

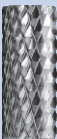
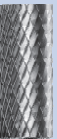
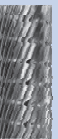
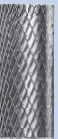


FRÄSEN / MILLING





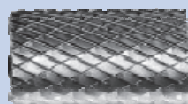
Hartmetall-Frässtifte

	D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut	ALU
						
Stahl	●	●	●	●	○	
Gehärteter Stahl	○	○			●	
Edelstahl (VA)	●	●	○	●	●	
Gußeisen	●	●	●	○	○	
Titan	●	●	○		○	
Nickel	●	●	○		○	
Kupfer /-legierungen	●	●	●	●	○	
Aluminium						●
Kunststoff						●
Cermet	○				●	

● sehr empfohlen

○ empfohlen / möglich

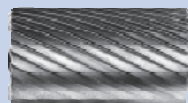
Hartmetall-Frässtifte



D-Cut (vormalig Express-Cut)
Diamond-Cut

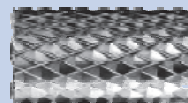
Carbide Burrs

Universelle Geometrie, geeignet für die meisten Eisenwerkstoffe
Universal cutting style for use on most ferrous metals



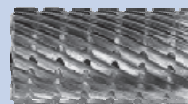
S-Cut
Standard Cut

Standard Geometrie geeignet für die meisten Eisenwerkstoffe
General purpose deburring for use on most ferrous metals



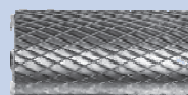
d-Max
Coarse Cut

Extra starke Zahnausprägung für schnelle Materialentfernung
Extra strong tooth formation for fast metal removal



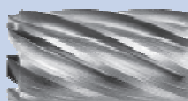
C-Cut (Spanbrecher)
Chip-Break / Cross Cut

Kurze Spanbildung zur Bearbeitung hochzugfester Stähle
Short chip formation for use on high tensile steels



K-Cut (Feindiamant)
Fine Diamond Cut

Liefert hervorragende Oberflächengüten, ideal für Feinschlichtanwendungen
Provides excellent surface finish, ideal for hardened steels & fine finishing



ALU
Aluminium Cut

Verhindert das Zusetzen der Schneiden, ideal für Aluminium,
Messing & weiche Materialien
Avoids clogging teeth and ensures smooth operation in aluminium,
brass & soft materials



Fräsen | Milling

Hartmetall-Frässtifte / Rotierfräser



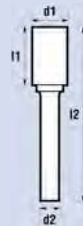
97400

Hartmetall-Frässtifte: Zylinderform "A"

ohne Stirnschnitt

Typ 9740x/9840x - Zylindrische Frässtifte ohne Stirnverzahnung.

EN - Cylinder Burr without end-cut.



97400 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 ZYA
- ▶ Zylinderform SA (DIN ZYA) - ohne Stirnschnitt
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 400	97 401	97 402	97 403	98 400	98 401			
Gruppe						11	11	11	11	11	11			
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0	P0			
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut	ALU-Cut			
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€	€		ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück		A	Code
Cut														
.1050	1050	1,5	6	3	38	14,23	14,23							SA-41M
.1100	1100	2,4	13	2,4	38	12,25	12,25		12,01					SA-63M
.1100L	1100 L	2,4	13	2,4	63	13,34	13,93		13,93					
.1200	1200	3	13	3	38	14,23	14,23		14,23	17,08			031303	SA-43M
.1200L	1200 L	3	13	3	63	16,57	16,57		16,57				031303	
.1300	1300	4	13	4	50	23,36	23,36						041304	
.1300L	1300 L	4	13	4	63	23,32	23,32		23,32				041304	
.1300-6	1300-6	4	16	6	50	19,69	19,69						041304	SA-13M
.1240	1240	6	13	3	45	22,43	22,43		22,43				061303	SA-51M
.1400	1400	6	19	6	50	19,65	19,65		19,69	23,56	26,62		061906	SA-1M
.1400L	1400 L	6	19	6	75	23,94	23,94		23,94				061906	SA-1ML3
.1400-1	1400-1	6	25	6	50	28,37							062506	SA-1ML
.1500	1500	8	19	6	65	26,75			26,75	25,45			081906	SA-2M
.1600	1600	10	19	6	65	28,19	28,19	31,32	28,19	32,89	39,72		101906	SA-3M
.1600XL	1600 XL	10	19	6	169	40,30	38,59							SA-3ML6
.1600-1	1600-1	10	25	6	70	35,23							102506	SA-3ML
.1650	1650	11	25	6	70	43,12							112506	SA-4M
.1700	1700	12	19	6	65	42,84	42,84		42,84	51,38			121906	
.1700-1	1700-1	12	25	6	70	43,94	43,97	45,07	43,97	55,57	58,34		122506	SA-5M
.1700-1X	1700 XL	12	25	6	175	60,03	60,13		60,13					SA-5ML6
.1700-1-8	1700-18	12	25	8	70	48,53	43,97		43,97				122508	SA-5M8
.1800-6	1800-6	16	25	6	70	53,99	53,99						162506	SA-6M
.1800	1800	16	25	8	70	53,99	53,99		53,99		53,23		162508	SA-6M8





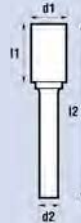
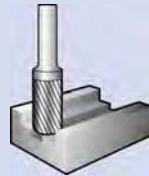
97410

Hartmetall-Frässtifte: Zylinderform "B"

mit Stirnverzahnung

Typ 9741x/9841x - Zylindrische Frässtifte mit Stirnverzahnung.

EN - Cylinder Burr with end-cut.



97410 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 ZYA-S
- ▶ Zylinderform SB (DIN ZYA-S) - mit Stirnverzahnung
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 410	97 411	97 412	97 413	98 410	98 411			
Gruppe						11	11	11	11	11	11			
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0	P0			
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut	ALU-Cut			
BestNr B	Type	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€	€	ISO-Ref	SCTI-	
	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	B	Code	
Cut														
.1052	1052	1,5	6	3	38	14,23	14,23							SB-41M
.1102	1102	2,4	13	2,4	38	14,30	14,30		14,30					SB-63M
.1102L	1102 L	2,4	13	2,4	63	15,64	15,64		15,64					
.1202	1202	3	13	3	38	14,23	14,23		14,23	13,41		031303		SB-43M
.1202L	1202 L	3	13	3	63	13,65	11,52		11,52			031303		
.1302	1302	4	13	4	50	17,25	17,25		17,25			041304		
.1302L	1302 L	4	13	4	63	37,90	37,87					041304		
.1302-6	1302-6	4	16	6	50	21,23	21,23					041606		SB-13M
.1242	1242	6	13	3	45	22,43	22,43		22,43			061303		SB-51M
.1402	1402	6	19	6	50	21,20	21,23		21,20	25,42	29,05	061906		SB-1M
.1402L	1402 L	6	19	6	75	22,91	22,91		22,91			061906		SB-1ML3
.1402-1	1402-1	6	25	6	50	31,32						062506		SB-1ML
.1502	1502	8	19	6	65	31,01	31,01		31,01	28,19		081906		SB-2M
.1602	1602	10	19	6	65	31,01	31,01	34,95	31,01	37,90	34,27	101906		SB-3M
.1602-1	1602-1	10	25	6	70	36,63						102506		SB-3ML
.1652	1652	11	25	6	70	43,97						112506		SB-4M
.1702	1702	12	19	6	65	47,40	47,40		47,40	56,90		121906		
.1702-1	1702-1	12	25	6	70	47,40		49,53	47,40	56,90	63,39	122506		SB-5M
.1702-1-8	1702-18	12	25	8	70	47,40			47,40			122508		SB-5M8
.1802-6	1802-6	16	25	6	70	59,44			58,04			162506		SB-6M
.1802	1802	16	25	8	70	58,04	58,04		58,04			162508		SB-6M8

Satz-Zusammenstellungen
auf Anfrage
auch individuell

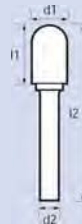




mit Zylinderschaft

Typ 9742x/9842x - Walzenrund-Frässtifte

EN - Ball-nosed cylinder



97420 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 WRC
- ▶ Walzenrundform SC (DIN WRC)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 420	97 421	97 422	97 423	98 420	98 421			
Gruppe						11	11	11	11	11	11			
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0	P0			
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut	ALU-Cut			
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€	€		ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück		C	Code
Cut														
.3100	3100	2,5	11	3	38	14,23	14,23							SC-41M
.3200	3200	3	13	3	38	14,23	14,23		14,23	17,08			031303	SC-42M
.3200L	3200 L	3	13	3	50	19,11							031303	SC-42ML2
.3200XL	3200 XL	3	13	3	75	21,20							031303	SC-42ML3
.3300-6	3300-6	4	16	6	50	22,74	22,74			23,26			041606	SC-13M
.3350-6	3350-6	5	16	6	50	21,64							051606	SC-14M
.3240	3240	6	13	3	45	22,60	22,60						061303	SC-51M
.3400	3400	6	19	6	50	22,78	22,78		22,78	27,30	29,94		061906	SC-1M
.3400-1	3400-1	6	25	6	50	31,21							062506	SC-1ML
.3500	3500	8	19	6	65	27,89	27,89	27,47	27,89	33,44			081906	SC-2M
.3600	3600	10	19	6	65	30,73	30,70	31,01	30,73	36,84	39,72		101906	SC-3M
.3600XL	3600 XL	10	19	6	169	42,94	42,94							SC-3ML6
.3600-1	3600-1	10	25	6	70	30,73							102506	SC-3ML
.3650	3650	11	25	6	70	43,87							112506	SC-4M
.3700	3700	12	19	6	65	63,87	63,87	45,07	63,87	54,09			121906	
.3700-1	3700-1	12	25	6	70	48,53	47,33	45,07	45,07	54,09	58,34		122506	SC-5M
.3700-1X	3701-XL	12	25	6	175	67,61	67,61		67,61					SC-5ML6
.3700-1-8	3700-18	12	25	8	70	47,33	47,33		47,33				122508	SC-5M8
.3800-6	3800-6	16	25	6	70	63,87	68,94	62,67	60,51				162506	SC-6M
.3800	3800	16	25	8	70	60,51	60,51	68,87	60,51		51,69		162508	SC-6M8

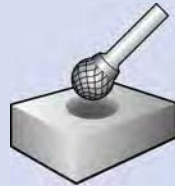


97430

Hartmetall-Frässtifte: Kugel "D"

Typ 9743x/9843x - Kugel-Frässtifte

EN - Ball burrs.



97430 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 KUD
- ▶ Zylinderform SD (DIN KUD)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 430	97 431	97 432	97 433	98 430	98 431			
Gruppe						11	11	11	11	11	11			
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0	P0			
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut	ALU-Cut			
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€	€		ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück		D	Code
Cut														
.7100	7100	2,5	2,3	3	38	14,23	14,23							SD-41M
.7200	7200	3	2,7	3	38	14,23	14,23		14,23	13,41			030303	SD-42M
.7200-6	7200-6	3	2,5	6	50	20,99	20,99						030306	SD-11M
.7300	7300	4	3,6	3	45	32,83	32,83						040403	SD-52M
.7350	7350	5	4,7	3	38	31,80	32,83						050503	SD-53M
.7350-6	7350-6	5	4,7	6	50	20,99	20,99						050506	SD-14M
.7240	7240	6	5,4	3	38	26,62	26,62		26,62	29,19			060603	SD-51M
.7400	7400	6	5,4	6	50	20,99	20,51			23,56	29,36		060606	SD-1M
.7500	7500	8	7,2	6	52	22,36	22,36		22,36	24,59			080806	SD-2M
.7600	7600	10	9	6	53	25,38	25,38	25,38	25,38	30,46	32,89		101006	SD-3M
.7600XL	7600-XL	10	9	6	159	35,09	35,29							SD-3ML6
.7650	7650	11	9,9	6	54	29,12							111106	SD-4M
.7700	7700	12	10,8	6	55	33,96	33,96	33,96	33,96	34,30	58,34		121206	SD-5M
.7700XL	7700-XL	12	10,8	6	160,8	47,44	47,51							SD-5ML6
.7700-8	7700-8	12	10,8	8	55	33,96	33,96				58,34		121208	SD-5M8
.7800	7800	16	14,4	6	60	42,26	42,26				84,93		161606	SD-6M
.7800-8	7800-8	16	14,4	8	60	42,26	42,26				84,93		161608	SD-6M8
.7900-6	7900-6	19	17,1	6	63	65,75	65,75						191906	SD-7M
.7900	7900	19	17,1	8	63	57,97	57,97						191908	SD-7M8



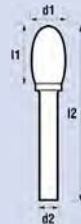
97440

Hartmetall-Frässtifte: Tropfen "E"



Typ 9744x/9844x - Tropfenform-Frässtifte

EN - Oval burrs



97440 Daprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 TRE
- ▶ Tropfenform SE (DIN TRE)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 440	97 441	97 442	97 443	98 440				
Gruppe						11	11	11	11	11				
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM				
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0				
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut				
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€			ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück			E	Code
Cut														
.5220	5220	3	6	3	38	14,23	14,23		14,23				030603	SE-41M
.5240	5240	6	10	3	42	22,43	14,23		14,23				061003	SE-51M
.5260	5260	6	10	6	50	26,75							061006	SE-1M
.5300	5300	8	13	6	58	27,47	27,47		27,47	32,96			081306	SE-2M
.5500	5500	10	16	6	60	31,01	31,01	31,01	31,01	37,22			101606	SE-3M
.5700	5700	12	22	6	67	44,93	44,93	44,93	44,93	56,08			122206	SE-5M
.5700-8	5700-8	12	22	8	67	44,93	44,93		44,93				122208	SE-5M8
.5800	5800	16	25	6	70	62,36	62,36		62,36				162506	SE-6M
.5800-8	5800-8	196	25	8	70	62,36	62,36		62,36				162508	SE-M8



97450

Hartmetall-Frässtifte: Rundbogen "F"

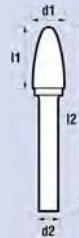


Typ 9745x/9845x - Rundbogen-Frässtifte

EN - Ball nosed tree burrs



F



97450 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 RBF
- ▶ Rundbogenform SF (DIN RBF)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 450	97 451	97 452	97 453	98 450	98 451			
Gruppe						11	11	11	11	11	11			
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0	P0			
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut	ALU-Cut			
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€	€		ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück		F	Code
Cut														
.9220	9220	3	6	3	38	13,45	13,45						030603	SF-41M
.9200	9200	3	13	3	38	14,23	14,23		14,23	17,08			031303	SF-42M
.9240	9240	6	13	3	45	20,24	20,24		20,24				061303	SF-51M
.9400	9400	6	16	6	50	25,38	25,38		25,38	30,46	29,94		061606	SF-1M
.9600	9600	10	19	6	65	32,41	32,41	32,93	32,41	38,04	42,12		101906	SF-3M
.9600XL	9600 XL	10	19	6	169	42,26	42,26							SF-3ML6
.9650	9650	11	25	6	70	45,17							112506	SF-4M
.9730	9730	12	19	6	65	39,72							121906	
.9700	9700	12	25	6	70	44,49	44,49	44,49	44,49	40,37	56,35		122506	SF-5M
.9700XL	9700 XL	12	25	6	175	61,74	61,74							SF-5ML6
.9700-8	9700	12	25	8	70	44,49	44,49	44,49	44,49				122508	SF-5M8
.9800-6	9800-6	16	25	6	70	61,12	61,12	61,12	61,12				162506	SF-6M
.9800	9800	16	25	8	70	61,12	61,12	61,12	61,12		61,12		162508	SF-6M8



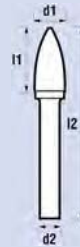
97460

Hartmetall-Frässtifte: Spitzbogen "G"



Typ 9746x/9846x - Spitzbogen-Frässtifte

EN - Tree Burrs



97460 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 SPG
- ▶ Spitzbogenform SG (DIN SPG)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 460	97 461	97 462	97 463	98 460				
Gruppe						11	11	11	11	11				
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM				
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0				
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut				
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€			ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück			G	Code
cut														
.6220	6220	3	6	3	38	14,23	14,23						030603	SG-41M
.6230	6230	3	10	3	38	14,23	14,23						031003	SG-43M
.6200	6200	3	13	3	38	14,23	14,23		14,23	17,08			031303	SG-44M
.6240	6240	6	13	3	45	22,16	22,43		22,43				061303	SG-51M
.6400	6400	6	16	6	50	23,94	23,94		23,94	28,78			061606	SG-1M
.6450	6450	8	19	6	65	32,41				32,41			081006	SG-2M
.6500	6500	10	19	6	65	32,41	32,41	32,41	32,41	31,59			101906	SG-3M
.6500XL	6500 XL	10	19	6	169	44,80	44,80							SF-3ML6
.6700	6700	12	19	6	65	50,11	50,11		50,11				121906	SG-13M
.6800	6800	12	25	6	70	43,70	43,70	43,70	43,70	36,56			122506	SG-5M
.6800XL	6800 XL	12	25	6	175	60,88	60,88							SF-5ML6
.6800-8	6800-8	12	25	8	70	43,70			43,70				122508	SG-5M8
.6900-6	6900-6	16	25	6	70	60,44	60,44						162506	SG-6M
.6900	6900	16	25	8	70	64,11	59,75		59,75				162508	SG-6M8



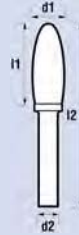
97470

Hartmetall-Frässtifte: Flamme "H"



Typ 9747x/984x - Flammenform Frässtifte

EN - Burrs Flame style.



