	30,00	296	175	3	347,79
.1650	16,50	223	125	2	124,85			.3100	31,00	301	180	3	420,91
.1700	17,00	223	125	2	124,85			.3200	32,00	334	185	4	465,49
.1750	17,50	228	130	2	131,99			.3300	33,00	334	185	4	609,97
.1800	18,00	228	130	2	131,99			.3400	34,00	339	190	4	668,83
.1850	18,50	233	135	2	142,68			.3500	35,00	339	190	4	747,29
.1900	19,00	233	135	2	142,68			.3600	36,00	344	195	4	816,86
.1950	19,50	238	140	2	151,60			.3700	37,00	344	195	4	854,30
.2000	20,00	238	140	2	151,60			.3800	38,00	349	200	4	904,25
.2050	20,50	243	145	2	164,08			.3900	39,00	349	200	4	947,05
.2100	21,00	243	145	2	164,08			.4000	40,00	349	200	4	989,86

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

11400

Hi-Tech Industrie-Bohrbuchsenbohrer PRESTO mit MK, HSSG

DIN 341 N, rechtsschneidend, lange Ausführung



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

Type 11400 - Standardbohrer zum Bohren tiefer Bohrungen bzw. durch Bohrbuchsen in Stahl bis 1.000 N/mm2, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit. Durch Ausspitzung verbessertes
Anbohrverhalten, Vorschubkraft und Drehmoment werden verringert.

EN - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 1.000N/mm², cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. The web thinning per,ist better positioning and reduced feed force and torque. Capable of drilling deep holes or through drill bushings.

11400 Dapprich-TechBox

- DIN 341 N
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A > 14 mm
- * geschliffen bis ca. 25mm; darüber gefräst & geschliffen
- Zwischen-Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					11 400								11 400	
Gruppe					02								02	
Qualität					HSSG								HSSG	
Schicht					P1-vap								P1-vap	
Dreh ↔					RH								RH	
Spitze Δ					118°								118°	
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€	
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	
Werkstoff -Gruppe				> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12							> 14 mm	P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12	
.0600	6,00	161	80	1	22,44			.1950	19,50	275	177	2	71,13	
.0650	6,50	167	86	1	23,08			.1975	19,75	275	177	2	85,25	
.0700	7,00	174	93	1	24,44			.2000	20,00	275	177	2	68,10	
.0750	7,50	174	93	1	25,04			.2050	20,50	282	184	2	84,65	
.0800	8,00	181	100	1	25,67			.2100	21,00	282	184	2	78,52	
.0850	8,50	181	100	1	25,67			.2150	21,50	289	191	2	90,78	
.0880	8,80	188	107	1	35,93			.2200	22,00	289	191	2	84,65	
.0900	9,00	188	107	1	28,24			.2250	22,50	296	198	2	93,24	
.0950	9,50	188	107	1	30,80			.2300	23,00	296	298	2	88,31	
.1000	10,00	197	116	1	30,17			.2350	23,50	319	198	3	106,73	
.1020	10,20	197	116	1	32,53			.2400	24,00	327	206	3	107,96	
.1030	10,30	197	116	1	36,20			.2450	24,50	327	206	3	115,32	
.1050	10,50	197	116	1	30,07			.2500	25,00	327	206	3	109,16	
.1100	11,00	206	125	1	31,30			.2550	25,50	335	214	3	128,80	
.1150	11,50	206	125	1	31,30			.2600	26,00	335	214	3	122,64	
.1180	11,80	206	125	1	41,72			.2650	26,50	335	214	3	134,93	
.1200	12,00	215	134	1	31,30			.2700	27,00	343	222	3	134,93	
.1250	12,50	215	134	1	31,90			.2750	27,50	343	222	3	159,47	
.1280	12,80	215	134	1	44,79			.2800	28,00	343	222	3	147,19	
.1300	13,00	215	134	1	31,90			.2850	28,50	351	230	3	183,98	
.1350	13,50	223	142	1	36,20			.2900	29,00	351	230	3	165,57	
.1400	14,00	223	142	1	36,20			.2950	29,50	351	230	3	183,98	
.1425	14,25	245	147	2	49,08			.3000	30,00	351	230	3	165,57	
.1450	14,50	245	147	2	45,39			.3100	31,00	360	239	3	202,36	
.1475	14,75	245	147	2	49,08			.3200	32,00	397	248	4	220,78	
.1500	15,00	245	147	2	45,39			.3300	33,00	397	248	4	220,78	
.1525	15,25	251	153	2	49,08			.3400	34,00	406	257	4	269,83	
.1550	15,50	251	153	2	44,16			.3500	35,00	406	257	4	257,58	
.1575	15,75	251	153	2	50,32			.3600	36,00	416	267	4	300,50	
.1600	16,00	251	153	2	47,22			.3700	37,00	416	267	4	337,30	
.1625	16,25	257	159	2	56,41			.3800	38,00	426	277	4	325,01	
.1650	16,50	257	159	2	50,32			.3900	39,00	426	277	4	343,39	
.1675	16,75	257	159	2	53,35			.4000	40,00	426	277	4	367,93	
.1700	17,00	257	159	2	49,08			.4100	41,00	436	287	4	417,02	
.1725	17,25	263	165	2	61,31			.4200	42,00	436	287	4	417,02	
.1750	17,50	263	165	2	56,41			.4300	43,00	447	298	4	453,81	
.1775	17,75	263	165	2	60,74			.4400	44,00	447	298	4	453,81	
.1800	18,00	263	165	2	56,41			.4500	45,00	447	298	4	453,81	
.1825	18,25	269	171	2	72,39			.4600	46,00	459	310	4	490,58	
.1850	18,50	269	171	2	62,57			.4700	47,00	459	310	4	539,66	
.1875	18,75	269	171	2	69,33			.4800	48,00	470	321	4	576,46	
.1900	19,00	269	171	2	61,94			.4900	49,00	470	321	4	613,22	
.1925	19,25	275	177	2	76,06			.5000	50,00	470	321	4	613,22	

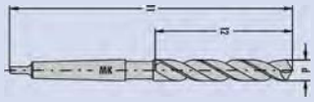
15000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO mit MK, HSSG

