

WIR MACHEN
LÖCHER

seit 1883
DAPPRICH
Präzisionswerkzeuge



WUPPERTAL



new



*Diamonds are
(not only)
Girl's best friend !*

DXC - RockCut
für die
CFK- / GFK-
Bearbeitung



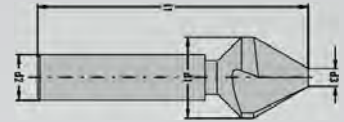
HARTMETALL-KEGELSENKER 90° **DXC**

MIT ZYLINDERSCHAFT

SOLID CARBIDE COUNTERSINKS 90°
STRAIGHT SHANK - DIAMOND COATED



CVD-Diamantbeschichtung
CCDia® AeroSpeed®
Mikrohärte 10.000 HV_{0,05}



NEUESTE HARTMETALL-TECHNOLOGIE

NEWEST CARBIDE-TECHNOLOGY

d1 Ø MM z9	d3 Ø MM	d2 Ø MM H9	L1 MM
10,4	3	6	46
12,4	4	8	56
16,5	4,5	10	60
20,5	5	10	63
25,0	5,5	10	67

CODE	€	KG
78759.90104	475,38	0,021
78759.90124	528,39	0,042
78759.90165	654,93	0,069
78759.90205	784,89	0,081
78759.90250	844,74	0,099



HARTMETALL-KEGELSENKER 100° **DXC**

MIT ZYLINDERSCHAFT

d1 Ø MM z9	d3 Ø MM	d2 Ø MM H9	L1 MM
10,4	3	6	45
12,4	4	8	55
16,5	4,5	10	59
20,5	5	10	62
25,0	5,5	10	65

CODE	€	KG
78759.10104	545,49	0,020
78759.10124	601,92	0,041
78759.10165	731,88	0,068
78759.10205	865,26	0,080
78759.10250	928,53	0,095

CVD-Diamantbeschichtung
CCDia® AeroSpeed®
Mikrohärte 10.000 HV_{0,05}



MIT UNSEREM NEU ENTWICKELTEN SENKERN BEARBEITEN SIE NUN PROBLEMLOS VERBUNDWERKSTOFFE (COMPOSITE), WIE GFK UND CFK. DURCH UNSERE SPEZIELLE SCHNEIDENGEOMETRIE WIRD EINE DELAMINATION AN DER WERKSTÜCKOBERFLÄCHE VERMIEDEN UND DIE FASERN DER LAMINATE IM GESAMTEN SENKBEREICH EXAKT GESCHNITTEN. ES ENTSTEHEN SENKUNGEN MIT GLATTEN OBERFLÄCHEN - OHNE HERVORSTEHENDE FASERÜBERSTÄNDE.

OUR NEW COUNTERSINK INNOVATION IS PERFECT TO WORK IN CULLING COMPOSITE MATERIALS, SUCH AS CARBON FIBER REINFORCED PLASTIC (CFRP, CRP, CFRTP), GLASS FIBER REINFORCED PLASTIC (GFRP, GRP). OUR EXTRAORDINARY CUTTING GEOMETRY AVOIDS THE DELAMINATION ON THE SURFACE OF THE MATERIAL AND THE FIBERS OF THE REINFORCED LAMINATES ARE CUT EXACTLY. THE RESULTS ARE COUNTERSINKS AND CUTS WITH CLEAN SURFACES WITHOUT ANY OVERLAYING FIBERS.

WIR EMPFEHLEN DIESE WERKZEUGE FÜR COMPOSITEMATERIALIEN/VERBUNDFASERMATERIALIEN/LAMINATE WIE: ABS, CFK, GFK, DIE IN DER LUFT- UND RAUMFAHRT, IM MASCHINEN- UND FAHRZEUGBAU, IN DER SPORTGERÄTEHERSTELLUNG UND IM WINDENERGIEANLAGENBAU VERWENDET WERDEN.

NICHT GEEIGNET FÜR ALLE EISEN(Fe)- UND NICHEISEN(Ne)-METALLE ! ABWEICHENDE DURCHMESSER UND SENKWINKEL AUF ANFRAGE.

SCHNITTGESCHWINDIGKEIT: 5 - 15 m/MIN , VORSCHUB: 0,03 - 0,1 mm /U

WE RECOMMEND TO USE THIS TOOLS FOR COMPOSITES: ABS RESIN, CFRP, GFRP, WHICH ARE USED IN THE AEROSPACE INDUSTRY, ENGINEERING, TRUCK AND TRAILER MANUFACTURING, SPORTS EQUIPMENT MANUFACTURING, WIND ENERGY PLANTS CONSTRUCTION. UNUSABLE IN ALL FERROUS AND NONFERROUS METALS ! WE CAN OFFER OTHER DIAMETER AND DEGREES ON REQUEST.

CUTTING SPEED: 5 - 15 m/MIN, FEED: 0,03 - 0,1 mm/REV

WEITERENTWICKLUNG DER HM-QUALITÄT VORBEHALTEN
UNVERBINDLICHE PREISEMPFEHLUNG EXKL. MWST.

QUALITY OF CARBIDE: SUBJECT TO ALTERATION
RECOMMENDED RETAIL PRICES EXCL. VAT