97470 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032
- ▶ Flammenform SH
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 470	97 471	97 472	97 473	98 470				
Gruppe						11	11	11	11	11				
Qualität						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM				
Schicht						P0	P0	P0	P0	P0				
Zahnung						D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut				
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€			ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück			H	Code
Cut														
.5200	5200	3	8	3	38	14,23	14,23		14,23				030803	SH-41M
.5400	5400	6	14	6	50	27,30	27,30		27,30				061406	SH-1M
.5550	5550	8	19	6	65	30,01	30,01		30,01	36,02			081906	SH-2M
.5600	5600	12	32	6	77	63,39	63,39	63,39	63,39	76,04			123206	SH-5M
.5600-8	5600-8	12	32	8	77	63,39	63,39		63,39				123208	SH-5M8
.5850-6	5850-6	16	36	6	80	88,56							163606	SH-6M
.5850	5850	16	36	8	80	88,56							163608	SH-6M8



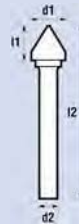
97480

Hartmetall-Frässtifte: Senker "KSJ/KSK"



Typ 9748x/9848x - Kegelsenker-Frässtifte

EN - Countersink Burrs



97480 Daprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 KSJ/KSK
- ▶ Kegelsenker SJ-60° (DIN KSJ) - SK-90° (DIN KSK)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A							97 480	97481	97483					
Gruppe							11	11	11					
Qualität							VHM	VHM	VHM					
Schicht							P0	P0	P0					
Zahnung							D-Cut	S-Cut	C-Cut					
	Type	Senk Δ	d1	l1	d2	l2	€	€	€				ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	°	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück				J/ K	Code
Cut														
.2920	2920	60°	6	4	6	50	20,99	20,99					060406	SJ-1M
.2940	2940	60°	10	8	6	55	27,47	27,47					100806	SJ-3M
.2900	2900	60°	12	11	6	60	33,27	33,27	33,27				121106	SJ-5M
.2960	2960	60°	16	14,5	6	60	44,35	44,35					161406	SJ-6M
.2810	2810	90°	3	1,5	3	38	14,23	14,23						SK-42M
.2820	2820	90°	6	3	6	50	20,99	20,99					060306	SK-1M
.2000	2000	90°	10	5	6	55	27,47	27,47	27,47				100506	SK-3M
.2840	2840	90°	12	6	6	54	33,27	33,27					120606	SK-5M
.2800	2800	90°	16	8	6	60	44,35	44,35	44,35				160806	SK-6M



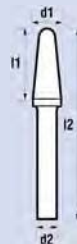
97500

Hartmetall-Frässtifte: Rundkegel "L"



Typ 9750x/9850x - Rundkegel Frässtifte

EN - Ball nosed cone burrs



97500 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 KEL
- ▶ Rundkegel SL (DIN KEL)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A							97 500	97 501	97 502	97 503	98 500	98501		
Gruppe							11	11	11	11	11	11		
Qualität							VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM		
Schicht							P0	P0	P0	P0	P0	P0		
Zahnung							D-Cut	S-Cut	d-Max	C-Cut	K-Cut	ALU-Cut		
BestNr B	Type	Senk Δ	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€	€	€	ISO-Ref	SCTI-
	GT	°	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	L	Code
Cut														
.4200	4200	14°	3	8	3	38	14,23	13,45		13,45			030803	
.4210	4210	8°	3	9,5	3	38	14,23	14,23					031003	SL-41M
.4220	4220	8°	3	13	3	38	14,23	14,23					031303	SL-42M
.4240	4240	14°	6	13	3	45	25,18	25,18		25,18			061303	SL-51M
.4400	4400	14°	6	16	6	50	24,39	24,39		24,39	22,43	42,26	061606	SL-1M
.4500	4500	14°	8	22	6	69	31,90						101906	SL-2M
.4600	4600	14°	10	19	6	65	34,61	34,61		34,61	39,72		101906	
.4600-1	4600-1	14°	10	27	6	75	34,61	38,38	45,07	38,38	39,72	53,99	102706	SL-3M
.4600-1X	4600-1	14°	10	27	6	177	53,54	53,54		53,54				SL-3ML6
.4700	4700	14°	12	30	6	75	47,33	47,33	47,33	47,33	56,80	106,78	123306	SL-4M
.4700XL	4700 XL	14°	12	30	6	180	65,62	65,48						SL-4ML6
.4700-8	4700-8	14°	12	30	8	75	47,33	47,33		47,33			123008	SL4M8
.4800-6	4800-6	14°	16	33	6	78	60,57	83,07		83,52			163306	SL-5M
.4800	4800	14°	16	33	8	78	83,52	53,54		53,54		120,43	163308	SL-5M8



97510

Hartmetall-Frässtifte: Spitzkegel "M"



Typ 9751x/9851x - Spitzkegel Frässtifte

EN - Cone Burrs



97510 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 SKM
- ▶ Spitzkegel SM (DIN SKM)
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A							97 510	97 511	97 513	98 510				
Gruppe							11	11	11	11				
Qualität							VHM	VHM	VHM	VHM				
Schicht							P0	P0	P0	P0				
Zahnung							D-Cut	S-Cut	C-Cut	K-Cut				
	Type	Senk Δ	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€			ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	°	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück			M	Code
Cut														
.2200	2200	12°	3	11	3	38	14,23	14,23	14,23	17,08			031103	SM-42M
.2220	2220	7°	3	16	3	38	14,23	14,23					031603	SM-43M
.2240	2240	22°	6	13	3	45	27,51	27,51	22,43				061303	SM-51M
.2300	2300	22°	6	13	6	50	23,15						061306	SM-1M
.2400	2400	14°	6	19	6	50	24,39	24,39	24,39	29,26			061906	SM-2M
.2400-1	2400-1	11°	6	25	6	50	25,93						062506	SM-3M
.2600	2600	28°	10	16	6	65	38,31	38,31	38,31	46,00			101606	SM-4M
.2700	2700	35°	12	19	6	65	47,33	47,33	47,33				121906	SM-13M
.2700-1	2700-1	28°	12	25	6	70	48,26	48,26	48,26	57,90			122206	SM-5M
.2700-1-8	2700-18	28°	12	22	8	70	48,26	45,07	45,07				122208	SM-5M8
.2750-1-6	2750-16	31°	16	25	6	73	64,11						162206	SM-6M
.2750-1	2750-1	31°	16	25	8	73	48,16						162208	SM-6M8

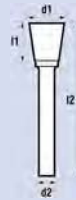


97520

Hartmetall-Frässtifte: Winkel "N"

Typ 9752x/9852x - Winkel Frässtifte (Schwalbenschwanzform)

EN - Inverted Cone Burr



97520 Dapprich-TechBox

- ▶ ~DIN 8032 WKN
- ▶ WinkelformSN (DIN WKN) - ohne Stirnschnitt
- ▶ VHM ≤ 6mm, >6 gelöteter VHM-Kopf m. Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A							97 520	97 521	97 523	98 520				
Gruppe							11	11	11	11				
Qualität							VHM	VHM	VHM	VHM				
Schicht							P0	P0	P0	P0				
Zahnung							D-Cut	S-Cut	C-Cut	K-Cut				
	Type	Senk Δ	d1	l1	d2	l2	€	€	€	€			ISO-Ref	SCTI-
BestNr B	GT	°	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück			N	Code
Cut														
.8200	8200	10°	3	7	3	38	14,23	14,23	14,23				030703	SN-42M
.8400	8400	10°	6	7	6	50	23,32	23,32	23,32	27,95			060706	SN-1M
.8450	8450	13°	9,5	9,5	6	53	33,96							SN-2M
.8500	8500	20°	12	13	6	58	47,88	47,88		57,49			121306	SN-4M
.8500-8	8500-8	20°	12	13	8	58	47,88	47,88					121308	SN-4M8
.8800-6	8800-6	18°	16	19	6	63	61,47						161906	SN-6M
.8800	8800	18°	16	19	8	63	61,47						161908	SN-6M8



97531

Hartmetall-Frässtifte: Scheibe

Typ 9753x - Scheibenform Frässtifte ohne Stirnverzahnung.

EN - Rim Burrs without end-cut.



97531 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ Scheibenform
- ▶ gelöteter VHM-Kopf mit Stahlschaft
- ▶ UVV und Sicherheitsdatenblätter beachten
- ▶ Nachschleifservice für alle Fabrikate
- ▶ Material-optimierte Beschichtungen auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.9071

BestNr A						97 531	97 530								
Gruppe						11	11								
Qualität						VHM	VHM								
Schicht						P0	P0								
Zahnung						S-Cut	D-Cut								
	Type	d1	l1	d2	l2	€	€						ISO-Ref	SCTI-	
BestNr B	GT	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück						N	Code	
Cut															
.8240	8240	10	1,6	3	34	23,32									
	für gerade Nuten														
.8700	8700	12	2,6	6	48	22,30									
	für gerade Nuten														
.8100	8100	25	5,2	8	50	51,69									
	für prismenförmige Nuten														
.9100	9100	25	6,3	8	51	64,83	64,83								
	für Nuten mit Radius														



30111

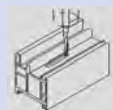
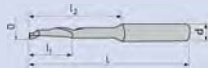
Einzahnfräser HSSECo5

Schaftfräser, Z=1 kurz, Typ W, glatter Schaft 1835 HA

Type 30111 ff - Kurzer Schaftfräser mit einer Schneide über Mitte. Zum Fräsen und Bohren von Profilen aus weichen Werkstoffen, z.B. Aluminium, Kunststoff und NE-Metallen.

Verwendbar auf allen Kopierfräsmaschinen, Wasserschlitzfräsen und Bearbeitungszentren.
Bei Aluminiumbearbeitung ist auf direkte und ausreichende Kühlung zu achten.

EN - Single flute end mills over centre. For milling and drilling of soft materials, for example aluminum profiles, plastic and non-ferrous metals. Suitable for all copying milling machines, water slot milling and machining centers. In aluminum processing is to pay attention to direct and sufficient cooling.



Z1 ALU

30111 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Glatter Schaft DIN 1835 HA
- ▶ Drallwinkel = 30°; Spanwinkel = 20°
- ▶ Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- ▶ Anzahl Zähne Z=1
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible][illegible]

0300.060	3,0	12		60	8	1	10,63	16,50	16,50	19,00				
0400.060	4,0	12		60	8	1	10,63	16,50	16,50	19,00				
0445.090	4,0	16	45	80	8	1	16,60	22,47	22,47	24,97				
0500.060	5,0	14		60	8	1	10,63	16,50	16,50	19,00				
0500.080	5,0	25		80	8	1	28,30	34,16	34,16	36,67				
0540.100	5,0	40		100	8	1	30,70	36,56	36,56	39,07				
0535.080	5,0	18	35	80	8	1	17,15	23,02	23,02	25,52				
0545.090	5,0	16	45	80	8	1	16,60	22,47	22,47	24,97				
0600.060	6,0	14		60	8	1	10,63	16,50	16,50	19,00				
0645.090	6,0	16	45	90	8	1	16,60	22,47		24,97				
0700.080	7,0	14		60	8	1	12,28	18,14	18,14	20,65				
0745.080	7,0	14	45	80	8	1	30,87	36,74	36,74	39,24				
0800.080	8,0	14		80	8	1	11,63	17,49	17,49	20,00				
0868.100	8,0	14	68	100	8	1	25,73							
0800.120	8,0	25		120	8	1	32,24	38,11	38,11	40,61				
0870.100	8,0	30	70	100	8	1	25,14	31,01	31,01	33,51				
0900.080	9,0	14		80	8	1	21,61	27,47	27,47	29,98				
1000.080	10,0	14		80	8	1	14,78	21,75	21,75	24,73				
1095.120	10,0	14	95	120	10	1	36,02	42,98	42,98	45,96				
1200.080	12,0	14		80	8	1	21,27	30,12	30,12	33,92				



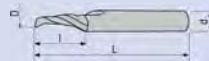
30100

MEGA-TECH VHM-Einzahnfräser

Schaftfräser, Z=1 kurz, Typ W, glatter Schaft 1835 HA

Type 30100/ 30109 - Kurzer Schaftfräser mit einer Schneide über Mitte. Zum Fräsen und Bohren von Profilen aus weichen Werkstoffen, z.B. Aluminium, Kunststoff und NE-Metallen. Verwendbar auf allen Kopierfräsmaschinen, Wasserschlitzfräsen und Bearbeitungszentren. Bei Aluminiumbearbeitung ist auf direkte und ausreichende Kühlung zu achten.

EN - Single flute end mills over the centre. For milling and drilling of soft materials, for example aluminum profiles, plastic and non-ferrous metals. Suitable for all copying milling machines, water slot milling and machining centers. In aluminum processing is to pay attention to direct and sufficient cooling.



Z1 ALU

30100 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ VHM / Solid carbide
- ▶ Glatter Schaft DIN 1835 HA
- ▶ Drallwinkel = 30°; Spanwinkel = 20°
- ▶ Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- ▶ Anzahl Zähne Z=1
- ▶ Commodity-Code 8207.7010

BestNr A						30 100	30 109								
Gruppe						12	12								
Qualität						VHM	VHM								
Schicht						P0	P9 CrN								
Dreh ↔						RH	RH								
Toleranz						h10	h10								
	D	l1	L	d mm	Z	€	€								
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück								
	typ W			DIN 6535 HA											
Werkstoff-Gruppe						N4.1-4.2, N4.11-4.12	N4.1-4.2, N4.11-4.12								
.0300	3,0	8	50	6	1	22,50									
.0400	4,0	11	54	6	1	22,50									
.0500	5,0	13	54	6	1	22,50									
.0600	6,0	13	54	6	1	22,50									
.0800	8,0	19	58	8	1	31,76									
.1000	10,0	22	66	10	1	45,14									
.1200	12,0	26	73	12	1	64,83									



30011

Langlochfräser HSSECo8

Z=2 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Type 30011 ff - Stabiler 2-schneidiger Langlochfräser zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm²). Beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standzeiten bei gleichen Schnittwerten oder höherer Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - Short slot drills with 2-fluted centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm².