DIN 1870 N, rechtsschneidend, extral lange Ausführung

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

15000 Dapprich-TechBox

- DIN 1870 N / BS 328
- HSS / M2
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A
- Beschichtungen gerne auf Anfrage
- Zwischen-Ø und -längen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A					15 000								15 000
Gruppe					02								02
Qualität					HSSG								HSSG
Schicht					P1-vap								P1-vap
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					118°								118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück
Werkstoff -Gruppe					P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12								P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.060.200	6,00	200	110	1	28,70			.180.315	18,00	315	215	2	105,99
.060.250	6,00	250	160	1	32,40			.180.400	18,00	400	300	2	131,00
.060.315	6,00	315	225	1	58,14			.180.500	18,00	500	400	2	145,72
.065.200	6,50	200	110	1	28,70			.190.315	19,00	315	215	2	109,66
.065.250	6,50	250	160	1	32,40			.190.400	19,00	400	300	2	133,93
.065.315	6,50	315	225	1	67,73			.190.500	19,00	500	400	2	165,57
.070.200	7,00	200	110	1	29,44			.200.315	20,00	315	215	2	112,62
.070.250	7,00	250	160	1	36,10			.200.400	20,00	400	300	2	144,26
.070.315	7,00	315	225	1	67,73			.200.500	20,00	500	400	2	183,98
.075.200	7,50	200	110	1	31,67			.210.315	21,00	315	215	2	126,57
.075.250	7,50	250	160	1	36,83			.210.400	21,00	400	300	2	181,02
.080.200	8,00	200	110	1	32,40			.210.500	21,00	500	400	2	213,42
.080.250	8,00	250	160	1	43,42			.220.315	22,00	315	215	2	133,93
.080.315	8,00	315	225	1	80,22			.220.400	22,00	400	300	2	194,31
.085.200	8,50	200	110	1	32,40			.220.500	22,00	500	400	2	250,22
.085.250	8,50	250	160	1	44,89			.230.315	23,00	315	215	3	139,83
.085.315	8,50	315	225	1	80,95			.230.400	23,00	400	300	3	220,78
.090.200	9,00	200	110	1	35,33			.230.500	23,00	500	400	3	259,04
.090.250	9,00	250	160	1	49,32			.240.315	24,00	315	190	3	242,86
.090.315	9,00	315	225	1	80,95			.240.400	24,00	400	275	3	282,58
.095.200	9,50	200	110	1	35,33			.240.500	24,00	500	375	3	176,62
.095.250	9,50	250	160	1	49,32			.250.315	25,00	315	190	3	254,65
.095.315	9,50	315	225	1	81,72			.250.400	25,00	400	275	3	307,59
.100.250	10,00	250	160	1	53,75			.250.500	25,00	500	375	3	208,99
.100.315	10,00	315	225	1	82,45			.260.400	26,00	400	275	3	279,65
.110.250	11,00	250	160	1	57,44			.260.500	26,00	500	375	3	345,89
.110.315	11,00	315	225	1	84,65			.270.400	27,00	400	275	3	287,01
.120.250	12,00	250	160	1	57,44			.270.500	27,00	500	375	3	367,93
.120.315	12,00	315	225	1	84,65			.280.400	28,00	400	275	3	316,45
.130.250	13,00	250	160	1	61,11			.280.500	28,00	500	375	3	397,37
.130.315	13,00	315	225	1	86,85			.300.400	30,00	400	275	3	338,53
.140.250	14,00	250	160	1	61,11			.300.500	30,00	500	375	3	441,56
.140.315	14,00	315	225	1	89,08			.320.400	32,00	400	250	4	301,70
.140.400	14,00	400	310	1	113,32			.320.500	32,00	500	350	4	441,56
.140.500	14,00	500	410	1	141,29			.350.400	35,00	400	250	4	493,04
.150.315	15,00	315	215	2	93,47			.350.500	35,00	500	350	4	323,81
.150.400	15,00	400	300	2	115,55			.380.400	38,00	400	250	4	551,91
.150.500	15,00	500	400	2	142,06			.380.500	38,00	500	350	4	404,73
.160.315	16,00	315	215	2	97,17			.400.400	40,00	400	250	4	463,60
.160.400	16,00	400	300	2	118,51			.400.500	40,00	500	350	4	551,91
.160.500	16,00	500	400	2	142,06			.420.500	42,00	500	350	4	610,79
.170.315	17,00	315	215	2	97,17			.450.500	45,00	500	350	4	706,43
.170.400	17,00	400	300	2	122,18			.480.500	48,00	500	350	4	846,29
.170.500	17,00	500	400	2	144,26			.500.500	50,00	500	350	4	868,33