Z2 KURZ

30011 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 327 kurz (ISO 1641)
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 25°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						30 011	30 015	30 016	30 018	30 019					
Gruppe						12	12	12	12	12					
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8					
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN	nACo					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH	RH					
Toleranz						e8	e8	e8	e8	e8					
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€	auf					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück	Anfrage					

	typ N														
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.5-1.6					

.0100	1	2,5	47	6	2	10,39									
.0150	1,5	3	47	6	2	10,39									
.0200	2	4	48	6	2	7,82	11,87	11,87	13,82						
.0250	2,5	5	49	6	2	8,27	12,31	12,31	14,27						
.0280	2,8	5	49	6	2	*									
.0300	3	6	49	6	2	7,82	11,87	11,87	13,82						
.0350	3,5	6	50	6	2	8,27	12,31	12,31	14,27						
.0380	3,8	7	51	6	2	*									
.0400	4	7	51	6	2	7,82	11,87	11,87	13,82						
.0450	4,5	7	51	6	2	8,27	12,31	12,31	14,27						
.0480	4,8	8	52	6	2	*									
.0500	5	8	52	6	2	7,82	11,87	11,87	13,82						
.0550	5,5	8	52	6	2	8,27	12,31	12,31	14,27						
.0575	5,75	8	52	6	2	*									
.0600	6	8	52	6	2	7,82	11,87	11,87	13,82						
.0650	6,5	10	60	10	2	9,67	16,64		19,35						
.0675	6,75	10	10	10	2	*									
.0700	7	10	60	10	2	9,78	16,74	16,64	19,45						
.0750	7,5	10	60	10	2	11,08	18,04	16,74	20,75						
.0775	7,75	11	61	10	2	*									
.0800	8	11	61	10	2	9,81	16,77	18,04	19,48						
.0850	8,5	11	61	10	2	11,80	18,76	16,77	21,47						
.0870	8,7	11	61	10	2	*									
.0900	9	11	61	10	2	11,56	18,52	18,76	21,23						
.0950	9,5	11	61	10	2	13,58	20,55	18,52	23,26						
.0970	9,7	13	63	10	2	*									
.1000	10	13	63	10	2	11,56	18,52	20,55	21,23						
.1050	10,5	13	70	12	2	13,89	22,74	18,52	25,93						
.1100	11	13	70	12	2	13,38	22,23	22,74	25,42						
.1150	11,5	13	70	12	2	15,92	24,76	22,23	27,95						
.1170	11,7	13	70	12	2	*									
.1200	12	16	73	12	2	13,38	22,23	24,76	25,42						
.1250	12,5	16	73	12	2	*									
.1270	12,7	16	73	12	2	*									
.1300	13	16	73	12	2	16,60	27,34	22,23	30,94						
.1350	13,5	16	73	12	2	*									
.1370	13,7	16	73	12	2	*									
.1400	14	16	73	12	2	16,60	27,34	27,34	30,94						
.1500	15	16	73	12	2	19,24	31,28	27,34	35,26						
.1570	15,7	19	79	16	2	*									
.1600	16	19	79	16	2	19,24	31,28	31,28	35,26						
.1650	16,5	19	79	16	2	*									
.1700	17	19	79	16	2	23,80	37,18	31,28	41,47						
.1770	17,7	19	79	16	2	24,22									
.1800	18	19	79	16	2	23,80	37,18	37,18	41,47						
.1850	18,5	19	79	16	2	*									



30011

Langlochfräser HSSECo8 (Fortsetzung)

BestNr A						30 011	30 015	30 016	30 018	30 019				
Gruppe						12	12	12	12	12				
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8				
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN	nACo				
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH	RH				
Toleranz						e8	e8	e8	e8	e8				
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€	auf				
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück	Anfrage				
	typ N													
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.5-1.6				
.1900	19	19	79	16	2	29,60	45,93	37,18	50,97					
.1970	19,7	22	88	20	2	*								
.2000	20	22	88	20	2	29,67	46,00	45,93	51,04					
.2100	21	22	88	20	2	*								
.2170	21,7	22	88	20	2	*								
.2200	22	22	88	20	2	37,35	58,21	46,00	64,38					
.2300	23	22	88	20	2	*								
.2370	23,7	26	102	25	2	*								
.2400	24	26	102	25	2	43,73	69,90	58,21	77,45					
.2470	24,7	26	102	25	2	*								
.2500	25	26	102	25	2	44,76	70,93	69,90	78,48					
.2520	25	26	96	20	2	*								
.2600	26	26	102	25	2	48,60	81,94	70,93	94,26					
.2770	27,7	26	102	25	2	*								
.2800	28	26	102	25	2	54,95	88,29	81,94	100,60					
.2820	28	26	96	20	2	*								
.3000	30	26	102	25	2	61,26	94,60	88,29	106,91					
.3170	31,7	32	112	32	2	*								
.3200	32	32	112	32	2	70,32	103,65	94,60	115,97					
.3400	34	32	112	32	2	156,92	203,67	103,65	219,35					
.3500	35	32	112	32	2	*								
.3600	36	32	112	32	2	91,07	137,82	203,67	153,49					
.3800	38	38	118	32	2	150,89	197,64	137,82	213,31					
.4000	40	38	118	32	2	114,87	161,62	197,64	177,30					
.4500	45	38	118	32	2	222,26	280,68	161,62	299,13					
.5000	50	45	125	32	2	257,49	315,90	280,68	334,36					

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde ab Werkslager lieferbar.
Fragen Sie bitte nach Type 30021 ff



99008

MEGA-Tech by €MU® - VHM-Langlochfräser, TiAlN-beschichtet

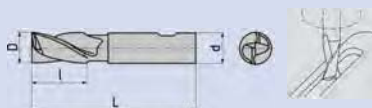
Z=2 kurz, Weldon Schaft 1835 B

Type 99008 - Stabiler 2-schneidiger Langlochfräser zur Nutbearbeitung in unlegierte bis hochlegierte Werkstoffe bis 1400MPa Festigkeit. Rostbeständige Stähle bis 680 Mpa (austenitisch/ferritisch) und 820 Mpa (martensitisch)

EN - Short slot drills with 2-fluted centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.200N/mm².



Z2 KURZ

**99008 Dapprich-TechBox**

- ▶ DIN 6527 K
- ▶ VHM / Solid Carbide
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <1400 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7010

[illegible]

Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.
Lieferzeit: ca. 1 Woche



31011

Langlochfräser, HSSECo8

Z=2 lang, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Type 31011 ff - Stabiler 2-schneidiger Langlochfräser zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm²). Beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standzeiten bei gleichen Schnittwerten oder höherer Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - Short slot drills with 2-fluted centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm².



Z2 LANG

31011 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 327 lang (ISO 1641)
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 25°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						31 011	31 015	31 016	31 018	31 019									
Gruppe						12	12	12	12	12									
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8									
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN	nACo									
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH	RH									
Toleranz						e8	e8	e8	e8	e8									
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€	auf									
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück	Anfrage									
	typ N																		
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.5-P1.6									
.0200	2	7	54	6	2	11,18	15,23	15,23	17,18										
.0300	3	8	56	6	2	11,18	15,23	15,23	17,18										
.0350	3,5	10	59	6	2	11,18													
.0400	4	11	63	6	2	10,19	14,23	14,23	16,19										
.0450	4,5	11	63	6	2	11,18													
.0500	5	13	68	6	2	10,19	14,23	14,23	16,19										
.0550	5,5	13	68	6	2	11,18													
.0600	6	13	68	6	2	10,19	14,23	14,23	16,19										
.0650	6,5	16	80	10	2	14,03													
.0700	7	16	80	10	2	12,76	19,72	19,72	22,43										
.0750	7,5	16	80	10	2	12,14													
.0800	8	19	88	10	2	12,76	19,72	19,72	22,43										
.0850	8,5	19	88	10	2	16,53													
.0900	9	19	88	10	2	15,02	21,99	21,99	24,70										
.1000	10	22	95	10	2	15,02	21,99	21,99	24,70										
.1100	11	22	102	12	2	17,42	26,27	26,27	29,46										
.1200	12	26	110	12	2	17,42	26,27	26,27	29,46										
.1300	13	26	110	12	2	21,68	32,41	32,41	36,02										
.1400	14	26	110	12	2	21,68	32,41	32,41	36,02										
.1500	15	26	110	12	2	25,11	37,15	37,15	41,13										
.1600	16	32	123	16	2	25,11	37,15	37,15	41,13										
.1800	18	32	123	16	2	30,94	44,32	44,32	48,60										
.2000	20	38	141	20	2	38,59	54,91	54,91	59,96										
.2200	22	38	141	20	2	53,17	74,02	74,02	80,19										
.2400	24	45	166	25	2	67,81	93,98	93,98	101,53										
.2500	25	45	166	25	2	74,36	100,53	100,53	108,08										
.2600	26	45	166	25	2	81,05	114,39	114,39	126,70										
.2800	28	45	166	25	2	94,60	127,94	127,94	140,25										
.3000	30	45	166	25	2	107,15	140,49	140,49	152,81										
.3200	32	53	186	32	2	125,02	158,36	158,36	170,68										
.3600	36	53	186	32	2	197,77		*											
.4032	40	63	196	32	2	230,56													
.4500	45	53	186	32	2	*													
.5000	50	53	186	32	2	*													

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde ab Werkslager lieferbar.

Fragen Sie bitte nach Type 31021 ff



99018

MEGA-Tech by €MU® - VHM-Langlochfräser, TiAlN-beschichtet

Z=2 lang, Weldon Schaft 1835 B

Type 99018 - Stabiler Z-schneidiger Langlochfräser zur Nutbearbeitung in unlegierte bis hochlegierte Werkstoffe bis 1400MPa Festigkeit. Rostbeständige Stähle bis 680 Mpa (austenitisch/ferritisch) und 820 Mpa (martensitisch)

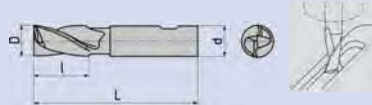
EN - Short slot drills with 2-fluted centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.200N/mm².



Z2 LANG

99018 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 6527 L
- ▶ VHM / Solid Carbide
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- ▶ Drillwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7010

[illegible]

Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.
Lieferzeit: ca. 1 Woche



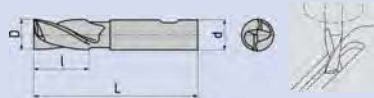
40541

ALU-Langlochfräser, HSSECo8

Z=2 kurz, Typ W, Weldon Schaft 1835 B

Type 40451/ 40549 - Kurzer Langlochfräser mit 2 Schneiden zur Mitte. Zur Nutbearbeitung in weichen Werkstoffen z.B Aluminium, Kunststoff und NE-Metallen. Bei Aluminiumbearbeitung ist auf direkte und ausreichende Kühlung zu achten.

EN - Short slot drills with 2-fluted cut to centre. For using and machining of soft materials, for example aluminum profiles, plastic and non-ferrous metals. In aluminum processing is to pay attention to direct and sufficient cooling.



Z2 ALU

40541 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 W
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 40°, Spanwinkel = 20°
- ▶ Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						40 541	40 549												
Gruppe						12	12												
Qualität						HSSCo8	HSSCo8												
Schicht						P0	P9-ZrN												
Dreh ↔						RH	RH												
Toleranz						e8	e8												
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€												
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück												
	typ W																		
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.2 N4.1	P1.1-P1.2 N4.1												
.0200	2	7	51	6	2	9,98	15,24												
.0250	2,5	8	52	6	2	9,98	15,24												
.0300	3	8	52	6	2	9,98	15,24												
.0350	3,5	10	54	6	2	9,98	15,24												
.0400	4	11	55	6	2	9,98	15,24												
.0450	4,5	11	55	6	2	9,98	15,24												
.0500	5	13	57	6	2	9,98	15,24												
.0550	5,5	13	57	6	2	9,98	15,24												
.0600	6	13	57	6	2	9,98	15,24												
.0650	6,5	16	66	10	2	13,58	28,40												
.0700	7	16	66	10	2	13,58	24,84												
.0750	7,5	16	66	10	2	13,58	24,84												
.0800	8	19	69	10	2	13,58	24,84												
.0850	8,5	19	69	10	2	14,20	25,56												
.0900	9	19	69	10	2	14,20	25,56												
.0950	9,5	19	69	10	2	14,20	25,56												
.1000	10	22	72	10	2	14,20	25,56												
.1100	11	22	79	12	2	18,42	34,04												
.1200	12	26	83	12	2	18,42	34,04												
.1300	13	26	83	12	2	20,37	44,64												
.1400	14	26	83	12	2	20,37	44,64												
.1500	15	26	83	12	2	24,87	50,60												
.1600	16	32	92	16	2	24,87	50,60												
.1700	17	32	92	16	2	30,84	66,04												
.1800	18	32	92	16	2	30,84	66,04												
.1900	19	32	92	16	2	37,52	78,68												
.2000	20	38	104	20	2	37,52	78,68												
.2100	21	38	104	20	2	59,99	110,44												
.2200	22	38	104	20	2	59,99	110,44												
.2300	23	38	104	20	2	59,99	110,44												
.2400	24	45	121	25	2	59,99	110,44												
.2500	25	45	121	25	2	59,99	110,44												
.2600	26	45	121	25	2	79,95	149,00												
.2800	28	45	121	25	2	94,87	166,40												
.3000	30	45	121	25	2	101,56	174,20												
.3200	32	53	133	32	2	114,53	197,96												



99102

MEGA-Tech by €MU® - VHM-ALU-Langlochfräser

Z=2 lang, Typ W, Weldon Schaft 6535 B

Type 99102 - 2-schneidiger Langlochfräser zur Nutbearbeitung in Nichteisenmetalle <250 N/mm² und Aluminiumlegierungen <530 N/mm². Zirkon- und Chrome-Prisma-Beschichtungen auf Anfrage.

EN - Long slot drills with 2-fluted centre cutting. For Non-ferrous alloys up to 110 HB and Aluminium alloys up to 130 HB. Special Zirconium and Chrome-Prisma coating on request.



Z2 ALU

99102 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ VHM / Solid Carbide
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- ▶ Drallwinkel = 45°, Spanwinkel = 15°
- ▶ Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7010

[illegible]

Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.
Lieferzeit: ca. 1 Woche



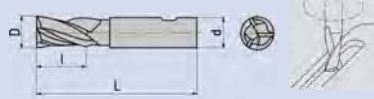
41541

ALU-Langlochfräser, HSSECo8

Z=2 lang, Typ W, Weldon Schaft 1835 B

Type 41451 - Langer Langlochfräser mit 1 Schneide über Mitte. Zur Nutbearbeitung in weichen Werkstoffen z.B Aluminium, Kunststoff und NE-Metallen. Bei Aluminiumbearbeitung ist auf direkte und ausreichende Kühlung zu achten.

EN - Short slot drills with 1-fluted cut to centre. For using and machining of soft materials, for example aluminum profiles, plastic and non-ferrous metals. In aluminum processing is to pay attention to direct and sufficient cooling.



Z2 ALU

41541 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 W
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 40°, Spanwinkel = 25°
- ▶ Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						41 541	41 549												
Gruppe						12	12												
Qualität						HSSCo8	HSSCo8												
Schicht						P0	P9-ZrN												
Dreh ↔						RH	RH												
Toleranz						e8	e8												
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	auf												
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Anfrage												
	typ W																		
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.2 N4.1	P1.1-P1.2 N4.1												
.0300	3	12	56	6	2	13,96													
.0400	4	19	63	6	2	13,96													
.0500	5	24	68	6	2	13,96													
.0600	6	24	68	6	2	13,96													
.0800	8	38	88	10	2	20,00													
.1000	10	45	95	10	2	20,79													
.1200	12	53	110	12	2	28,50													
.1400	14	53	110	12	2	34,37													
.1600	16	63	123	16	2	39,07													
.1800	18	63	123	16	2	50,22													
.2000	20	75	141	20	2	58,17													



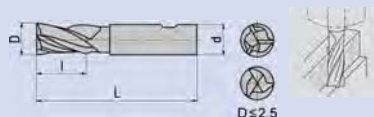
33001

FC3-Minifräser, HSSECo8

Z=3 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Type 33001 - Kurzer Minifräser zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm^2). Beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standzeiten bei gleichen Schnittwerten oder höherer Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - Short mini end mills with 3 flutes. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm².



Z3 MINI

33001 Dapprich-TechBox

- ▶ FC3 - Werksnorm
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=3
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible]

FC3-Minifräser mit englischer Spannfläche nach BS-Norm sofort ab Werkslager England lieferbar.

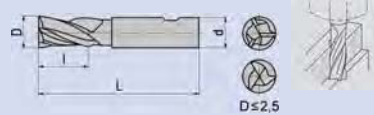
33101

FC3-Minifräser, HSSECo8

Z=3 lang, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Type 33101 - Langer Minifräser zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm^2). Beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standzeiten bei gleichen Schnittwerten oder höherer Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - Long mini end mills with 3 flutes. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm².



Z3 MINI

33101 Dapprich-TechBox

- ▶ FC3 - Werksnorm
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=3
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible]

FC3-Minifräser mit englischer Spannfläche nach BS-Norm sofort ab Werkslager England lieferbar.



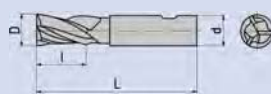
36011

Bohrnutenfräser, HSSECo8

Z=3 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Type 36011 ff - Stabiler 3-schneidiger Bohrnutenfräser mit Zentrumschnitt. Zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm²). Beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standzeiten bei gleichen Schnittwerten oder höherer Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - Slot drills 3-flutes Tri-Cutter Finisher with centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm².



Z3 KURZ

36011 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 327
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=3
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						36 011	36 015	36 016	36 018										
Gruppe						12	12	12	12										
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8										
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN										
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH										
Toleranz						e8	e8	e8	e8										
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€										
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück										

	typ N			DIN 1835B															
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9										

.0200	2	7	51	6	3	9,09													
.0250	2,5	8	52	6	3	10,12													
.0300	3	8	52	6	3	10,70	14,75	14,75	16,70										
.0350	3,5	10	54	6	3	10,12													
.0400	4	11	55	6	3	10,70	14,75	14,75	16,70										
.0450	4,5	11	55	6	3	10,12													
.0500	5	13	57	6	3	10,70	14,75	14,75	16,70										
.0600	6	13	57	6	3	10,70	14,75	14,75	16,70										
.0700	7	16	66	10	3	13,41	20,37	20,37	23,08										
.0800	8	19	69	10	3	13,41	20,37	20,37	23,08										
.0900	9	19	69	10	3	14,89													
.1000	10	22	72	10	3	15,78	22,74	22,74	25,45										
.1100	11	22	79	12	3	16,46													
.1200	12	26	83	12	3	18,28	27,13	27,13	30,32										
.1300	13	26	83	12	3	19,31													
.1400	14	26	83	12	3	22,78	33,51	33,51	37,11										
.1500	15	26	83	12	3	26,44													
.1600	16	32	92	16	3	26,38	38,42	38,42	42,39										
.1700	17	32	92	16	3	28,30													
.1800	18	32	92	16	3	32,52	45,89	45,89	50,18										
.2000	20	38	104	20	3	40,54	56,87	56,87	61,91										
.2200	22	38	104	20	3	54,95	75,80	75,80	81,98										
.2400	24	45	121	25	3	*	102,83	102,83	110,38										
.2500	25	45	121	25	3	75,49	101,67	101,67	109,21										
.2600	26	45	121	25	3	*	128,59	128,59	140,90										
.2800	28	45	121	25	3	93,12	162,72	162,72	175,03										
.3000	30	45	121	25	3	*	155,48	155,48	167,80										
.3200	32	53	133	32	3	122,14	276,84	276,84	289,15										
.4000	40	63	139	25	3	*	*	*	*										
.5000	50	75	155	32	3	*	*	*	*										

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde ab Werkslager lieferbar.
Fragen Sie bitte nach Type 36021 ff



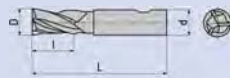
36811

Bohrnutenfräser, HSSECo8

Z=3 lang, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Type 36811 ff - Stabiler 3-schneidiger Bohrnutenfräser mit Zentrumschnitt. Zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm²). Beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standzeiten bei gleichen Schnittwerten oder höherer Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - Slot drills 3-flutes Tri-Cutter Finisher with centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm².



Z3 LANG

36811 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 N
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drillwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=3
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						36 811	36 815	36 816	36 818										
Gruppe						12	12	12	12										
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8										
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN										
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH										
Toleranz						e8	e8	e8	e8										
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€										
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück										

	typ N			DIN 1835B															
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9										

.0200	2	10	54	6	3	13,24	17,29	17,29	19,28										
.0300	3	12	56	6	3	13,24	17,29	17,29	19,28										
.0350	3,5	15	59	6	3	*	*	*	*										
.0400	4	19	63	6	3	13,24	17,29	17,29	19,28										
.0450	4,5	19	63	6	3	*	*	*	*										
.0500	5	24	68	6	3	13,24	17,29	17,29	19,28										
.0550	5,5	24	68	6	3	*	*	*	*										
.0600	6	24	68	6	3	13,24	17,29	17,29	19,28										
.0700	7	30	80	10	3	*	*	*	*										
.0800	8	38	88	10	3	18,32	25,28	25,28	27,95										
.0900	9	38	88	10	3	*	*	*	*										
.1000	10	45	95	10	3	20,96	27,92	27,92	30,60										
.1100	11	45	102	12	3	*	*	*	*										
.1200	12	53	110	12	3	25,69	34,54	34,54	37,73										
.1300	13	53	110	12	3	*	*	*	*										
.1400	14	53	110	12	3	27,89	38,62	38,62	42,22										
.1500	15	53	110	12	3	*	*	*	*										
.1600	16	63	123	16	3	33,72	45,76	45,76	49,74										
.1700	17	63	123	16	3	*	*	*	*										
.1800	18	63	123	16	3	39,34	52,72	52,72	57,01										
.1900	19	63	123	16	3	*	*	*	*										
.2000	20	75	141	20	3	50,70	67,02	67,02	72,06										
.2200	22	75	141	20	3	*	*	*	*										
.2400	24	90	166	25	3	*	*	*	*										
.2500	25	90	166	25	3	*	*	*	*										
.2600	26	90	166	25	3	*	*	*	*										
.2800	28	90	166	25	3	*	*	*	*										
.3000	30	90	166	25	3	*	*	*	*										
.3200	32	106	186	32	3	*	*	*	*										

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde ab Werkslager lieferbar.
Fragen Sie bitte nach Type 36821 ff

94901

MEGA-TECH by €MU® - VHM-ALU-Schruppfräser

Z=3 kurz, Typ W, Weldon Schaft 6535 B



Z3 ALU

Type 94901 - 3-schneidiger Schruppfräser zur Nutbearbeitung in NE-Metallen und Aluminiumlegierungen bis 130HB.

EN - Long 3 flute rougher. For machining of slots in Non-ferrous alloys and Aluminium alloys up to 130HB.



94901 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ VHM / Solid Carbide
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- ▶ Drillwinkel = 25°, Spanwinkel = 15°
- ▶ Typ NR = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- ▶ Anzahl Zähne Z=3
- ▶ Commodity-Code 8207.7010

[illegible]

Beschichtungen auf Anfrage!

Type 94906 - TiCN

Type 94909 - ZrN

Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.
Lieferzeit: ca. 1 Woche



40011

Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=3-8 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Type 40011 ff - Stabiler 4-schneidiger Schaftfräser mit Zentrumschnitt bis 32 mm. Zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm²).

EN - Short end mills with 4-fluted cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm². Centre cutting up to and incl. 32 mm.



Z4 KURZ

40011 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 kurz (ISO 1641)
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 8°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=3-8
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						40 011	40 015	40 016	40 018					
Gruppe						12	12	12	12					
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8					
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH					
Toleranz						k10	k10	k10	k10					
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück					

	typ N			DIN 1835B										
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9					

.0200	2	7	51	6	3	10,19	14,23	14,23	16,22					
.0250	2,5	8	52	6	3	10,19	14,23	14,23	16,22					
.0300	3	8	52	6	4	9,26	13,31	13,31	15,30					
.0350	3,5	10	54	6	4	10,19	14,23	14,23	16,22					
.0400	4	11	55	6	4	9,26	13,31	13,31	15,30					
.0450	4,5	11	55	6	4	10,19	14,23	14,23	16,22					
.0550	5,5	13	57	6	4	10,19	14,23	14,23	16,22					
.0600	6	13	57	6	4	9,26	13,31	13,31	15,30					
.0650	6,5	16	66	10	4	13,00	19,96	19,96	22,64					
.0700	7	16	66	10	4	11,83	18,80	18,80	21,47					
.0750	7,5	16	66	10	4	13,00	19,96	19,96	22,64					
.0800	8	19	69	10	4	11,83	18,80	18,80	21,47					
.0850	8,5	19	69	10	4	15,30	22,26	22,26	24,94					
.0900	9	19	69	10	4	13,93	20,89	20,89	23,56					
.0950	9,5	19	69	10	4	15,30	22,26	22,26	24,94					
.1000	10	22	72	10	4	13,93	20,89	20,89	23,56					
.1100	11	22	79	12	4	16,64	25,48	25,48	28,67					
.1200	12	26	83	12	4	16,64	25,48	25,48	28,67					
.1300	13	26	83	12	4	19,45	30,18	30,18	33,79					
.1400	14	26	83	12	4	19,45	30,18	30,18	33,79					
.1500	15	26	83	12	4	23,12	35,16	35,16	39,14					
.1600	16	32	92	16	4	23,12	35,16	35,16	39,14					
.1700	17	32	92	16	4	28,54	41,91	41,91	46,20					
.1800	18	32	92	16	4	28,54	41,91	41,91	46,20					
.1900	19	32	92	16	4	33,27	49,60	49,60	54,64					
.2000	20	38	104	20	4	35,57	51,90	51,90	56,94					
.2100	21	38	104	20	6	53,30	74,16	74,16	80,33					
.2200	22	38	104	20	5	46,75	67,61	67,61	73,78					
.2300	23	38	100	25	6	74,05	100,22	100,22	107,77					
.2400	24	45	121	25	5	58,34	84,52	84,52	92,06					
.2500	25	45	121	25	5	60,64	86,81	86,81	94,36					
.2600	26	45	121	25	5	68,39	101,73	101,73	114,05					
.2800	28	45	121	25	5	68,39	101,73	101,73	114,05					
.3000	30	45	121	25	5	77,00	110,34	110,34	122,66					
.3200	32	53	133	32	6	79,54	112,88	112,88	125,20					
.3500	35	53	133	32	6	137,82	184,57	184,57	200,24					
.3600	36	53	133	32	6	147,15	193,90	193,90	209,57					
.4000	40	63	143	32	6	184,57	231,32	231,32	246,99					
.4500	45	63	143	32	8	*	*	*	*					
.5000	50	75	155	32	8	*	*	*	*					

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde oder reduzierten Schäften ab Werkslager lieferbar.
Fragen Sie bitte nach Type 40021 ff.



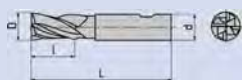
94588

MEGA-Tech TiAlN VHM-Schaftfräser, Mehrschneider, HRC55

Z=6 kurz, Typ N, Weldon Schaft 6535 B

Type 94588 - HiPerformanc Schafffräser Z6 zur Bearbeitung von unlegiertem und legiertem Stahl bis 1400N/mm², rost- und säurebetsändige Stähle bis 820N/mm², Grauguß 280HB, hochwarmfeste Legierungen 350HB, gehärtete Stähle <4HRC.

EN - HiPerformance Multi-flute end mill to work in alloy and high alloy steels up to 1400N/mm², stainless steels up to 320HB, grey cast iron 280HB, high temperature alloys Fe, Ni and Co based 350HB, hardened steels <54HRC.



Z6 KURZ

94588 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 6527 K
- ▶ VHM / Solid Carbide
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- ▶ Drallwinkel = 45°, Spanwinkel = 12°
- ▶ HiPerformance Heavy Duty HRC54
- ▶ Anzahl Zähne Z=6
- ▶ Commodity-Code 8207.7010

[illegible]

Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.
Lieferzeit: ca. 1 Woche



41011

Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=4-6 lang, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Type 41011 ff - Stabiler 4-schneidiger Schaftfräser. Mit Zentrumschnitt bis 32 mm. Zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm²).

EN - Short end mills with 4-fluted cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm². Centre cutting up to and incl. 32 mm.



Z4 LANG

41011 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 lang (ISO 1641)
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 8°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-6
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						41 011	41 015	41 016	41 018					
Gruppe						12	12	12	12					
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8					
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH					
Toleranz						k12	k12	k12	k12					
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück					
	typ N			DIN 1835B										
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9					
.0200	2	10	54	6	3	12,14	16,19	16,19	18,18					
.0300	3	12	56	3	4	12,14	16,19	16,19	18,18					
.0350	3,5	15	59	6	4	13,34	17,39	17,39	19,38					
.0400	4	19	63	6	4	12,14	16,19	16,19	18,18					
.0450	4,5	19	63	6	4	13,34	17,39	17,39	19,38					
.0500	5	24	68	6	4	12,14	16,19	16,19	18,18					
.0550	5,5	24	68	6	4	13,34	17,39	17,39	19,38					
.0600	6	24	68	6	4	12,14	16,19	16,19	21,78					
.0700	7	30	80	10	4	15,50	22,47	22,47	25,14					
.0800	8	38	88	10	4	15,50	22,47	22,47	25,14					
.0900	9	38	88	10	4	18,18	25,14	25,14	27,82					
.1000	10	45	95	10	4	18,18	25,14	25,14	27,82					
.1100	11	45	102	12	4	21,78	30,63	30,63	33,82					
.1200	12	53	110	12	4	21,78	30,63	30,63	33,82					
.1300	13	53	110	12	4	37,52	48,26	48,26	51,86					
.1400	14	53	110	12	4	25,48	36,22	36,22	39,82					
.1500	15	53	110	12	4	45,21	57,25	57,25	61,19					
.1600	16	63	123	16	4	30,36	42,39	42,39	46,34					
.1800	18	63	123	16	4	34,61	47,99	47,99	52,27					
.2000	20	75	141	20	4	43,05	59,37	59,37	64,42					
.2200	22	75	141	20	5	55,60	76,45	76,45	82,63					
.2400	24	90	166	25	5	69,35	95,53	95,53	103,07					
.2500	25	90	166	25	5	72,06	98,24	98,24	105,78					
.2600	26	90	166	25	5	81,29	114,63	114,63	126,94					
.2800	28	90	166	25	5	81,29	114,63	114,63	126,94					
.3000	30	90	166	25	5	91,51	124,85	124,85	137,17					
.3200	32	106	186	32	6	94,53	127,87	127,87	140,18					
.3600	36	106	186	32	6	182,27	229,02	229,02	244,70					
.4000	40	125	205	32	6	249,12	295,87	295,87	311,55					

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde oder reduzierten Schäften ab Werkslager lieferbar.
Fragen Sie bitte nach Type 41021 ff.



41811

€MU® XXL-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

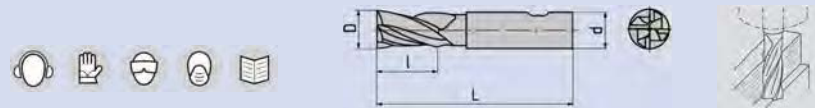
Z=4-8 überlang, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Type 41811 ff - Extra langer Schaftfräser mit Zentrumschnitt Zur Nutbearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen niedriger bis mittlerer Festigkeit (1.000N/mm²).

EN - Multi flute end mills, XXL series with centre cutting. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength up to 1.000N/mm².



Z4 XXXL



41811 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-8
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						41 811	41 815	41 816	41 818					
Gruppe						12	12	12	12					
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8					
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH					
Toleranz						js12	js12	js12	js12					
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück					
	typ N													
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9					
.0600	6	100	150	6	4	35,95	42,27	42,27	78,22					
.0800	8	100	150	10	4	40,55	51,41	51,41	91,97					
.1000	10	100	150	10	4	40,55	51,41	51,41	91,97					
.1200	12	100	160	12	4	52,75	66,55	66,55	119,31					
.1600	16	150	200	16	4	77,20	95,98	95,98	173,18					
.2000	20	150	200	20	4	121,23	146,70	146,70	267,93					
.2500	25	200	270	25	4	203,30	284,94	284,94	488,24					
.3000	28	160	225	25	6	329,03	433,03	433,03	762,05					
.3200	32	200	270	32	6	358,34	462,35	462,35	820,69					
.3600	36	250	310	32	6	519,11	664,95	664,95	1184,06					
.4000	40	250	310	3	8	671,69	817,53	817,53	1489,23					

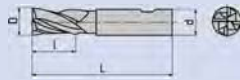
97528

MEGA-Tech TiAlN VHM-Schaftfräser, Mehrschneider, HRC55

Z=6-8 lang, Typ N, Weldon Schaft 6535 B

Type 94588 - HiPerformanc Schafffräser Z6 zur Bearbeitung von unlegiertem und legiertem Stahl bis 1400N/mm², rost- und säurebetsändige Stähle bis 820N/mm², Grauguß 280HB, hochwärmfeste Legierungen 350HB, gehärtete Stähle <54HRC.

EN - HiPerformance Multi-flute end mill to work in alloy and high alloy steels up to 1400N/mm², stainless steels up to 320HB, grey cast iron 280HB, high temperature alloys Fe, Ni and Co based 350HB, hardened steels <54HRC.



Z6 XXXL

97528 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ VHM / Solid Carbide
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 HB
- ▶ Drillwinkel = 45°, Spanwinkel = 12°
- ▶ HiPerformance Heavy Duty HRC54
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-8
- ▶ Commodity-Code 8207.7090

[illegible]

Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.
Lieferzeit: ca. 1 Woche



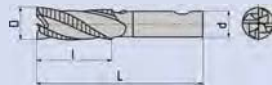
43713

Schrupp-Schlicht-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=4-6 kurz, Typ NF, Weldon Schaft 1835 B

Type 43713 ff - Schrupp-Schlicht-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

EN - Short semi-roughing end mills with centre cutting. For machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 3,2 and more. In common application can be applied as roughing and finishing tool at the same time.



NF KURZ

43713 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 NF
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NF = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-6
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						43 713	43 715	43 716	43 718					
Gruppe						12	12	12	12					
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8					
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH					
Toleranz						k12	k12	k12	k12					
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück					
														
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9					
.0600	6	13	57	6	4	21,78	25,83	25,83	27,82					
.0700	7	16	66	10	4	23,98	30,94	30,94	32,28					
.0800	8	19	69	10	4	23,98	30,94	30,94	32,28					
.0900	9	19	69	10	4	27,30	34,27	34,27	36,98					
.1000	10	22	72	10	4	27,30	34,27	34,27	36,98					
.1100	11	22	79	12	4	32,07	40,92	40,92	44,11					
.1200	12	26	83	12	4	32,07	40,92	40,92	44,11					
.1300	13	26	83	12	4	38,69	49,43	49,43	53,03					
.1400	14	26	83	12	4	38,59	49,32	49,32	52,92					
.1500	15	26	83	12	4	45,69	57,73	57,73	61,71					
.1600	16	32	92	16	4	45,69	57,73	57,73	61,71					
.1700	17	32	92	16	4	54,78	68,15	68,15	72,44					
.1800	18	32	92	16	4	54,78	68,15	68,15	72,44					
.2000	20	38	104	20	4	67,19	83,52	83,52	88,56					
.2200	22	38	104	20	5	80,71	101,56	101,56	107,74					
.2400	24	45	121	25	5	100,70	126,88	126,88	134,42					
.2500	45	45	121	25	5	98,72	124,89	124,89	132,43					
.2600	26	45	121	25	5	125,50	158,84	158,84	171,16					
.2800	28	45	121	25	5	124,30	157,64	157,64	169,96					
.3000	30	45	121	25	5	145,02	178,36	178,36	190,67					
.3200	32	53	133	32	6	163,20	196,54	196,54	208,85					
.3500	35	53	133	32	6	*	202,95	202,95	218,63					
.3800	38	63	155	32	6	*	243,70	243,70	259,38					
.4000	40	63	155	32	6	*	269,22	269,22	284,90					



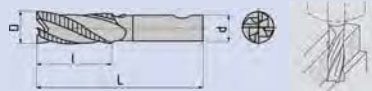
44713

Schrupp-Schlicht-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=4-6 lang, Typ NF, Weldon Schaft 1835 B

Type 44713 ff - Schrupp-Schlicht-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

EN - Long semi-roughing end mills with centre cutting. For machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 3,2 and more. In common application can be applied as roughing and finishing tool at the same time.