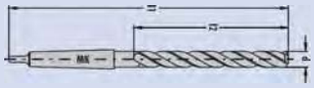
17000

Industrie-Aufbohrer Z3 PRESTO mit MK, HSSG

DIN 343 N, rechtsschneidend

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

17000 Dapprich-TechBox

- DIN 343 N
- HSS / M2
- 3 Schneiden
- Kegelmantelanschliff 120°
- Seitenspanwinkel & Kerndicke normal
- weitere Durchmesser auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						17 000								17 000
Gruppe						02								02
Qualität						HSSG								HSSG
Schicht						P1-vap								P1-vap
Dreh ↔						RH								RH
Spitze Δ						120°								120°
	Ø mm	l1	l2	MK	min Ø	€			Ø mm	l1	l2	MK	min Ø	€
BestNr B	d	mm	mm		Vorbohr.	Stück		BestNr B	d	mm	mm		Vorbohr.	Stück
Werkstoff -Gruppe						P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12								P1.1-1.3 K3.1-3.3 N4.11-4.12
.0800	8,00	156	75	1	5,6	*		.2670	26,70	291	170	3	18,6	*
.0900	9,00	162	81	1	6,3	*		.2700	27,00	291	170	3	18,6	83,42
.1000	10,00	168	87	1	7,0	28,90		.2770	27,70	291	170	3	19,3	*
.1075	10,75	175	94	1	7,7	*		.2800	28,00	291	170	3	19,3	83,42
.1100	11,00	175	94	1	7,7	31,70		.2900	29,00	296	175	3	20,0	*
.1175	11,75	175	94	1	8,4	*		.2970	29,70	296	175	3	20,5	*
.1200	12,00	182	101	1	8,4	31,70		.3000	30,00	296	175	3	20,5	100,10
.1275	12,75	182	101	1	9,1	*		.3060	30,60	301	180	3	22,0	*
.1300	13,00	182	101	1	9,1	34,23		.3100	31,00	301	180	3	22,0	116,75
.1375	13,75	189	108	1	9,8	*		.3160	31,60	306	185	3	22,0	*
.1400	14,00	189	108	1	9,8	35,03		.3200	32,00	334	185	4	22,0	125,11
.1475	14,75	212	114	2	10,5	*		.3260	32,60	334	185	4	23,0	*
.1500	15,00	212	114	2	10,5	38,36		.3300	33,00	334	185	4	23,0	*
.1575	15,75	218	120	2	11,2	*		.3400	34,00	339	190	4	24,0	141,79
.1600	16,00	218	120	2	11,2	40,06		.3500	35,00	339	190	4	25,0	141,79
.1675	16,75	223	125	2	11,9	*		.3560	35,60	344	195	4	25,5	*
.1700	17,00	223	125	2	11,9	42,56		.3600	36,00	344	195	4	25,5	158,47
.1775	17,75	228	130	2	12,6	*		.3660	36,60	344	195	4	26,0	*
.1800	18,00	228	130	2	12,6	43,39		.3700	37,00	344	195	4	26,0	166,80
.1870	18,70	233	135	2	13,3	*		.3760	37,60	349	200	4	26,5	*
.1900	19,00	233	135	2	13,3	49,25		.3800	38,00	349	200	4	26,5	166,80
.1970	19,70	238	140	2	14,0	*		.3860	38,60	349	200	4	27,0	*
.2000	20,00	238	140	2	14,0	49,25		.3900	39,00	349	200	4	27,0	183,48
.2070	20,70	243	145	2	14,7	*		.4000	40,00	349	200	4	28,0	137,33
.2100	21,00	243	145	2	14,7	56,71		.4100	41,00	354	205	4	28,5	*
.2170	21,70	248	150	2	15,3	*		.4200	42,00	354	205	4	29,0	*
.2200	22,00	248	150	2	15,3	56,71		.4300	43,00	359	210	4	30,0	*
.2270	22,70	253	155	2	16,0	*		.4400	44,00	359	210	4	30,5	*
.2300	23,00	253	155	2	16,0	65,07		.4500	45,00	359	210	4	31,0	*
.2400	24,00	281	160	3	16,6	66,73		.4600	46,00	364	215	4	32,0	*
.2470	24,70	281	160	3	17,3	*		.4700	47,00	364	215	4	32,5	*
.2500	25,00	281	160	3	17,3	70,06		.4800	48,00	369	220	4	33,0	*
.2570	25,70	286	165	3	18,0	*		.4900	49,00	369	220	4	34,0	*
.2600	26,00	286	165	3	18,0	75,06		.5000	50,00	369	220	4	34,5	*

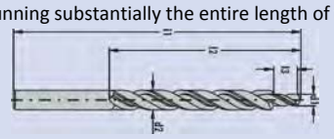
01500

Mehrfasen-Stufenbohrer 90° mit Zylinderschaft, HSS

DIN 8374 Durchgangsloch-fein und Schraubenkopfsenkung

Type 01500 - Mehrfasenstufenbohrer mit Senkwinkel 90° zum Herstellen von Durchgangsbohrungen nach DIN EN 20 273 und Schraubenkopfsenkungen Form A und B nach DIN 74/1. Für Schrauben nach DIN 963 und DIN 964.

EN - Subland drill with countersink angle of 90° for efficient low cost machining of clearance holes and countersinks for countersunk head screws. These drills have diameters on different lands running substantially the entire length of the flutes.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01500 Dapprich-TechBox

- DIN 8374 fein
- HSS / M2
- Senkwinkel: 90°
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A
- Ausführung "mittel" ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							01 500
Gruppe							01
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							90°
	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€
BestNr B	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.030	M 3	6,00	3,20	93	57	9,0	42,32
.040	M 4	8,00	4,30	117	75	11,0	49,88
.050	M 5	10,00	5,30	133	87	13,0	61,97
.060	M 6	11,50	6,40	142	94	15,0	69,52
.080	M 8	15,00	8,40	169	114	19,0	116,38
.100	M 10	19,00	10,50	198	135	23,0	178,35

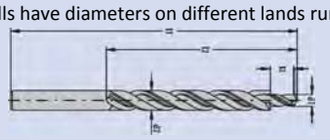
01600

Mehrfasen-Stufenbohrer 180° mit Zylinderschaft, HSS

DIN 8376 Durchgangsloch mittel und Schraubenkopfsenkung

Type 01600 - Mehrfasenstufenbohrer mit Senkwinkel 180° zum Herstellen von Durchgangsbohrungen nach DIN EN 20 273 und Schraubenkopfsenkungen Form H, J und K nach DIN 74/2. Für Zylinderschrauben nach DIN 84, DIN 912, DIN 6912 und DIN 7513.

EN - Subland drill with countersink angle of 180° for efficient low cost machining of clearance holes and counterbores for socket head cap screws and slotted cheese head screws. These drills have diameters on different lands running substantially the entire length of the flutes.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01600 Dapprich-TechBox

- DIN 8376 mittel
- HSS / M2
- Senkwinkel: 180°
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A
- mit MK nach DIN 8377 ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A							01 600
Gruppe							01
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							180°
	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€
BestNr B	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.030	M 3	6,00	3,40	93	57	9,0	42,32
.040	M 4	8,00	4,50	117	75	11,0	49,88
.050	M 5	10,00	5,50	133	87	13,0	57,16
.060	M 6	11,00	6,60	142	94	15,0	68,01
.080	M 8	15,00	9,00	169	114	19,0	86,15
.100	M 10	18,00	11,00	191	130	23,0	179,86

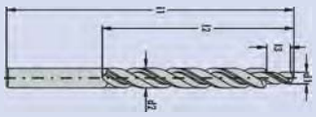
01700

Mehrfasen-Stufenbohrer 90° mit Zylinderschaft, HSS

DIN 8378 Kernlochbohrung und Freisenkung

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

EN - Subland drill with countersink angle of 90° for efficient low cost machining of thread core holes and countersinks corresponding to the clearance hole sizes. These drills have diameters on different lands running substantially the entire length of the flutes.