NF LANG

44713 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 NF
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NR P = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-6
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						44 713	44 715	44 716	44 718					
Gruppe						12	12	12	12					
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8					
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH					
Toleranz						e8	e8	e8	e8					
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück					
														
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9					
.0600	6	24	68	6	4	25,69	29,74	29,74	31,73					
.0800	8	38	88	10	4	28,26	35,23	35,23	36,56					
.1000	10	45	95	10	4	32,21	39,17	39,17	41,88					
.1200	12	53	110	12	4	37,83	46,68	46,68	49,87					
.1400	14	53	110	12	4	44,97	55,70	55,70	59,30					
.1600	16	63	123	16	4	53,47	65,51	65,51	69,49					
.1800	18	63	123	16	4	64,00	77,38	77,38	81,67					
.2000	20	75	141	20	4	79,30	95,63	95,63	100,67					
.2200	22	75	141	20	5	95,22	116,07	116,07	122,25					
.2400	24	90	166	25	5	118,85	145,02	145,02	152,57					
.2500	25	90	166	25	5	116,48	142,65	142,65	150,20					
.2600	26	90	166	25	5	148,07	181,41	181,41	193,73					
.2800	28	90	166	25	5	146,70	180,04	180,04	192,35					
.3000	30	90	166	25	5	171,16	204,50	204,50	216,81					
.3200	32	106	186	32	6	192,59	225,93	225,93	238,25					
.3500	35	106	186	32	6	240,82	287,57	287,57	303,25					
.3800	38	125	217	32	6	322,21	368,97	368,97	384,64					
.4000	40	125	217	32	6	348,04	394,79	394,79	410,47					



46081

Schrupp-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=4-7 kurz, Typ NR, Weldon Schaft 1835 B

Type 46081 ff - Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt bis 32 mm. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis höherer Festigkeit (bis 1.000N/mm²).

EN - Short roughing end mills with centre cutting up to 32 mm, coarse pitch. For machining of materials of lower or higher strength up to 1.000N/mm².



NR KURZ



46081 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 NR
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-7
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						46 081	46 085	46 086	46 088					
Gruppe						12	12	12	12					
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8					
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH					
Toleranz						k12	k12	k12	k12					
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück					
														
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3	P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3	P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3	P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3					
.0600	3	13	57	6	4	21,68	25,73	25,73	27,71					
.0700	7	16	66	10	4	23,84	30,80	30,80	32,14					
.0800	8	19	69	10	4	23,84	30,80	30,80	32,14					
.0900	9	19	69	10	4	27,17	34,13	34,13	36,84					
.1000	10	22	72	10	4	27,17	34,13	34,13	36,84					
.1100	11	22	79	12	4	31,93	40,78	40,78	43,97					
.1200	12	26	83	12	4	31,93	40,78	40,78	43,97					
.1300	13	26	83	12	4	38,48	49,22	49,22	52,82					
.1400	14	26	83	12	4	38,48	49,22	49,22	52,82					
.1500	15	26	83	12	4	45,45	57,49	57,49	61,47					
.1600	16	32	92	16	4	45,10	57,14	57,14	61,12					
.1700	17	32	92	16	4	54,54	67,91	67,91	72,20					
.1800	18	32	92	16	4	53,99	67,37	67,37	71,65					
.2000	20	38	104	20	4	66,89	83,21	83,21	88,25					
.2200	22	38	104	20	5	80,30	101,15	101,15	107,32					
.2400	24	45	121	25	5	100,22	126,40	126,40	133,94					
.2500	25	45	121	45	5	98,24	124,41	124,41	131,95					
.2600	45	45	121	45	5	124,89	158,23	158,23	170,54					
.2800	45	45	121	25	5	123,72	157,06	157,06	169,37					
.3000	30	45	121	25	5	144,33	177,67	177,67	189,99					
.3200	32	53	133	32	6	162,41	195,75	195,75	208,06					
.3500	35	53	129	32	6	*	*	*	*					
.3800	38	63	143	32	6	*	*	*	*					
.4000	40	63	143	32	6	*	*	*	*					
.4500	45	63	143	32	7	*	*	*	*					
.5000	50	75	155	32	7	*	*	*	*					



47081

Schrupp-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

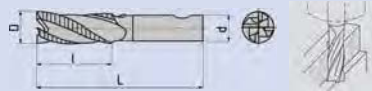
Z=4-7 lang, Typ NR, Weldon Schaft 1835 B

Type 47081 ff - Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt bis 32 mm. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis höherer Festigkeit (bis 1.000N/mm²).

EN - Long roughing end mills with centre cutting up to 32 mm, coarse pitch. For machining of materials of lower or higher strength up to 1.000N/mm².



NR_{LANG}



47081 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 NR
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-7
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						47 081	47 085	47 086	47 088					
Gruppe						12	12	12	12					
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8					
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH					
Toleranz						k12	k12	k12	k12					
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück					
														
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3	P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3	P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3	P1.1-P1.4 M2.1-M2.2 K3.3					
.0600	6	24	68	6	4	25,55	29,60	29,60	31,56					
.0700	7	30	80	10	3	*	*	*	*					
.0800	8	38	88	10	4	28,13	35,09	35,09	37,80					
.0900	9	38	88	10	4	*	*	*	*					
.1000	10	45	95	10	4	32,04	39,00	39,00	41,71					
.1100	11	45	102	12	4	*	*	*	*					
.1200	12	53	110	12	4	37,63	46,48	46,48	49,67					
.1400	14	53	110	12	4	44,73	55,46	55,46	59,06					
.1500	15	53	110	16	4	*	*	*	*					
.1600	18	63	123	16	4	53,23	65,27	65,27	69,25					
.1800	18	63	123	16	4	63,70	77,07	77,07	81,36					
.2000	20	75	141	20	4	78,89	95,22	95,22	100,26					
.2200	22	75	141	20	5	94,74	115,59	115,59	121,77					
.2400	24	90	166	25	5	118,27	144,44	144,44	151,98					
.2500	25	90	166	25	5	115,93	142,10	142,10	149,65					
.2600	26	90	166	25	5	147,39	180,73	180,73	193,04					
.2800	28	90	166	25	5	145,98	179,32	179,32	191,63					
.3000	30	90	166	25	5	170,30	203,64	203,64	215,95					
.3200	32	106	186	32	6	191,67	225,01	225,01	237,32					
.3500	35	106	186	32	6	*	*	*	*					
.3800	38	125	217	32	6	*	*	*	*					
.4000	40	125	205	32	6	*	*	*	*					
.4500	45	125	205	32	7	*	*	*	*					
.5000	50	150	230	32	7	*	*	*	*					



46481

Fein-Schrupp-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=3-7 kurz, Typ HR, Weldon Schaft 1835 B

Type 46481 ff - Fein-Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit. Rauheit Ra 6,3 und grober.

EN - Short fine-pitch roughing end mills with centre cutting. For roughing operation of materials of medium or higher strength, surface roughness Ra 6,3 and more.



HR KURZ



46481 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 HR
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 10°
- ▶ Typ HR = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=3-7
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						46 481	46 485	46 486	46 488					
Gruppe						12	12	12	12					
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8					
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH					
Toleranz						k12	k12	k12	k12					
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück					
Werkstoff-Gruppe						P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4	P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4	P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4	P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4					
.0400	4	11	55	6	3	*	*	*	*					
.0500	5	11	57	6	3	*	*	*	*					
.0600	6	13	57	6	4	21,99	26,03	26,03	28,02					
.0700	7	16	66	10	4	24,22	31,18	31,18	32,52					
.0800	8	19	69	10	4	24,22	31,18	31,18	32,52					
.0900	9	19	69	10	4	27,54	34,51	34,51	37,22					
.1000	10	22	72	10	4	27,54	34,51	34,51	37,22					
.1100	11	22	79	12	4	32,38	41,23	41,23	44,42					
.1200	12	26	83	12	4	32,38	41,23	41,23	44,42					
.1300	13	26	83	12	4	39,03	49,77	49,77	53,37					
.1400	14	26	83	12	4	39,03	49,77	49,77	53,37					
.1500	15	26	83	12	4	46,10	58,14	58,14	62,12					
.1600	16	32	92	16	4	46,10	58,14	58,14	62,12					
.1700	17	32	92	16	4	55,33	68,70	68,70	72,99					
.1800	18	32	92	16	4	55,33	68,70	68,70	72,99					
.2000	20	38	104	20	4	67,85	84,17	84,17	89,21					
.2200	22	38	104	20	5	81,43	102,28	102,28	108,46					
.2400	24	45	121	25	5	101,63	127,80	127,80	135,35					
.2500	25	45	121	25	5	99,64	125,81	125,81	133,36					
.2600	26	45	121	25	5	126,67	160,01	160,01	172,32					
.2800	28	45	121	25	5	125,47	158,81	158,81	171,12					
.3000	30	45	121	25	5	146,39	179,73	179,73	192,05					
.3200	32	53	133	32	6	164,71	198,05	198,05	210,36					
.3500	35	53	133	32	6	*	*	*	*					
.3800	38	63	143	32	6	*	*	*	*					
.4000	40	63	139	32	6	*	*	*	*					
.4500	45	63	143	32	7	*	*	*	*					
.5000	50	75	155	32	7	*	*	*	*					



99908

MEGA-Tech TiAlN VHM-Schruppfräser, Mehrschneider

Z=4 kurz, Typ HR, Weldon Schaft 6535 B

Type 99908 - Fein-Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit. Rauheit Ra 6,3 und grober.

EN - Short fine-pitch roughing end mills with centre cutting. For roughing operation of materials of medium or higher strength, surface roughness Ra 6,3 and more.



HR KURZ

99908 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 HR
- ▶ VHM / Solid Carbide
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 B
- ▶ Drallwinkel = 20°, Spanwinkel = 8°
- ▶ Typ HR = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-6
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible]

Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.
Lieferzeit: ca. 1 Woche



47481

Fein-Schrupp-Schaftfräser, Mehrschneider, HSSECo8

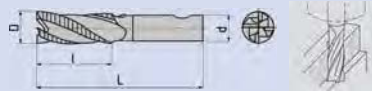
Z=4-6 lang, Typ HR, Weldon Schaft 1835 B

Type 47481 ff - Fein-Schrupp-Schaftfräser mit Zentrumschnitt. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit. Rauheit Ra 6,3 und grober.

EN - Long fine-pitch roughing end mills with centre cutting. For roughing operation of materials of medium or higher strength, surface roughness Ra 6,3 and more.



HR_{LANG}



47481 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 844 HR
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 10°
- ▶ Typ HR = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-6
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						47 481	47 485	47 486	47 488					
Gruppe						12	12	12	12					
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8					
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH					
Toleranz						k12	k12	k12	k12					
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€					
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück					
														
Werkstoff-Gruppe						P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4	P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4	P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4	P1.4-P1.6 K3.2-K3.3 M2.2,S5.4					
.0600	6	24	68	6	4	26,14	30,18	30,18	32,14					
.0800	8	38	88	10	4	29,12	36,08	36,08	38,79					
.1000	10	45	95	10	4	32,48	39,45	39,45	42,15					
.1200	12	53	110	12	4	38,14	46,99	46,99	50,18					
.1400	14	53	110	12	4	45,34	56,08	56,08	59,68					
.1600	16	63	123	16	4	53,99	66,03	66,03	70,01					
.1800	18	63	123	16	4	64,62	78,00	78,00	82,29					
.2000	20	75	141	20	4	80,02	96,35	96,35	101,39					
.2200	22	75	141	20	5	96,07	116,93	116,93	123,10					
.2400	24	90	166	25	5	119,95	146,12	146,12	153,66					
.2500	25	90	166	25	5	117,55	143,72	143,72	151,26					
.2600	26	90	166	25	5	149,48	182,82	182,82	195,13					
.2800	28	90	166	25	5	148,04	181,38	181,38	193,69					
.3000	30	90	166	25	5	172,73	206,07	206,07	218,39					
.3200	32	106	186	32	6	194,38	227,72	227,72	240,03					



48011

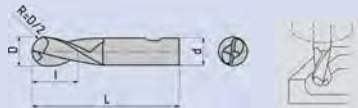
Radius-/Gesenfräser HSSECo8

Z=2 kurz, Weldon Schaft 1835 B

Type 48011 ff - Radiusfräser mit 2 Schneiden mit Zentrumschnitt.

Zur Bearbeitung halbkreisförmiger Nuten oder Nuten mit Radius-Übergang in Stähle bis 900MPa. Geeignet für den Einsatz im Formenbau oder als Kopierfräser.

EN - Ball nose slot drills with centre cutting. Short series with 2-fluted. For creating semicircular grooves or notches with radius transition in materials up to 900 MPa. Suitable for use in mold or as end mills.



R2 KURZ

48011 Dapprich-TechBox

- ▶ ~ DIN 1889 K
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 25°, Spanwinkel = 10°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A						48 011	48 015	48 016	48 018										
Gruppe						12	12	12	12										
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8										
Schicht						P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN										
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH										
Toleranz						h10	h10	h10	h10										
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€	€										
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück	Stück										

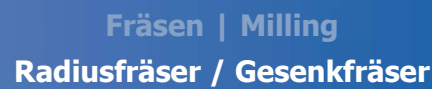
																			
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9										

.0200	2	4	48	6	2	17,18													
.0250	2,5	5	49	6	2	16,88													
.0300	3	5	49	6	2	16,88													
.0350	3,5	6	50	6	2	17,05													
.0400	4	7	51	6	2	15,98	20,03	20,03	21,99										
.0450	4,5	7	51	6	2	17,60													
.0500	5	8	52	6	2	15,98	20,03	20,03	21,99										
.0600	6	8	52	6	2	16,46	20,51	20,51	22,47										
.0700	7	10	60	10	2	18,93	25,90	25,90	28,61										
.0800	8	11	61	10	2	20,10	27,06	27,06	29,77										
.0900	9	11	61	10	2	23,08	30,05	30,05	32,76										
.1000	10	13	63	10	2	23,53	30,49	30,49	33,20										
.1100	11	13	70	12	2	26,99	35,84	35,84	39,03										
.1200	12	16	73	12	2	27,30	36,15	36,15	39,34										
.1300	13	16	73	12	2	31,38	42,12	42,12	45,72										
.1400	14	16	73	12	2	33,89	44,62	44,62	48,23										
.1500	15	16	73	12	2	39,00	51,04	51,04	55,02										
.1600	16	19	79	16	2	39,24	51,28	51,28	55,26										
.1800	18	19	79	16	2	48,43	61,81	61,81	66,10										
.2000	20	22	88	20	2	60,44	76,76	76,76	81,81										
.2200	22	22	88	20	2	73,09	93,95	93,95	100,12										
.2400	24	26	102	25	2	85,68	111,85	111,85	119,40										
.2500	25	26	102	25	2	87,67	113,84	113,84	121,39										
.2800	28	26	102	25	2	107,56	140,90	140,90	153,22										
.3000	30	26	102	25	2	119,98	153,32	153,32	165,63										
.3200	32	32	112	32	2	137,78	171,12	171,12	183,44										

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde oder reduzierten Schäften ab Werkslager lieferbar.

Fragen Sie bitte nach Type 48021 ff.

Zwischendurchmesser bitte auf Anfrage!



Z=2 kurz, Weldon Schaft 6535 B

Zur Bearbeitung halbkreisförmiger Nuten oder Nuten mit Radius-Übergang in hochfesten Materialien. Geeignet für den Einsatz im Formenbau oder als Kopierfräser.

R2 KURZ

- ▶ DIN 6527 K
- ▶ VHM / Solid Carbide
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7031



Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.
Lieferzeit: ca. 1 Woche



48091

Radius-/Gesenkfräser HSSECo8

Z=2 lang, Weldon Schaft 1835 B

Type 48091 ff - Radiusfräser mit 2 Schneiden mit Zentrumschnitt.

Zur Bearbeitung halbkreisförmiger Nuten oder Nuten mit Radius-Übergang in hochfesten Materialien. Geeignet für den Einsatz im Formenbau oder als Kopierfräser.

EN - Ball nose slot mills with centre cutting. Long series with 2-fluted. For creating semicircular grooves or notches with radius transition in high-strength materials. Suitable for use in mold or as end mills.



R2 LANG

48091 Dapprich-TechBox

- ▶ ~ DIN 1889 L
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 25°, Spanwinkel = 10°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

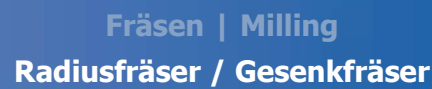
BestNr A						48 091	48 096	48 098		48 095				
Gruppe						12	12	12		12				
Qualität						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8		HSSCo8				
Schicht						P0	P6-TiCN	P8-TiAlN		P5-TiN				
Dreh ↔						RH	RH	RH		RH				
Toleranz						h10	h10	h10		h10				
	d1	l1	l2	d2 mm	Z	€	€	€		auf				
BestNr B	Ø mm	mm	mm	h6		Stück	Stück	Stück		Anfrage				

														
Werkstoff-Gruppe						P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9		P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9				

.0200	2	7	54	6	2	*	*	*						
.0250	2,5	8	56	6	2	*	*	*						
.0300	3	8	56	6	2	*	*	*						
.0350	3,5	10	59	6	2	*	*	*						
.0400	4	11	63	6	2	20,75	24,80	26,75						
.0500	5	13	68	6	2	20,75	24,80	26,75						
.0600	6	13	68	6	2	21,37	25,42	27,37						
.0700	7	16	80	10	2	24,56	31,52	34,23						
.0800	8	19	88	10	2	26,03	33,00	35,71						
.0900	9	19	88	10	2	29,88	36,84	39,55						
.1000	10	22	95	10	2	30,70	37,66	40,37						
.1100	11	22	102	12	2	35,29	44,14	47,33						
.1200	12	26	110	12	2	35,53	44,38	47,57						
.1300	13	26	110	12	2	40,85	51,59	55,19						
.1400	14	26	110	12	2	44,08	54,81	58,41						
.1500	15	26	110	12	2	50,73	62,77	66,75						
.1600	16	32	123	16	2	51,11	63,15	67,13						
.1800	18	32	123	16	2	63,15	76,52	80,81						
.2000	20	38	141	20	2	78,68	95,01	100,05						
.2200	22	38	141	20	2	104,10	124,95	131,13						
.2400	24	45	166	25	2	132,98	159,15	166,70						
.2500	25	45	166	25	2	145,74	171,91	179,46						
.2800	28	45	166	25	2	185,32	218,66	230,98						
.3000	30	45	166	25	2	209,92	243,26	255,57						
.3200	32	45	166	25	2	244,94	278,28	290,59						

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde oder reduzierten Schäften ab Werkslager lieferbar.
Fragen Sie bitte nach Type 48111 ff.

Zwischendurchmesser bitte auf Anfrage!

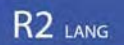


Z=2 lang, Weldon Schaft 6535 B

Type 48628 - Radiusfräser mit 2 Schneiden mit Zentrumschnitt.

Zur Bearbeitung halbkreisförmiger Nuten oder Nuten mit Radius-Übergang in hochfesten Materialien. Geeignet für den Einsatz im Formenbau oder als Kopierfräser.

EN - Ball nose slot mills with centre cutting. Short series with 2-fluted. For creating semicircular grooves or notches with radius transition in high-strength materials. Suitable for use in mold or as end mills.



48628 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 6527 L
- ▶ VHM / Solid Carbide
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 6535 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=2
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

Auf Wunsch mit glattem Schaft nach DIN 6535 HA ab Werkslager England lieferbar.
Lieferzeit: ca. 1 Woche



48711

Viertelkreis-Formfräser, Mehrschneider, HSSECo8

Z=4-6 kurz, konkav, Weldon Schaft 1835 B

Type 48711 - Viertelkreis-Formfräser mit 4 Schneiden, Schnitt konkav.

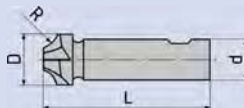
Zur Erstellung von Rundungen an Werkstückkanten, abrunden und entgraten von Kanten und Herstellung von Radien.

EN - Corner rounding cutters with cut concave. To create curves in workpiece edges, round and deburr edges and production of radii.



48711 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 6518
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 9°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=4-6
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible]

													
Werkstoff-Gruppe					P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9								

.0100	1	8	60	10	4	57,11									
.0150	1,5	9	60	10	4	62,36									
.0160	1,6	9,2	60	10	4	62,36									
.0200	2	10	60	10	4	62,36									
.0250	2,5	11	60	10	4	62,36									
.0300	3	12	60	12	4	64,83									
.0350	3,5	13	60	12	4	70,14									
.0400	4	14	60	12	4	70,14									
.0450	4,5	15	60	12	4	75,19									
.0500	5	16	60	12	4	75,19									
.0550	5,5	19	67	16	4	79,27									
.0600	6	20	67	16	4	79,27									
.0650	6,5	21	71	16	4	97,34									
.0700	7	22	71	16	4	97,34									
.0750	7,5	23	71	16	4	97,34									
.0800	8	24	71	16	4	97,34									
.0850	8,5	25	85	25	4	117,17									
.0900	9	26	85	25	4	117,17									
.0950	9,5	27	85	25	4	117,17									
.1000	10	28	85	25	4	117,17									
.1050	10,5	31	90	25	4	129,41									
.1100	11	32	90	25	4	129,41									
.1200	12	32	90	25	4	129,41									
.1250	12,5	41	100	25	6	181,17									
.1300	13	42	100	25	6	181,17									
.1400	14	44	100	25	6	181,17									
.1500	15	46	100	25	6	207,21									
.1600	16	48	100	25	6	207,21									
.1800	18	52	112	32	6	233,75									
.2000	20	56	112	32	6	259,65									

Werkzeuge mit Außenanzugsgewinde ab Werkslager lieferbar.
Fragen Sie bitte nach Type 48721.

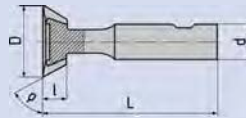
48411

Schwalbenschwanz-Formfräser, Mehrschneider, HSSECo5

Z=10-12 kurz, A-Form, Weldon Schaft 1835 B

Type 48411 - Schwalbenschwanz-Formfräser - Winkel-Stirnfräser mit 10 Schneiden. Zur Erstellung von rückwärtigen Schrägen und schwalbenschwanzartigen Nuten.

EN - Dovetail cutters - angle milling cutters. To create bevels and rear dovetail grooves.



48411 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1833 C
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 0°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=10-12
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible]



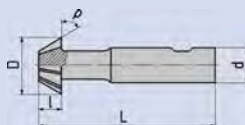
48511

Winkelfräser, Mehrschneider, HSSECo5

Z=10-12 kurz, V-Form, Weldon Schaft 1835 B

Type 48511 - Formfräser - Winkel-Stirnfräser mit 10 Schneiden. Zur Herstellung von Führungen und Nuten im Werkzeug- und Maschinenbau. Form D nur im Umfang schneidend.

EN - Inverted Dovetail cutters - angle milling cutters. For preparation of guides and grooves for the tool and machine engineering. Form D only with extent tapping.



48511 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1833 D
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 0°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=10-12
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible]



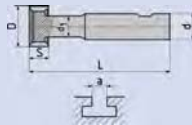
48311

T-Nutenfräser, Mehrschneider, HSSECo5

Z=6-10 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Type 48311 - T-Nutenfräser mit 6-10 Schneiden. Zur Herstellung von T-Nuten nach DIN 650. Beidseitig am Umfang schneidend. Kreuzverzahnung - hohe Schnittleistung durch wechselseitige Schrägstellung der Zähne.

EN - T-Slot cutters. For preparation of T-slots according DIN 650. Periphery cutting on both sides. Staggered tooth - cross cutting with high cutting performance.



48311 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 851 N (ISO 3357)
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 10°, Spanwinkel = 10°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-10
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A								48 311												
Gruppe								12												
Qualität								HSSECo5												
Schicht								P0												
Dreh ↔								RH												
Toleranz								d11												
	D mm	S mm	l	d1 mm	d2 mm	Z	a	€												
BestNr B	d11	d11	mm	h12	h6			Stück												
	typ N																			
Werkstoff -Gruppe								P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9												
.1100	11	4	53,5	4	10	6	5	57,32												
.1250	12,5	6	57	5	10	6	6	57,56												
.1600	16	8	62	7	10	6	8	60,13												
.1800	18	8	70	8	12	6	10	62,56												
.1900	19	9	71	8	12	6	>8	65,10												
.2100	21	9	74	10	12	6	12	67,37												
.2200	22	10	75	10	12	6	>10	70,32												
.2500	25	11	82	12	16	8	14	74,19												
.2800	28	12	85	13	16	8	>13	88,87												
.3200	32	14	90	15	16	8	18	93,98												
.3600	36	16	103	17	25	8	>17	126,84												
.4000	40	18	108	19	25	10	22	163,23												
.4500	45	20	113	21	25	10	>21	198,43												
.5000	50	22	124	25	32	10	28	236,09												
.6000	60	28	139	30	632	10	36	287,43												



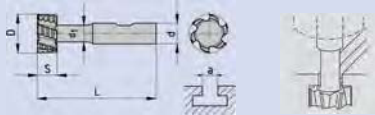
48353

Schrupp-Schlicht-T-Nutenfräser, Mehrschneider, HSSECo5

Z=6-8 kurz, Typ NF, Weldon Schaft 1835 B

Type 48353 - Schrupp-Schlicht-T-Nutenfräser mit 6-8 Schneiden. Zur Herstellung von T-Nuten nach DIN 650. Bearbeitung Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

EN - Semi-roughing-T-slot cutters. For preparation of T-slots DIN 650. machining of materials of lower or medium strength, suface roughness Ra 3,2 and more. In common application can be applied as roughing and finishing tool as the same time.



48353 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 851 NF (ISO 3337)
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 20°, Spanwinkel = 10°
- ▶ Typ NF = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-8
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A								48 353											
Gruppe								12											
Qualität								HSSCo5											
Schicht								P0											
Dreh ↔								RH											
Toleranz								H11											
	D mm	S mm	l	d1 mm	d2 mm	Z	a	€											
BestNr B	d11	d11	mm	h12	h6			Stück											
																			
Werkstoff-Gruppe								P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9											
.2100	21	9	74	10	12	6	12	88,01											
.2500	25	11	82	12	16	6	14	96,93											
.3200	32	14	90	15	16	6	18	122,76											
.4000	40	18	108	19	25	8	22	213,24											

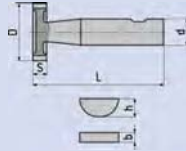
48211

Woodruff-Schlitzfräser, Mehrschneider, HSSECo5

Z=6-12 kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Type 48211 - Schlitzfräser mit 6-12 Schneiden. Zur Herstellung von Scheibenfeder-Nuten nach DIN 6888 oder zum Fräsen kleiner Schlitze. Am Umfang schneidend. Kreuzverzahnung - hohe Schnittleistung durch wechselseitige Schrägstellung der Zähne.

EN - Woodruff keyseat cutters. For preparation of disc spring-slots according DIN 6888 or milling of small slots. Periphery cutting. Staggered tooth - cross cutting with high cutting performance.



48211 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 850 N
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 10° , Spanwinkel = 10°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe $< 900 \text{ Mpa}$
- ▶ Anzahl Zähne $Z=6-12$
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible]



51101

Walzenstirnfräser mit Schaft, Mehrschneider, HSSECo8

Z=6-8 extra kurz, Typ N, Weldon Schaft 1835 B

Type 51101 - Mehrschneidiger Walzenstirnfäser mit extra kurzem Schaft. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zu Bearbeitung in normal zerspanbaren Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit.

EN - Stub-end-mills with multi-flutes with cutting on the front side and on the periphery. Extra short series. For universal using and machining of slots in materials with a tensile strength.



N DIN 1880

51101 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universal einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-8
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible]

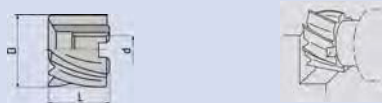
50101

Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo8

Z=6-16, Typ N, mittelgrobgezahnt, DIN 138

Type 50101 - Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit.

EN - Shell end mills with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength.



50101 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1880 N
- ▶ HSSCo8 / M42
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universell einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-16
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 101	50 105	50 106	50 108								
Gruppe					12	12	12	12								
Qualität					HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8								
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiAlN								
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH								
Toleranz					js16	js16	js16	js16								
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	€	€								
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Stück	Stück								
																
Werkstoff-Gruppe					P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9								
.0400	40	32	16	8	113,16	129,55	129,55	137,65								
.0500	50	36	22	8	153,05	176,30	176,30	186,08								
.0630	63	40	27	8	208,30	249,29	249,29	267,47								
.0800	80	45	27	10	311,34	368,79	368,79	391,05								
.1000	100	50	32	12	471,76	553,81	553,81	582,24								
.1250	125	56	40	14	675,98	771,75	771,75	811,50								
.1600	160	63	50	16	1049,82	1168,67	1168,67	1216,21								



50401

Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=6-12, Typ N, mittelgrobgezahnt, DIN 138

Type 50401 - Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit.

EN - Shell end mills with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength.



50401 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 841 N
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universell einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-12
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 401	50 405	50 406	50 408						
Gruppe					12	12	12	12						
Qualität					HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiAlN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					js16	js16	js16	js16						
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	€	€						
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Stück	Stück						
	typ N		DIN 138											
Werkstoff-Gruppe					P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9						
.3030	30	30	13	6	89,80	100,77	100,77	104,48						
.3535	35	35	16	6	106,36	122,76	122,76	130,85						
.4020	40	20	16	8	93,88	110,27	110,27	118,37						
.4040	40	40	16	8	127,36	143,75	143,75	151,85						
.5025	50	25	22	8	123,21	146,46	146,46	156,24						
.5050	50	50	22	8	186,32	209,57	209,57	219,35						
.6030	60	30	27	8	165,81	206,79	206,79	224,97						
.6060	60	60	27	8	263,42	304,41	304,41	322,59						
.7535	75	35	27	10	239,21	296,66	296,66	318,92						
.7575	75	75	27	10	420,86	478,31	478,31	500,57						
.8035	80	35	27	10	319,50	376,96	376,96	399,22						
.11035	110	35	32	12	443,09	538,85	538,85	578,61						



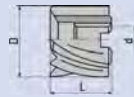
50110

Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=6-7, Typ W, grobgezahnt, DIN 138

Type 50110/ 50118 - Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit weichen Werkstoffen, z.B. Aluminium, Kunststoff und NE-Metallen. Bei Aluminiumbearbeitung ist auf direkte und ausreichende Kühlung zu achten.

EN - Shell end mills with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of soft materials, for example aluminum profiles, plastic and non-ferrous metals. In aluminum processing is to pay attention to direct and sufficient cooling.



W DIN 1880

50110 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1880 W
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 45°, Spanwinkel = 20°
- ▶ Typ W = Bearbeitung von weichen Werkstoffen
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-7
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 110	50 118							50 110	50 118
Gruppe					12	12							12	12
Qualität					HSSCo8	HSSCo8							HSSECo8	HSSCo8
Schicht					P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔					RH	RH							RH	RH
Toleranz					js16	js16							js16	js16
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€			D mm	L	d2 mm	Z	€	€
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück		BestNr B	js 16	mm	H7		Stück	Stück
	typ W		DIN 138						typ W		DIN 138			
Werkstoff-Gruppe					P1.1-P1.2 K3.2, N4.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.2 K3.2, N4.1 N4.4-N4.9							P1.1-P1.2 K3.2, N4.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.2 K3.2, N4.1 N4.4-N4.9
.0400	40	32	16	4	81,87	106,36		.1000	100	50	32	8	218,49	328,97
.0500	50	36	22	6	94,26	127,29		.1250	125	56	40	8	*	*
.0630	63	40	27	6	118,95	178,12		.1600	160	63	50	10	*	*
.0800	80	45	27	6	148,00	227,72								

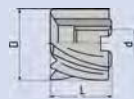
50120

Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=10-18, Typ H, feingezahnt, DIN 138

Type 50120 ff - Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit, Rauheit Ra 3,2; ausnahmsweise auch 1,6.

EN - Shell end mills with fine teeth and straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For milling of materials of medium and higher strength. Surface roughness Ra 3,2; exceptionally even 1,6.



H DIN 1880

50120 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1880 H
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 20°, Spanwinkel = 8°
- ▶ Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=10-18
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 120	50 125	50 126	50 128						
Gruppe					12	12	12	12						
Qualität					HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					js16	js16	js16	js16						
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	€	€						
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Stück	Stück						
	typ H		DIN 138											
Werkstoff-Gruppe					P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2						
.0400	40	32	16	10	114,36	130,75	130,75	138,85						
.0500	50	36	22	12	126,60	149,86	149,86	159,63						
.0630	63	40	27	12	204,67	245,66	245,66	263,84						
.0800	80	45	27	14	333,50	390,95	390,95	413,21						
.1000	100	50	32	16	505,38	587,42	587,42	615,86						
.1250	125	56	40	18	724,11	819,87	819,87	859,63						



50420

Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=8-14, Typ H, feingezahnt, DIN 138

Type 50420 ff - Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit, Rauheit Ra 3,2; ausnahmsweise auch 1,6.

EN - Shell end mills with fine teeth and straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For milling of materials of medium and higher strength. Surface roughness Ra 3,2; exceptionally even 1,6.