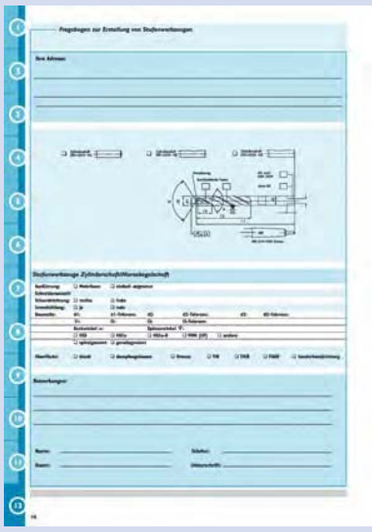


PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01700 Dapprich-TechBox

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

BestNr A							01 700
Gruppe							01
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							90°
	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€
BestNr B	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.030	M 3	3,40	2,50	70	39	8,0	35,52
.040	M 4	4,50	3,30	80	47	11,0	39,30
.050	M 5	5,50	4,20	93	57	13,0	40,05
.060	M 6	6,60	5,00	101	63	16,0	45,34
.080	M 8	9,00	6,80	125	81	21,0	52,15
.100	M 10	11,00	8,50	142	94	25,0	65,75
.120	M 12	13,50	10,20	160	108	30,0	84,64



Sie haben Ihren benötigten Stufenbohrer nicht gefunden?

Gerne schleifen wir Ihren Stufenbohrer nach Ihren persönlichen Vorgaben.

Hierzu benötigen wir einige wenige Details von Ihnen. Am einfachsten geht es mit unserem Serviceformular, welches zum Download bereit steht unter:

www. Dapprich.com/Fragebogen_Stufenbohrer.pdf

07000

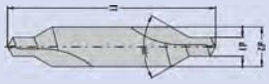
Zentrierbohrer 60° Form A, HSS

DIN 333 A, rechtsschneidend

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

Typen 07005 TiN-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 07000. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

07000 Dapprich-TechBox

- DIN 333 A
- HSS / M2
- Form A ohne Schutzsenkung
- Kegelmantelanschliff 118°
- Toleranz am Bohrer: k12 / Toleranz am Schaft: h8
- Linksschneidend oder mit Fläche ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				07 000	07 005							07 000	07 005
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSS	HSS							HSS	HSS
Schicht				P0	P5-TiN							P0	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Senk Δ				60°	60°							60°	60°
	Ø mm	d2	l1	€	€				Ø mm	d2	l1	€	€
BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück
.0100	1,00	3,15	31,5	4,68	10,06			.0630	6,30	16,00	71,0	18,96	*
.0125	1,25	3,15	31,5	4,74	10,12			.0800	8,00	20,00	80,0	36,96	*
.0160	1,60	4,00	35,5	5,24	10,56			.1000	10,00	25,00	100,0	51,50	*
.0200	2,00	5,00	40,0	5,99	11,26			.1250	12,50	31,50	125,0	256,96	*
.0250	2,50	6,30	45,0	6,26	17,15			.ZE12				81,73	218,09
.0315	3,15	8,00	50,0	7,73	18,48				Set 12tlg in Metallbox: je 1x 1-1,6-5; je 2x 2-2,5- 4; 3x3,15				
.0400	4,00	10,00	56,0	9,79	22,01								
.0500	5,00	12,50	63,0	13,49	*								

07500

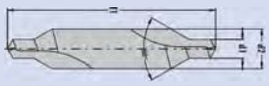
Zentrierbohrer 60° Form A, HSSECo5

DIN 333 A, rechtsschneidend

Type 07500 - Zentrierbohrer 60° zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332/1, Form A ohne Schutzsenkung. Durch Co-Material deutlich höhere Warmhärtebeständigkeit.

Typen 07505 TiN-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 07000. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - Plain-type combination centre drill, 60°, designed for machining centre holes according to DIN 332/1, form A. Due to 5% cobalt material with excellent heat resistance. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

07500 Dapprich-TechBox

- DIN 333 A
- HSSECo5 / M35
- Form A ohne Schutzsenkung
- Kegelmantelanschliff 118°
- Toleranz am Bohrer: k12 / Toleranz am Schaft: h8
- Sonderlängen und -größen auf Anfrage ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				07 500	07 508							07 500	07 508
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSCo5	HSSCo5							HSSCo5	HSSCo5
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Senk Δ				60°	60°							60°	60°
	Ø mm	d2	l1	€	€				Ø mm	d2	l1	€	€
BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück
.0100	1,00	3,15	31,5	5,12	17,12			.0400	4,00	10,00	56,0	11,70	31,04
.0125	1,25	3,15	31,5	5,12	17,12			.0500	5,00	12,50	63,0	21,64	50,35
.0160	1,60	4,00	35,5	5,60	17,60			.0630	6,30	16,00	71,0	28,02	60,06
.0200	2,00	5,00	40,0	6,58	18,59			.ZE12				108,70	257,08
.0250	2,50	6,30	45,0	7,19	23,80				Set 12tlg Metallbox: je 1x 1 - 1,6 - 5; je 2x 2 - 2,5 - 4; 3x 3,15				
.0315	3,15	8,00	50,0	8,47	25,07								

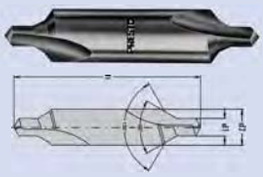
07020

Zentrierbohrer 60°/120° mit Schutzsenkung, HSS

DIN 333 B, rechtsschneidend

Type 07020 - Zentrierbohrer 60° zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332/1, Form B mit Schutzsenkung 120°

EN - Bell-type combination centre drill, 60°/120°, designed for machining centre holes according to DIN 332/1, form B.
Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

07020 Dapprich-TechBox
- DIN 333 B
- HSS / M2
- Form B mit Schutzsenkung 120°
- Kegelmantelanschliff 118°
- Toleranz am Bohrer: k12 / Toleranz am Schaft: h8
- Form B mit Fläche ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				07 020								07 020		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSS								HSS		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
Senk Δ				60°/120°								60°/120°		
	Ø mm	d2	l1	€					Ø mm	d2	l1	€		
BestNr B	d1	mm	mm	Stück				BestNr B	d1	mm	mm	Stück		
.0100	1,00	4,00	35,5	4,58				.0400	4,00	14,00	67,0	19,69		
.0125	1,25	5,00	40,0	5,53				.0500	5,00	18,00	75,0	31,73		
.0160	1,60	6,30	45,0	7,58				.0630	6,30	20,00	80,0	45,24		
.0200	2,00	8,00	50,0	8,64				.0800	8,00	25,00	100,0	50,47		
.0250	2,50	10,00	56,0	10,72				.1000	10,00	31,50	125,0	91,57		
.0315	3,15	11,20	60,0	14,38										

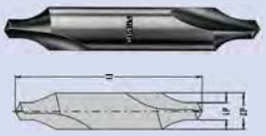
07010

Zentrierbohrer mit Radius, HSS

DIN 333 R, rechtsschneidend

Type 07010 - Zentrierbohrer mit Radius zum Herstellen von Zenrierbohrungen nach DIN 332/1, Form R ohne Schutzsenkung.