50420 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 841 H
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 20°, Spanwinkel = 8°
- ▶ Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=8-14
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 420	50 425	50 426	50 428						
Gruppe					12	12	12	12						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					js16	js16	js16	js16						
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	€	€						
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Stück	Stück						
	typ H		DIN 138											
Werkstoff -Gruppe					P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2						
.3030	30	30	13	8	92,34	103,31	103,31	107,02						
.3535	35	35	16	10	109,59	125,98	125,98	134,08						
.4040	40	40	16	10	133,63	150,03	150,03	158,12						
.5050	50	50	22	12	195,51	218,77	218,77	228,54						
.6060	60	60	27	12	276,39	317,38	317,38	335,56						
.7575	75	75	27	14	441,68	499,13	499,13	521,39						



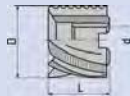
50201

Schruppschlicht-Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=6-14, Typ NR P, DIN 138

Type 50201 ff - Schrupp-Schlicht-Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

EN - Shell end mills semi roughing with straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 3,2 and more. In common application can be applied as roughing and finishing tool as the same time.



50201 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1880 NF
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NF = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-14
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 201	50 205	50 206	50 208						
Gruppe					12	12	12	12						
Qualität					HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8						
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					js16	js16	js16	js16						
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	€	€						
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Stück	Stück						

														
Werkstoff-Gruppe					P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9						

.0400	40	32	16	6	156,03	172,43	172,43	180,52						
.0500	50	36	22	6	193,80	217,05	217,05	226,83						
.0630	63	40	27	8	257,39	298,38	298,38	316,55						
.0800	80	45	27	8	375,34	432,80	432,80	455,06						
.1000	100	50	32	10	558,44	640,48	640,48	668,92						
.1250	125	56	40	12	800,42	896,19	896,19	935,94						
.1600	160	63	50	14	1243,75	1362,60	1362,60	1410,14						



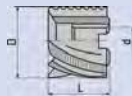
50501

Schruppschlicht-Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=6-8, Typ NF, DIN 138

Type 50501 ff - Schrupp-Schlicht-Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz sowohl für Schruppen wie auch für die Endbearbeitung möglich.

EN - Shell end mills semi roughing with straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 3,2 and more. In common application can be applied as roughing and finishing tool as the same time.



NF DIN 841

50501 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 841 NF
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NF = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-8
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 501	50 505	50 506	50 508						
Gruppe					12	12	12	12						
Qualität					HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					js16	js16	js16	js16						
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	€	€						
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Stück	Stück						
														
Werkstoff-Gruppe					P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9						
.4040	40	40	16	6	176,10	192,49	192,49	200,59						
.5050	50	50	22	6	242,60	265,86	265,86	275,63						
.6060	60	60	27	8	329,28	370,27	370,27	388,45						
.7535	75	35	27	8	364,71	422,16	422,16	444,43						
.7575	75	75	27	8	505,00	562,45	562,45	584,71						



51301

Walzenstirnfräser mit Schaft, Mehrschneider, HSSECo8

Z=6-8 extra kurz, Typ NR, Weldon Schaft 1835 B

Type 51301 - Mehrschneidiger Schrubb-Walzenstirnfräser mit extra kurzem Schaft. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 12,5 und grober. Einsatz sowohl für Schrubb- als auch für die Endbearbeitung möglich.

EN - Roughing stub-end-mills with multi-flutes with cutting on the front side and on the periphery. Coarse pitch, extra short series. For machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 12,5 and more. In common application can be applied as roughing and finishing tool at the same time.



NR DIN 1880

51301 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Weldon Schaft - seitliche Spannfläche nach DIN 1835 B
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-8
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible]

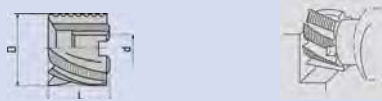
50301

Grobschrupp-Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo8

Z=6-14, Typ NR, DIN 138

Type 50301 ff - Grobschrupp-Walzenstirnfäser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 12,5 und grober.

EN - Shell end mills, roughing coarse, with straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 12,5 and more.



NR DIN 1880

50301 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1880 NR
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-14
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible]



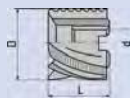
50341

Grobschrupp-Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=6-8, Typ NR, DIN 138

Type 50341 ff - Grobschrupp-Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Rauheit Ra 12,5 und grober.

EN - Shell end mills, roughing coarse, with straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of lower or medium strength, surface roughness Ra 12,5 and more.



NR DIN 841

50341 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 841 NR
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ NR = einsetzbar für Werkstoffe <700 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-14
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 341	50 345	50 346	50 348						
Gruppe					12	12	12	12						
Qualität					HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					js16	js16	js16	js6						
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	€	€						
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Stück	Stück						
														
Werkstoff-Gruppe					P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9	P1.1-P1.4 K3.2, M2.1 N4.4-N4.9						
.4040	40	40	16	6	141,14	157,54	157,54	165,63						
.5050	50	50	22	6	246,86	270,11	270,11	279,89						
.6030	60	30	27	8	269,77	310,76	310,76	328,94						
.6060	60	60	27	8	329,52	370,51	370,51	388,69						
.7535	75	35	27	8	364,71	422,16	422,16	444,43						
.7575	75	75	27	8	505,41	562,86	562,86	585,12						



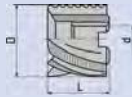
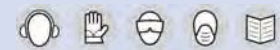
50351

Feinschrupp-Walzenstirnfräser mit Bohrung, HSSECo5

Z=8-12, Typ HR, mittelgrobgezahnt, DIN 138

Type 50351 ff - Grobschrupp-Walzenstirnfräser mit zylindrischer Bohrung. Der Schnitt erfolgt stirnseitig und am Umfang. Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer bis höherer Festigkeit. Rauheit Ra 6,3 und grober.

EN - Shell end mills, roughing fine pitch, with straight bore with standard keyway and driving slot. Cutting on the front side and on the periphery. For machining of materials of medium or higher strength, surface roughness Ra 6,3 and more.



50351 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1880 HR
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Längs- u. Quernut nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 30°, Spanwinkel = 10°
- ▶ Typ HR = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=6-14
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					50 351	50 355	50 356	50 358						
Gruppe					12	12	12	12						
Qualität					HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					js16	js16	js16	js16						
	D mm	L	d2 mm	Z	€	€	€	€						
BestNr B	js 16	mm	H 7		Stück	Stück	Stück	Stück						

	typ HR		DIN 138											
Werkstoff-Gruppe					P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2	P1.3-P1.6 M2.1-M2.2 K3.2						

.0400	40	32	16	8	155,45	171,84	171,84	179,94						
.0500	50	36	22	8	193,18	216,43	216,43	226,21						
.0630	63	40	27	10	249,84	290,83	290,83	309,01						
.0800	80	45	27	10	347,39	404,84	404,84	427,10						
.1000	100	50	32	12	539,20	621,24	621,24	649,68						
.1250	125	40	56	14	*	*	*	*						
.1600	160	50	63	16	*	*	*	*						



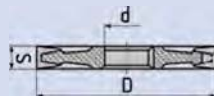
53101

Scheibenfräser, kreuzverzahnt, HSSECo5

DIN 885 A, Typ N, mittelgrobgezahnt Z=12-24

Type 53101 - Scheibenfräser mit zylindrischer Bohrung. Kreuzverzahnung - hohe Schnittleistung durch wechselseitige Schrägstellung der Zähne. Zur Herstellung von Schlitten oder Trennungen.

EN - Side and face milling cutters with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway. Staggered tooth - cross cutting with high cutting performance. For the preparation of slots and separations.



53101 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 885A N
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 10°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ N = Universell einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=12-24
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					53 101									53 101
Gruppe					12									12
Qualität					HSSCo5									HSSCo5
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
Toleranz					js16									js16
	D mm	S mm	d mm	Z	€					D mm	S mm	d mm	Z	€
BestNr B	js 16	k 11	H 7		Stück					BestNr B	js 16	k 11	H 7	Stück

	typ N		DIN 138							typ N		DIN 138		
Werkstoff-Gruppe					P1.1-P1.3 K3.2, N4.2, N4.8									P1.1-P1.3 K3.2, N4.2, N4.8

.050.04	50	4	16	12	72,89			.100.20	100	20	32	14	244,32
.050.05	50	5	16	12	74,09			.100.25	100	25	32	14	315,94
.050.06	50	6	16	12	75,32			.125.06	125	6	32	16	175,31
.050.08	50	8	16	12	83,76			.125.08	125	8	32	16	194,76
.050.10	50	10	16	12	90,14			.125.10	125	10	32	16	219,83
.063.04	63	4	22	12	79,27			.125.12	125	12	32	16	238,56
.063.05	63	5	22	12	84,38			.125.14	125	14	32	16	268,81
.063.06	63	6	22	12	87,77			.125.16	125	16	32	16	284,31
.063.08	63	8	22	12	91,62			.125.18	125	18	32	16	307,50
.063.10	63	10	22	12	103,14			.125.20	125	20	32	16	327,63
.063.12	63	12	22	12	116,07			.125.22	125	22	32	16	347,29
.063.14	63	14	22	12	131,54			.125.25	125	25	32	16	395,75
.063.16	63	16	22	12	138,71			.125.28	125	28	32	16	419,49
.063.18	63	18	22	12	145,64			.160.06	160	6	40	18	254,44
.080.04	80	4	27	14	103,17			.160.08	160	8	40	18	288,43
.080.05	80	5	27	14	107,02			.160.10	160	10	40	18	324,17
.080.06	80	6	27	14	109,62			.160.12	160	12	40	18	344,17
.080.08	80	8	27	14	116,07			.160.14	160	14	40	18	382,20
.080.10	80	10	27	14	119,02			.160.16	160	16	40	18	411,22
.080.12	80	12	27	14	134,01			.160.18	160	18	40	18	459,55
.080.14	80	14	27	14	153,53			.160.20	160	20	40	18	464,08
.080.16	80	16	27	14	166,32			.160.25	160	25	40	18	569,28
.080.18	80	18	27	14	193,42			.160.32	160	32	40	18	722,02
.080.20	80	20	27	14	206,97			.200.08	200	8	40	24	442,09
.100.04	100	4	32	14	128,97			.200.10	200	10	40	24	473,20
.100.05	100	5	32	14	130,79			.200.12	200	12	40	24	521,53
.100.06	100	6	32	14	142,89			.200.14	200	14	40	24	591,09
.100.08	100	8	32	14	156,65			.200.16	200	16	40	24	600,18
.100.10	100	10	32	14	165,67			.200.18	200	18	40	24	650,98
.100.12	100	12	32	14	178,63			.200.20	200	20	40	24	670,29
.100.14	100	14	32	14	199,25			.200.25	200	25	40	24	792,78
.100.16	100	16	32	14	210,12			.200.32	200	32	40	24	1037,95
.100.18	100	18	32	14	246,99								



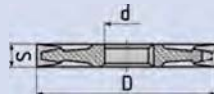
53110

Scheibenfräser, kreuzverzahnt, HSSECo8

DIN 885 A, Typ H, feingezahnt Z=14-30

Type 53110 - Scheibenfräser mit zylindrischer Bohrung. Kreuzverzahnung - hohe Schnittleistung durch wechselseitige Schrägstellung der Zähne. Zur Herstellung von Schlitzten oder Trennungen in Werkstoffen mit mittlerer bis höherer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2; ausnahmsweise auch 1,6.

EN - Side and face milling cutters with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway. Staggered tooth - cross cutting with high cutting performance. For the preparation of slots and separations in materials of medium and higher strength. Surface roughness Ra 3,2; exceptionally even 1,6



53110 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 885A H
- ▶ HSSECo8 / M42
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 10°, Spanwinkel = 10°
- ▶ Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=14-30
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					53 110									53 110
Gruppe					12									12
Qualität					HSSCo8									HSSCo8
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
Toleranz					js16									js16
	D mm	S mm	d mm	Z	€					D mm	S mm	d mm	Z	€
BestNr B	js 16	K 11	H 7		Stück					BetsNr B	js 16	K 11	H 7	Stück

	typ H		DIN 138							typ H		DIN 138		
Werkstoff-Gruppe				P1.2-P1.6 K3.1-K3.3 M2.1-M2.2	N4.2-N4.9 S5.1-S5.2								P1.2-P1.6 K3.1-K3.3 M2.1-M2.2	N4.2-N4.9 S5.1-S5.2

.050.04	50	4	16	14	88,19			.100.22	100	20	32	18	323,11
.050.05	50	5	16	14	88,80			.100.25	100	25	32	18	375,41
.050.06	50	6	16	14	93,50			.125.05	125	5	32	22	215,64
.050.08	50	8	16	14	100,40			.125.06	125	6	32	22	230,56
.050.10	50	10	16	14	109,97			.125.08	125	8	32	22	250,12
.063.04	63	4	22	16	96,66			.125.10	125	10	32	22	268,16
.063.05	63	5	22	16	103,86			.125.12	125	12	32	22	288,50
.063.06	63	6	22	16	99,64			.125.14	125	14	32	22	325,10
.063.08	63	8	22	16	111,78			.125.16	125	16	32	22	337,00
.063.10	63	10	22	16	124,78			.125.18	125	18	32	22	388,17
.063.12	63	12	22	16	141,62			.125.20	125	20	32	22	396,27
.063.14	63	14	22	16	159,05			.125.22	125	22	32	20	416,37
.063.16	63	16	22	16	169,24			.125.25	125	25	32	20	474,47
.080.04	80	4	27	18	126,02			.160.06	160	6	40	24	331,30
.080.05	80	5	27	18	130,55			.160.08	160	8	40	24	365,12
.080.06	80	6	27	18	134,90			.160.10	160	10	40	24	398,94
.080.08	80	8	27	18	140,39			.160.12	160	12	40	24	434,31
.080.10	80	10	27	18	143,92			.160.14	160	14	40	24	466,31
.080.12	80	12	27	18	162,10			.160.16	160	16	40	24	501,71
.080.14	80	14	27	18	187,31			.160.18	160	18	40	24	550,96
.080.16	80	16	27	18	202,92			.160.20	160	20	40	24	551,44
.080.18	80	18	27	16	233,96			.160.22	160	22	40	22	638,05
.080.20	80	20	27	16	234,10			.160.25	160	25	40	22	688,50
.100.04	100	4	32	20	172,80			.200.08	200	8	40	30	514,57
.100.05	100	5	32	20	180,69			.200.10	200	10	40	30	555,59
.100.06	100	6	32	20	188,34			.200.12	200	12	40	30	626,83
.100.08	100	8	32	20	187,18			.200.14	200	14	40	30	708,60
.100.10	100	10	32	20	202,10			.200.16	200	16	40	30	725,89
.100.12	100	12	32	20	217,91			.200.18	200	18	40	30	794,18
.100.14	100	14	32	20	243,12			.200.20	200	20	40	30	810,68
.100.16	100	16	32	20	256,36			.200.22	200	22	40	28	882,98
.100.18	100	18	32	20	301,33			.200.25	200	25	40	28	984,00
.100.20	100	20	32	20	303,28								



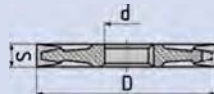
53111

Scheibenfräser, schmal, kreuzverzahnt, HSSECo5

DIN 1834 A, Typ H, feingezahnt Z=24-52

Type 53111 -Schmale Scheibenfräser mit zylindrischer Bohrung. Kreuzverzahnung - hohe Schnittleistung durch wechselseitige Schrägstellung der Zähne. Zur Herstellung von Schlitzten oder Trennungen in Werkstoffen mit mittlerer bis höherer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2; ausnahmsweise auch 1,6.