EN - Plain-type combination centre-drills, radius form, designed for machining centre holes according to DIN 332/1, form R.
Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

07010 Dapprich-TechBox
- DIN 333 R
- HSS / M2
- Form R mit Radius
- Kegelmantelanschliff 118°
- Toleranz am Bohrer: k12 / Toleranz am Schaft: h8
- mit Fläche ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				07 010								07 010		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSS								HSS		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
Senk Δ				Radius								Radius		
	Ø mm	d2	l1	€					Ø mm	d2	l1	€		
BestNr B	d1	mm	mm	Stück				BestNr B	d1	mm	mm	Stück		
.0100	1,00	3,15	31,5	4,68				.0500	5,00	12,50	63,0	15,63		
.0125	1,25	3,15	31,5	4,72				.0630	6,30	16,00	71,0	19,11		
.0160	1,60	4,00	35,5	4,90				.0800	8,00	20,00	80,0	38,94		
.0200	2,00	5,00	40,0	7,87				.1000	10,00	25,00	100,0	51,46		
.0250	2,50	6,30	45,0	8,20				.ZR12				113,39		
.0315	3,15	8,00	50,0	9,41					Set 12tlg in Metallbox: je 1x 1 - 1,6 - 5; je 2x 2 - 2,5 - 4; je 3x 3,					
.0400	4,00	10,00	56,0	13,91										

08051

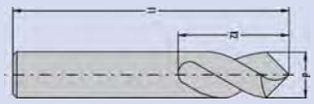
Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo5

90°, rechtsschneidend

Typ 08051 - Spezialbohrer für genaues und schnelles Anbohren auf NC-Maschinen und Lehrenbohrwerken. Zum Zentrieren und Anfasen von Gewindebohrungen in einem Arbeitsgang. ACHTUNG: Nicht für tiefe Bohrungen geeignet!

Typen 08058 beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08051. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhrere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08051 Dapprich-TechBox
- Norm €MU-Tools®
- HSSECo5 / M35
- Kegelmantelanschliff 90°
- ohne Ausspitzung
- Kerndicke kleiner als normal, Kernanstieg stärker
- Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				08 051	08 058							08 051	08 058
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSCo5	HSSCo5							HSSCo5	HSSCo5
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				90°	90°							90°	90°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.030	3,00	46	10	3,44	3,72			.160	16,00	115	38	33,16	54,00
.040	4,00	55	12	4,83	5,28			.200	20,00	131	45	50,11	52,56
.050	5,00	62	14	5,16	5,44			.250	25,00	151	53	112,36	*
.060	6,00	66	16	7,36	8,04			.NC709				70,93	
.080	8,00	79	21	8,75	9,56				Kompletter Satz: mit 7 Bohrern à 3 - 12 mm				
.100	10,00	89	25	11,49	12,56								
.120	12,00	102	30	21,37	21,40								

08061

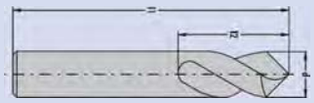
Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo5

120°, rechtsschneidend

Typ 08061 - Spezialbohrer für genaues und schnelles Anbohren auf NC-Maschinen und Lehrenbohrwerken. Zum Zentrieren und Anfasen von Gewindebohrungen in einem Arbeitsgang.
ACHTUNG: Nicht für tiefe Bohrungen geeignet

Typen 08068 beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08051. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhrere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08061 Dapprich-TechBox
- Norm €MU-Tools®
- HSSECo5 / M35
- Kegelmantelanschliff: 120°
- ohne Ausspitzung
- Kerndicke kleiner als normal, Kernanstieg stärker
- Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A				08 061	08 068							08 061	08 068
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSCo5	HSSCo5							HSSCo5	HSSCo5
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				120°	120°							120°	120°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.030	3,00	46	10	3,44	3,72			.160	16,00	115	38	32,60	35,12
.040	4,00	55	12	4,84	5,04			.200	20,00	131	45	51,72	54,00
.050	5,00	62	14	5,16	5,44			.250	25,00	151	53	*	*
.060	6,00	66	16	7,36	7,36			.NC709				79,60	
.080	8,00	79	21	8,75	9,28				Kompletter Satz: mit 7 Bohrern à 3 - 12 mm				
.100	10,00	89	25	15,82	12,36								
.120	12,00	102	30	21,39	21,40								

08071

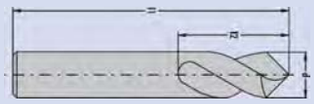
Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo5, XXL

90°, rechtsschneidend

Type 08071 - Spezialbohrer für genaues und schnelles Anbohren auf NC-Maschinen und Lehrenbohrwerken. Zum Zentrieren und Anfasen von Gewindebohrungen in einem Arbeitsgang.
ACHTUNG: Nicht für tiefe Bohrungen geeignet

Typen 08078 beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08071. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhrere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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



08071 Dapprich-TechBox

- Norm €MU-Tools®
- HSSECo5 / M35
- Kegelmantelanschliff: 90°
- ohne Ausspitzung
- Kerndicke kleiner als normal, Kernanstieg stärker
- Sonder-Spitzenwinkel und 120° auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5070

BestNr A				08 071	08 078
Gruppe				01	01
Qualität				HSSCo5	HSSCo5
Schicht				P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH
Spitze Δ				90°	90°
	Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.060	6,00	140	20	*	31,69
.080	8,00	140	25	*	34,13
.100	10,00	170	25	*	43,87
.120	12,00	170	30	*	54,81

Weitere Durchmesser und Sonderlängen bis 300 mm aus Werksvorrat lieferbar.

08471

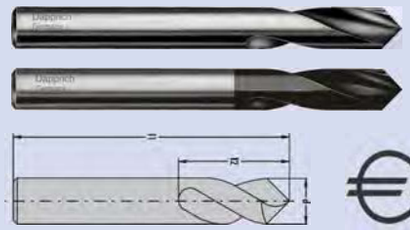
MEGA-TECH NC-Anbohrer VHM

90°, rechtsschneidend

Typ 08471 - Spezialbohrer für genaues und schnelles Anbohren auf NC-Maschinen und Lehrenbohrwerken. Zum Zentrieren und Anfasen von Gewindebohrungen in einem Arbeitsgang. Zur Bearbeitung von hochfesten Stählen, Stahlguss, Mangan-Hartstähle sowie CrNi-Stähle
ACHTUNG: Nicht für tiefe Bohrungen geeignet

Type 08478 TiALN-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08471. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhrere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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



08471 Dapprich-TechBox

- Norm €MU-Tools®
- VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- Kegelmantelanschliff 90°
- ohne Ausspitzung
- Ø-Toleranz: h8
- Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5050

BestNr A				08 471	08 478							08 471	08 478
Gruppe				03	03							03	03
Qualität				VHM	VHM							VHM	VHM
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				90°	90°							90°	90°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.030	3,00	45	12	21,63	27,65			.100	10,00	70	27	58,41	68,09
.040	4,00	50	15	24,08	30,08			.120	12,00	70	27	78,92	90,96
.050	5,50	50	18	26,20	32,21			.160	16,00	75	30	124,97	140,97
.060	6,00	50	21	29,77	35,77			.200	20,00	100	33	231,87	253,24
.080	8,00	60	25	42,03	50,32								

08481

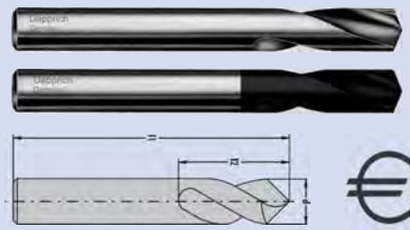
MEGA-TECH NC-Anbohrer VHM

120°, rechtsschneidend

Typ 08481 - Spezialbohrer für genaues und schnelles Anbohren auf NC-Maschinen und Lehrenbohrwerken. Zum Zentrieren und Anfasen von Gewindebohrungen in einem Arbeitsgang. Zur Bearbeitung von hochfesten Stählen, Stahlguss, Mangan-Hartstähle sowie CrNi-Stähle
ACHTUNG: Nicht für tiefe Bohrungen geeignet

Type 08488 TiALN- beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08481. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhrere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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

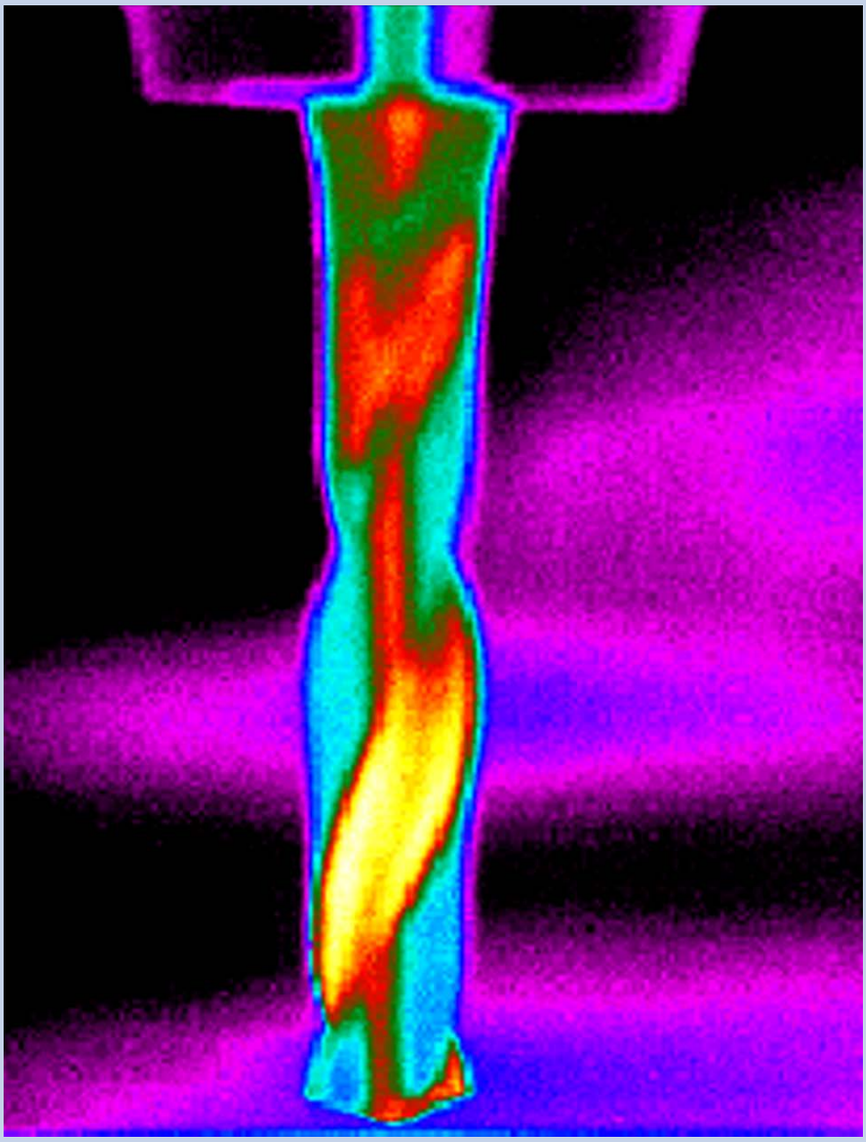


08481 Dapprich-TechBox

- Norm €MU-Tools®
- VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- Kegelmantelanschliff 120°
- ohne Ausspitzung
- Ø-Toleranz: h8
- Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5050

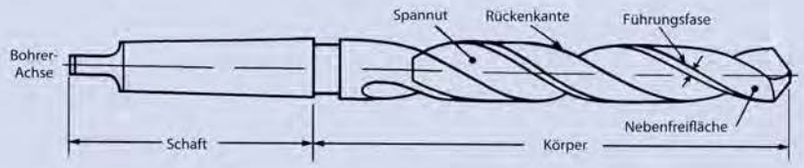
BestNr A				08 481	08 488							08 481	08 488
Gruppe				03	03							03	03
Qualität				VHM	VHM							VHM	VHM
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				120°	120°							120°	120°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.030	3,00	45	12	21,63	27,67			.100	10,00	70	27	58,41	68,09
.040	4,00	50	15	24,08	30,08			.120	12,00	70	27	78,92	90,96
.050	5,00	50	18	26,20	32,21			.160	16,00	75	30	124,97	140,97
.060	6,00	50	21	32,05	35,77			.200	20,00	100	33	231,87	253,24
.080	8,00	60	25	42,03	50,32								