EN - Narrow side and face milling cutters with semicoarse teeth and straight bore with standard keyway. Staggered tooth - cross cutting with high cutting performance. For the preparation of slots and separations in materials of medium and higher strength. Surface roughness Ra 3,2; exceptionally even 1,6



53111 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1834A H
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 10°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=24-52
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					53 111								53 111
Gruppe					12								12
Qualität					HSSCo5								HSSCo5
Schicht					P0								P0
Dreh ↔					RH								RH
Toleranz					js16								js16
	D mm	S mm	d mm	Z	€					D mm	S mm	d mm	Z
BestNr B	js 16	K 11	H 7		Stück					BestNr B	js 16	K 11	H 7

	typ H		DIN 138					typ H		DIN 138			
Werkstoff-Gruppe				P1.2-P1.6 K3.1-K3.3	M2.1-M2.2 N4.2-N4.9						P1.2-P1.6 K3.1-K3.3	M2.1-M2.2 N4.2-N4.9	

.050.016	50	1,6	16	24	91,51			.125.016	125	1,6	32	40	162,55
.050.020	50	2,0	16	24	88,97			.125.020	125	2,0	32	40	156,31
.050.025	50	2,5	16	24	90,48			.125.025	125	2,5	32	40	152,60
.050.030	50	3,0	16	24	90,65			.125.030	125	3,0	32	40	156,31
.063.016	63	1,6	22	28	95,70			.125.040	125	4,0	32	40	165,02
.063.020	63	2,0	22	28	84,72			.125.050	125	5,0	32	40	176,65
.063.025	63	2,5	22	28	86,47			.125.060	125	6,0	32	40	189,78
.063.030	63	3,0	22	28	88,87			.125.080	125	8,0	32	32	214,89
.063.040	63	4,0	22	28	95,56			.125.100	125	10,0	32	32	245,90
.063.050	63	5,0	22	28	100,70			.160.020	160	2,0	40	48	251,86
.063.060	63	6,0	22	28	110,55			.160.025	160	2,5	40	48	242,50
.080.016	80	1,6	27	32	105,37			.160.030	160	3,0	40	48	247,13
.080.020	80	2,0	27	32	102,39			.160.040	160	4,0	40	48	245,07
.080.025	80	2,5	27	32	104,07			.160.050	160	5,0	40	48	259,51
.080.030	80	3,0	27	32	105,40			.160.060	160	6,0	40	48	283,94
.080.040	80	4,0	27	32	112,92			.160.080	160	8,0	40	36	324,07
.080.050	80	5,0	27	32	122,83			.160.100	160	10,0	40	36	354,39
.080.060	80	6,0	27	32	130,34			.160.120	160	12,0	40	36	374,25
.100.016	100	1,6	32	36	126,05			.200.020	200	2,0	40	52	476,29
.100.020	100	2,0	32	36	125,37			.200.025	200	2,5	40	52	459,04
.100.025	100	2,5	32	36	121,63			.200.030	200	3,0	40	52	468,61
.100.030	100	3,0	32	36	121,66			.200.040	200	4,0	40	52	459,28
.100.035	100	3,5	32	36	*			.200.050	200	5,0	40	52	474,33
.100.040	100	4,0	32	36	131,54			.200.060	200	6,0	40	52	485,41
.100.050	100	5,0	32	36	139,43			.200.080	200	8,0	40	40	552,57
.100.060	100	6,0	32	36	156,68			.200.100	200	10,0	40	40	559,81
.100.080	100	8,0	32	36	173,18			.200.120	200	12,0	40	40	611,43



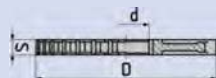
53201

Scheibenfräser, gerade verzahnt, HSSECo5

DIN 885 B, Typ H, feingezahnt Z=16-32

Type 53201 -Scheibenfräser mit zylindrischer Bohrung. Gerade verzahnt. Zur Herstellung von Schlitzten oder Trennungen in Werkstoffen mit mittlerer bis höherer Festigkeit. Rauheit Ra 3,2; ausnahmsweise auch 1,6.

EN - Side and face milling cutters with fine teeth and straight bore with standard keyway. Straight teeth. For the preparation of slots and separations in materials of medium and higher strength. Surface roughness Ra 3,2; exceptionally even 1,6



53201 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 885B H
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 8°
- ▶ Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=16-32
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A					53 201								53 201
Gruppe					12								12
Qualität					HSSCo5								HSSCo5
Schicht					P0								P0
Dreh ↔					RH								RH
Toleranz					js16								js16
	D mm	S mm	d mm	Z	€					D mm	S mm	d mm	Z
BestNr B	js 16	K 11	H 7		Stück					BestNr B	js 16	K 11	H 7

	typ H		DIN 138						typ H		DIN 138		
Werkstoff-Gruppe				P1.1-P1.5 K3.1-K3.3	M2.1-M2.2 N4.5-N4.9							P1.1-P1.5 K3.1-K3.3	M2.1-M2.2 N4.5-N4.9

.050.04	50	4	16	16	91,38				.100.14	100	14	32	24	260,58
.050.05	50	5	16	16	93,84				.100.16	100	16	32	24	277,01
.050.06	50	6	16	16	95,39				.100.18	100	18	32	24	319,81
.050.08	50	8	16	16	112,09				.100.20	100	20	32	24	336,76
.050.10	50	10	16	16	120,29				.100.22	100	22	32	24	345,98
.063.04	63	4	22	18	122,11				.100.25	100	25	32	24	360,84
.063.05	63	5	22	18	115,28				.125.06	125	6	32	24	239,52
.063.06	63	6	22	18	109,35				.125.08	125	8	32	24	262,43
.063.08	63	8	22	18	116,62				.125.10	125	10	32	24	270,63
.063.10	63	10	22	18	123,00				.125.12	125	12	32	24	284,28
.063.12	63	12	22	18	143,07				.125.14	125	14	32	24	330,75
.063.14	63	14	22	18	171,29				.125.16	125	16	32	24	350,82
.063.16	63	16	22	18	178,60				.125.18	125	18	32	24	382,69
.063.18	63	18	22	18	194,34				.125.20	125	20	32	24	388,17
.080.04	80	4	27	20	145,71				.125.25	125	25	32	24	463,80
.080.05	80	5	27	20	137,58				.160.10	160	10	40	24	401,10
.080.06	80	6	27	20	140,36				.160.12	160	12	40	24	448,51
.080.08	80	8	27	20	143,96				.160.14	160	14	40	24	499,85
.080.10	80	10	27	20	157,64				.160.16	160	16	40	24	542,11
.080.12	80	12	27	20	173,11				.160.18	160	18	40	24	584,75
.080.14	80	14	27	20	167,66				.160.20	160	20	40	24	612,29
.080.16	80	16	27	20	215,03				.200.10	200	10	40	32	558,61
.080.18	80	18	27	20	231,35				.200.12	200	12	40	32	647,38
.080.20	80	20	27	20	234,17				.200.14	200	14	40	32	759,64
.100.06	100	6	32	24	167,66				.200.16	200	16	40	32	784,34
.100.08	100	8	32	24	184,05				.200.18	200	18	40	32	842,92
.100.10	100	10	32	24	203,19				.200.20	200	20	40	32	945,14
.100.12	100	12	32	24	225,08									

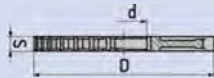
53211

Scheibenfräser, schmal, gerade verzahnt, HSSECo5

DIN 1834 B, Typ H, feingezahnt Z=32-52

Type 53211 -Scheibenfräser mit zylindrischer Bohrung. Gerade verzahnt. Zur Herstellung von Schlitzten oder Trennungen.

EN - Narrow side and face milling cutters with fine teeth and straight bore with standard keyway. Straight teeth. For the preparation of slots and separations.



53211 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 1834B H
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 12°
- ▶ Typ H = einsetzbar für Werkstoffe <1200 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=32-52
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible][illegible]

.063.16	63	1,6	22	32	107,29
.063.20	63	2,0	22	32	95,01
.063.25	63	2,5	22	32	96,97
.063.30	63	3,0	22	32	96,31
.063.40	63	4,0	22	32	105,10
.063.50	63	5,0	22	32	110,79
.080.16	80	1,6	27	36	114,73
.080.20	80	2,0	27	36	111,44
.080.25	80	2,5	27	36	113,29
.080.30	80	3,0	27	36	112,57
.080.40	80	4,0	27	36	120,60
.100.16	100	1,6	32	40	132,67
.100.20	100	2,0	32	40	136,51
.100.25	100	2,5	32	40	136,38
.100.30	100	3,0	32	40	138,81
.100.40	100	4,0	32	40	144,71
.100.50	100	5,0	32	40	153,39
.125.16	125	6,0	32	44	167,80
.125.20	125	2,0	32	44	166,94
.125.25	125	2,5	32	44	171,12
.125.30	125	3,0	32	44	175,27
.125.40	125	4,0	32	44	181,52
.125.50	125	5,0	32	44	194,31
.125.60	125	6,0	32	44	208,75
.160.20	160	2,0	40	52	268,98
.160.25	160	2,5	40	52	258,97
.160.30	160	3,0	40	52	263,94
.160.40	160	4,0	40	52	269,60
.160.50	160	5,0	40	52	285,48
.160.60	160	6,0	40	52	306,54
.160.80	160	8,0	40	40	349,86



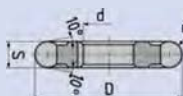
51070

Halbrund-Profilfräser, konvex, HSS

DIN 856, Z=12-14

Type 51070 - Halbrund-Profilfräser mit zylindrischer Bohrung. Konkav, Fräser nach außen gewölbt, hinterdreht. Einsetzbar zum Fräsen halbkreisförmiger Nuten.

EN - Half circle milling cutters with straight bore with standard keyway. Convex. Curved cutters outward. Suitable für milling of semicircular grooves.

**51070 Dapprich-TechBox**

- ▶ DIN 856
- ▶ HSS / M2
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 10°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=12-14
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible]

.0100	1	50	2	16	14	70,56									
.0125	1,25	50	2,5	16	14	70,56									
.0150	1,5	50	3	16	14	70,56									
.0160	1,6	50	3,2	16	14	70,56									
.0200	2	50	4	16	14	70,56									
.0250	2,5	63	5	22	12	69,97									
.0300	3	63	6	22	12	72,30									
.0315	3,15	63	6,3	22	12	75,39									
.0350	3,5	63	7	22	12	75,39									
.0400	4	63	8	22	12	77,18									
.0450	4,5	63	9	22	12	86,50									
.0500	5	63	10	22	12	102,73									
.0550	5,5	80	11	27	12	109,28									
.0630	6,3	80	12,6	27	12	129,83									
.0650	6,5	80	13	27	12	129,83									
.0700	7	80	14	27	12	132,33									
.0750	7,5	80	15	27	12	134,59									
.0800	8	80	16	27	12	144,78									
.0850	8,5	100	17	32	12	158,33									
.0900	9	100	18	32	12	173,08									
.0950	9,5	100	19	32	12	188,27									
.1000	10	100	20	32	12	207,07									
.1100	11	100	22	32	12	223,02									
.1200	12	100	24	32	12	237,90									
.1250	12,5	100	25	32	12	291,72									
.1400	14	125	28	40	12	408,27									
.1500	15	125	30	32	12	441,54									
.1600	16	125	32	32	12	460,24									
.1800	18	125	36	40	12	511,58									
.2000	20	125	40	32	12	581,83									
.2500	25	160	50	40	12	681,03									

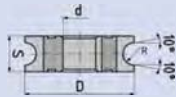
52070

Halbrund-Profilfräser, konkav, HSS

DIN 855 A, Z=10-14

Type 52070 - Halbrund-Profilfräser mit zylindrischer Bohrung. Konkav, Fräser nach innen gewölbt, hinterdreht. Einsetzbar zum Fräsen halbkreisförmiger Profile.

EN - Half circle milling cutters with straight bore with standard keyway. Concave. Curved cutters inward. Suitable for milling of semicircular profiles.

**52070 Dapprich-TechBox**

- ▶ DIN 855A
- ▶ HSS / M2
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 10°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=10-14
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible]



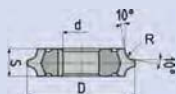
52170

Viertelrund-Profilfräser, konkav, HSS

DIN 6513, Z=10-20

Type 52170 - Viertelrund-Profilfräser mit zylindrischer Bohrung. Konkav, Fräser nach innen gewölbt, hinterdreht. Einsetzbar zum Fräsen abgerundeter Nuten.

EN - Corner rounding milling cutters with straight bore with standard keyway. Concave. Curved cutters inward. Suitable for milling of rounded grooves.

**52170 Dapprich-TechBox**

- ▶ DIN 6513
- ▶ HSS / M2
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 10°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=10-20
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible]

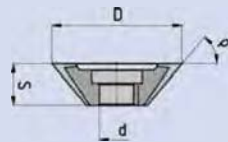
52842

Aufsteck-Winkelfräser, einseitig, HSS

DIN 842, Z=14-28

Type 52842 - Aufsteck-Winkelfäser mit zylindrischer Bohrung, einseitig. Zur Erstellung von rückwärtigen Schrägen und Nuten

EN - Single angel milling cutters with straight bore with standard keyway. To create bevels and rear grooves.

**52842 Dapprich-TechBox**

- ▶ DIN 842
- ▶ HSS / M2
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 2°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne Z=14-28
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible][illegible]

.45040	45°	40	10	10	14	66,20									
.45050	45°	50	13	13	16	69,32									
.45063	45°	63	18	16	18	74,09									
.45080	45°	80	22	22	20	117,55									
.45100	45°	100	28	27	22	192,56									
.45125	45°	125	36	32	24	337,17									
.45160	45°	160	45	40	28	571,95									
.50040	50°	40	13	10	14	66,20									
.50050	50°	50	16	13	16	69,32									
.50063	50°	63	20	16	18	74,09									
.50080	50°	80	25	22	20	117,55									
.50100	50°	100	32	27	22	192,56									
.50125	50°	125	40	32	24	337,17									
.50160	50°	160	50	40	28	571,95									
.55040	55°	40	13	10	14	66,20									
.55050	55°	50	16	13	16	69,32									
.55063	55°	63	20	16	18	74,09									
.55080	55°	80	25	22	20	117,55									
.55100	55°	100	32	27	22	192,56									
.55125	55°	125	40	32	24	337,17									
.60040	60°	40	13	10	14	66,20									
.60050	60°	50	16	13	16	69,32									
.60063	60°	63	20	16	18	74,09									
.60080	60°	80	25	22	20	117,55									
.60100	60°	100	32	27	22	192,56									
.60125	60°	125	40	32	26	337,17									
.60160	60°	160	50	40	28	571,95									



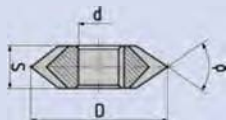
52847

Prismenfräser, doppelseitig, HSS

DIN 847, Z=16-24

Type 52842 - Prismenfräser/ Aufsteck-Winkelfäser mit zylindrischer Bohrung, doppelseitig.
Zur Erstellung von Schrägen und Nuten

EN - Double angel milling cutters with straight bore with standard keyway. To create bevels and grooves.

**52847 Dapprich-TechBox**

- ▶ DIN 847 (ISO 6408)
- ▶ HSS / M2
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 0° , Spanwinkel = 0°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Anzahl Zähne $Z=16-24$
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

[illegible][illegible]

.45040	45°	40	10	10	14	58,28								
.45050	45°	50	8	16	22	69,97								
.45063	45°	63	10	22	24	83,62								
.45080	45°	80	12	27	26	100,22								
.45100	45°	100	18	32	28	173,35								
.60050	60°	50	10	16	18	73,50								
.60063	60°	63	14	22	20	87,84								
.60080	60°	80	18	27	22	105,27								
.60100	60°	100	25	32	24	178,87								
.90050	90°	50	14	16	16	77,18								
.90063	90°	63	20	22	18	92,16								
.90080	90°	80	22	27	20	110,41								
.90100	90°	100	32	32	24	184,60								
.12050	120°	50	14	16	16	80,85								
.12063	120°	63	20	22	16	96,45								
.12080	120°	80	25	27	20	115,56								
.120100	120°	100	36	32	24	190,30								

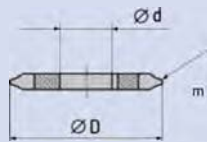
52400

Zahnformfräser für Stirnräder, 20°, HSSECo5

DIN 3972

Type 52400 - Zahnformfräser zur Herstellung von Stirnrädern nach Modul mit einem Eingriffswinkel von 20°.

EN - Involute gear cutters for the production of spur wheels with a pressure angle of 20°.



52400 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 3972
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ Zylindrische Bohrung mit Keilnute nach DIN 138
- ▶ Drallwinkel = 0°, Spanwinkel = 0°
- ▶ einsetzbar für Werkstoffe <900 Mpa
- ▶ Eingriffswinkel 20°
- ▶ Commodity-Code 8207.7031

BestNr A				52 400										
Gruppe				12										
Qualität				HSSCo5										
Schicht				P0										
Eingriff Δ				20°		Fräser	Fräser	Fräser	Fräser	Fräser	Fräser	Fräser	Fräser	
				Nr.1-8		Nr. 1	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6	Nr. 7	Nr. 8	
	Modul	D mm	d	€		für	für	für	für	für	für	für	für	
BestNr B	m	js16	H7	je Stück		Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	

[illegible]

.050	0,50	40	16	127,32		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.075	0,75	40	16	127,32		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.100	1,00	50	16	120,19		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.125	1,25	50	16	132,98		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.150	1,50	63	22	139,09		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.175	1,75	63	22	158,19		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.200	2,00	63	22	155,17		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.225	2,25	63	22	170,81		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.250	2,50	63	22	159,87		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.275	2,75	70	27	214,62		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.300	3,00	70	27	193,93		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.325	3,25	70	27	219,07		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.350	3,50	80	27	237,49		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.375	3,75	80	27	271,55		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.400	4,00	80	27	291,41		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.425	4,25	80	27	347,36		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.450	4,50	90	27	389,96		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.475	4,75	90	27	389,96		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.500	5,00	90	32	438,11		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.550	5,50	90	32	508,67		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	
.600	6,00	100	32	557,03		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	138-∞	

Bei Bestellung von Einzelfräsern bitte Fräser-Nummer oder die zu fräsende Zähnezahl angeben.



This image shows a full page of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.