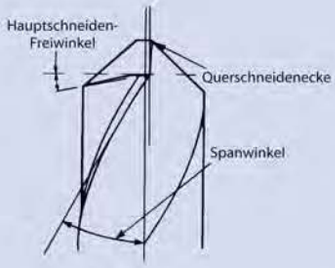
Spiralbohrer - Terminologie

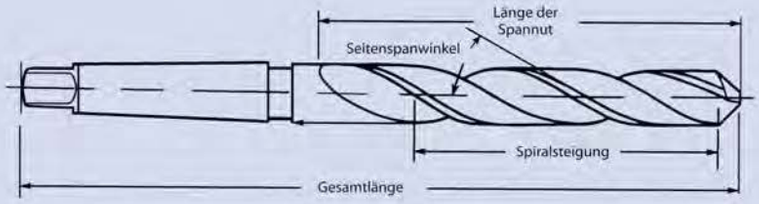


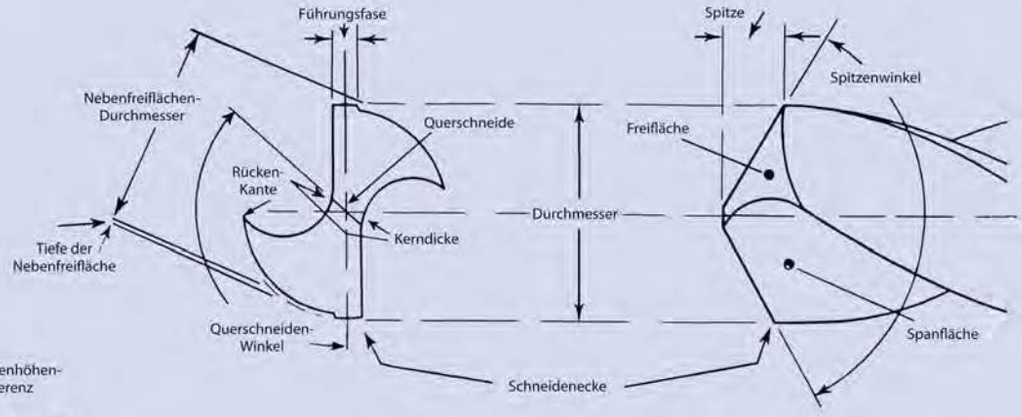
$$V_c = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{1000} \text{ m/min}$$

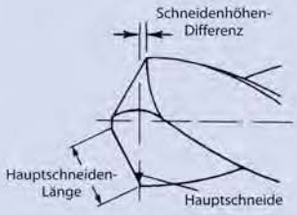
Spiralbohrer-Bezeichnungen



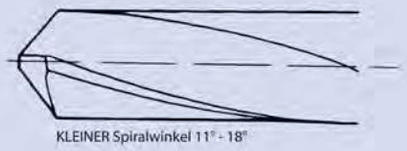




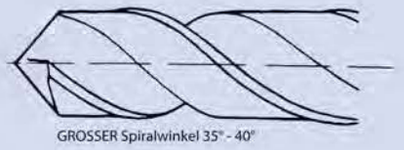




STANDARD-Spiralwinkel 25° - 31°



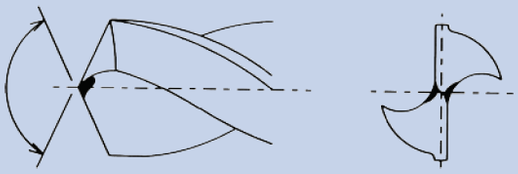
KLEINER Spiralwinkel 11° - 18°



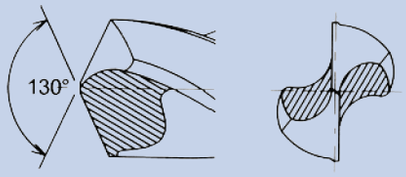
GROSSER Spiralwinkel 35° - 40°

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

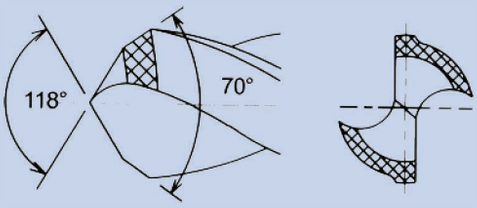
Anschliff-Formen nach DIN 1412



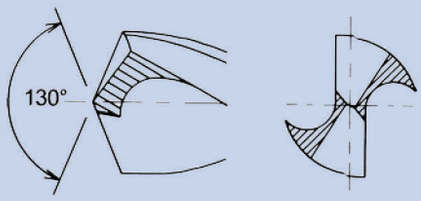
Form A mit ausgespitzter Querschneide



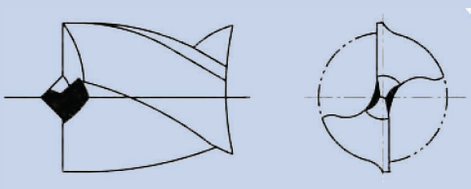
Form B mit ausgespitzter Querschneide und korrigierter Hauptschneide



Form D Anschliff für Grauguss



Form C Kreuzanschliff (Split Point)

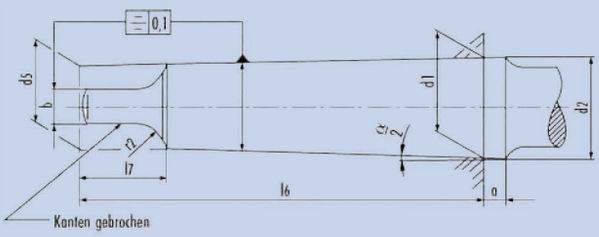


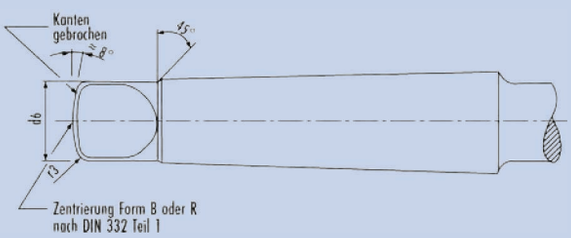
Form Zentrierspitze

Weitere Sonderanschliffe auf Anfrage:

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

Morsekegelschäfte nach DIN 228 B (mit Austreiblappen)





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

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

Alle Werte basieren auf einer Bohrtiefe von 3xD

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

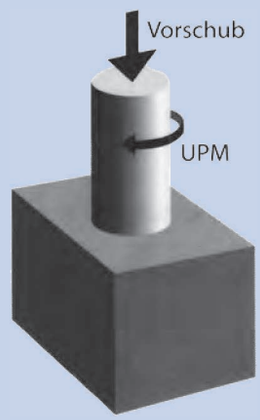
Ø mm	Vorschub mm/upm						
	A	B	C	D	E	F	G
3.0	0.03	0.04	0.05	0.06	0.09	0.11	0.15
3.5	0.06	0.04	0.06	0.08	0.10	0.13	0.18
4.0	0.03	0.05	0.06	0.08	0.11	0.15	0.20
4.5	0.04	0.05	0.07	0.09	0.12	0.16	0.22
5.0	0.04	0.06	0.08	0.10	0.14	0.18	0.24
5.5	0.05	0.06	0.08	0.10	0.14	0.18	0.24
6.0	0.05	0.07	0.09	0.12	0.16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

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

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

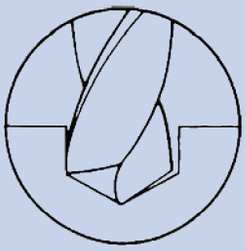
Die angegebenen Werte sind als sinnvolle Startwerte anzusehen und müssen den Verhältnissen entsprechend angepasst werden (erhöht oder verringert).

Alle Daten ohne Gewähr.



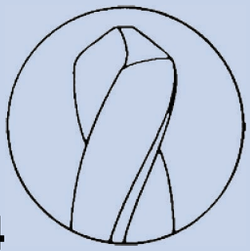
28	32	35	40	45	50	60	80	100	125	160	200	Vc m/min
UPM												Ø mm
4456	5093	5570	6366	7162	7958	9549	12732	15915	19894	25465	31831	2.0
3565	4074	4456	5093	5730	6566	7639	10186	12732	15915	20372	25465	2.5
2971	3395	3714	4244	4775	5305	6366	8488	10610	13263	16977	21221	3.0
2546	2910	3183	3638	4093	4547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

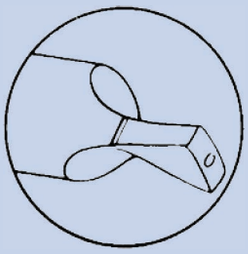
Häufig auftretende Fehler und Ursachen

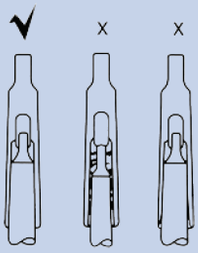
1


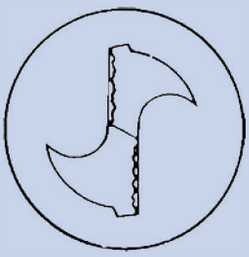
2

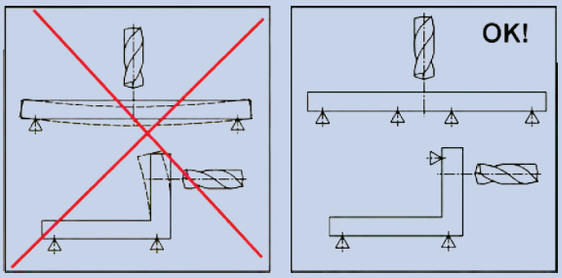
3

4


5




6


6b


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

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

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

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

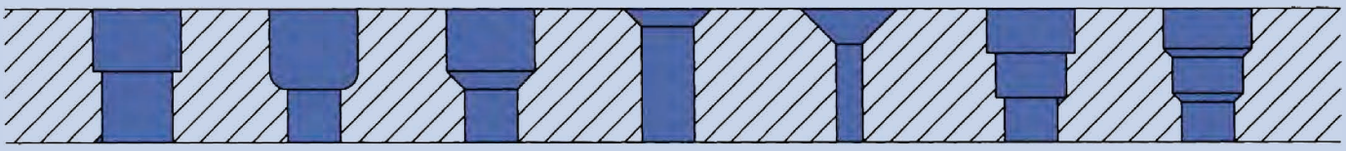
5. **Abreißen des Austreiblappens**
   Der Austreiblappen dient ausschließlich zum Lösen des Bohrers aus der Spindel und nicht zur Übertragung von Drehmomenten. Spindel und Bohrer-MK müssen immer sauber und ohne Beschädigungen sein. Die Mitnahme des Bohrers muss über die Haftung des Morsekegels erfolgen.

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

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

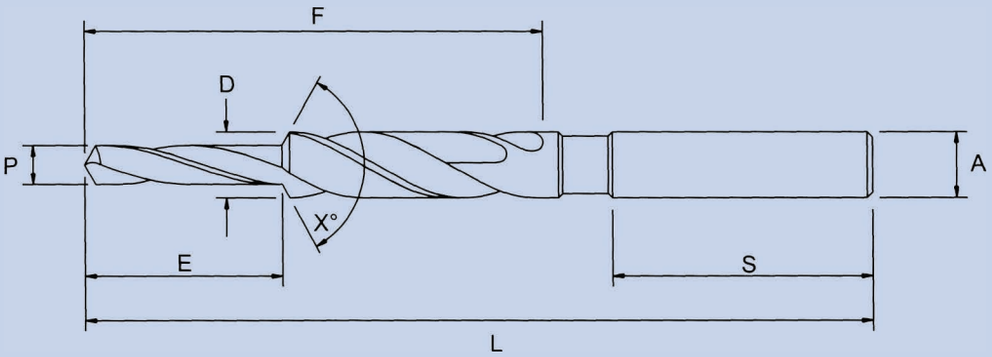
Stufenbohrwerkzeuge - Sonderlösungen

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



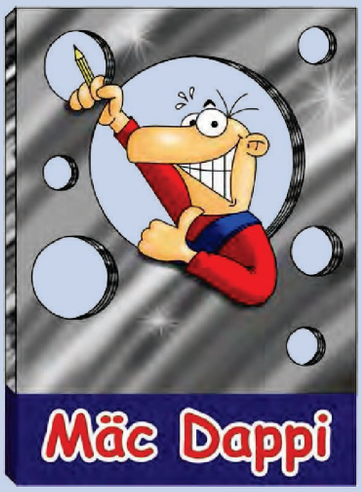
Einige Bohrungs-Beispiele, die mit unseren Sonderlösungen hergestellt werden können.

Bereits mit wenigen Angaben zu Ihrer Individuallösung :



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

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



Gerne erwarten wir Ihre Anfragen / Bestellungen

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

Notizen