WIR MACHEN LÖCHER

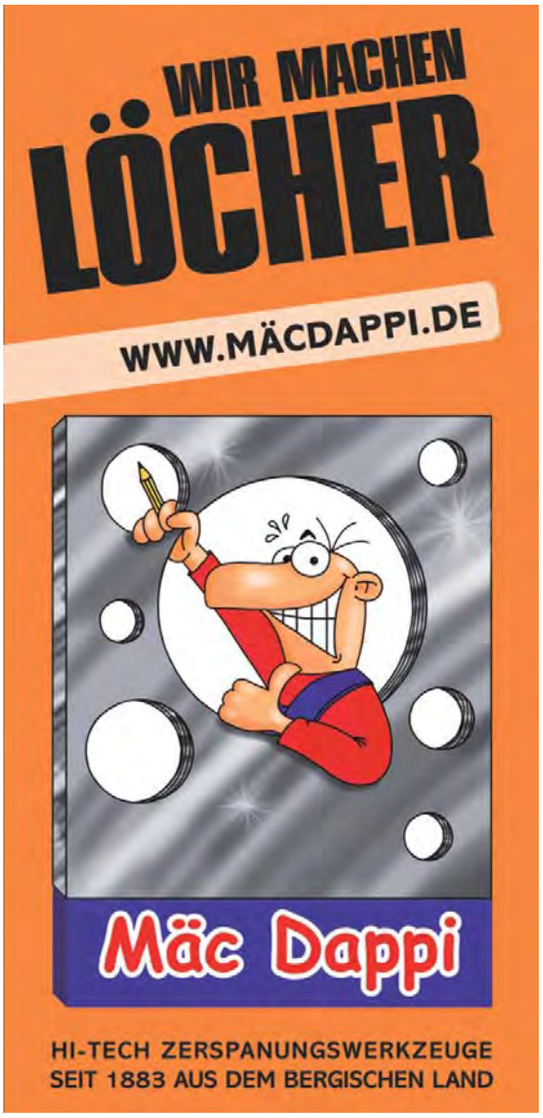
seit 1883 DAPPRICH Präzisionswerkzeuge

WUPPERTAL

Technischer Preiskatalog GX 24

Release 1.00

Schnelleinstieg:
Direkt zum
Index



GEBR. DAPPRICH GmbH
Hi-Tech Zerspanungswerkzeuge

Neulandweg 15
DE-42329 Wuppertal

Fon: +49 202 87 00 14 - 0
Fax: +49 202 87 00 14 90
W/A: +49 202 87 00 14 50

WWW.DAPPRICH.COM
Mail: INFO@DAPPRICH.COM

GEBRÜDER DAPPRICH GMBH

HI-TECH ZERSPANUNGSWERKZEUGE SEIT 1883

NEULANDWEG 15

DE-42329 WUPPERTAL

DAPPRICH IM NETZ:

- ⇨ www.Dapprich.com
- ⇨ www.Dapprich.tools
- ⇨ www.Kernbohrer.tools
- ⇨ www.Senker.tools
- ⇨ www.Reibahlen.tools
- ⇨ www.Bohrer.tools
- ⇨ www.Gewinde.tools
- ⇨ www.Gewindebohrer.tools
- ⇨ www.Schneideisen.tools
- ⇨ www.Fraeser.tools
- ⇨ www.Presto-tools.de
- ⇨ www.Porta-bohrfutter.de
  (teils noch in Vorbereitung)
- ⇨ www.Olmac-Dapprich.com

DAPPRICH EMail-Adressen

- ⇨ generelle Fragen: info@dapprich.com
- ⇨ Anfragen: anfrage@dapprich.com
- ⇨ Bestellungen: bestellung@dapprich.com
- ⇨ Versand-Avise: logistik@dapprich.com

GPS-Koordinaten:

B: 51.22198
L: 7.05501

DAPPRICH - Sprachkanäle

- ⇨ Fon: +49 202 87 00 14 - 0
- ⇨ Fax: +49 202 87 00 14 90
- ⇨ WhatsApp: +49 202 87 00 14 50

TECHNISCHER PREISKATALOG

GX24

Die in diesem Katalog genannten Preise verstehen sich als unverbindliche Preisempfehlungen in Euro, zuzüglich der gesetzlichen Mehrwertsteuer, welche auf jeder Rechnung separat berechnet und ausgewiesen wird. Die Preise verstehen sich per Stück, sofern keine anderen Mengen-/Preiseinheiten (Paar, Satz, Set, Kit etc.) genannt sind.

Abbildungen, Maßangaben, Zähnezahlen und Erklärungen entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieses Preiskataloges, sind aber mit Rücksicht auf den ständigen technischen Fortschritt und die sich daraus ergebenden Änderungen unverbindlich. Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen.

Änderungen jeder Art oder Druckfehler bei technischen Daten und Preisen berechtigen nicht zu Ansprüchen.

Der Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer ausdrücklichen schriftlichen Genehmigung gestattet.

Soweit in dieser Preisliste Namen und Marken anderer Anbieter in Bezug genommen werden, bedeutet dies lediglich, dass unsere Produkte auf denselben Maschinen, Einrichtungen etc. Verwendung finden können wie die angegebenen Produkte dieser anderen Anbieter.

2024 © by Bernd Hölscheid, GEBR. DAPPRICH GmbH, Wuppertal

Dapprich Historie

Gebr. Dapprich gegründet 1883 in Wuppertal-Ronsdorf
Kleineisen – Klebschrauben, später Werkzeuggrosshandel

Robert Dapprich, der Gründer der Firma, stellte handgeschmiedete und verstählte Klebschrauben her. Um 1930 vereinigten die beiden Brüder Robert und Hermann Dapprich ihre beiden Firmen zur gemeinsamen Firma Gebr. Dapprich in Wuppertal-Ronsdorf, wo sie bis zum Beginn der 1970er Jahre produzierten. Die Firma wurde wegen fehlender Nachkommen 1972 verkauft und man konzentrierte sich nun auf spanabhebende Präzisionswerkzeuge führender europäischer Werkzeugproduzenten. Bedient wird der Fachhandel im gesamten europäischen Raum.

1973 wagte unser Seniorchef Gerd Hölscheid mit seiner Frau Edith den Schritt in die Selbstständigkeit und übernahm die Firma Gebrüder Dapprich vom zwischenzeitlichen Besitzer Gertus.
Er legte den Grundstein für die Forrtführung dieses Traditionsbetriebes in die jetzt bereits 5. Generation.
Bis ins Jahr 2015 führte und lenkte er 42 Jahre lang die Geschicke unserer Firma mit seinem Enthusiasmus und seinen innovativen Ideen. Weitere 7 Jahre stand er uns mit seinem enormen Fachwissen über Zerspanungswerkzeuge mit Lösungsansätzen & Ratschlägen täglich zur Seite, bis er uns im Jahre 2022 leider plötzlich für immer verlassen hat.
Wir sind ihm unendlich dankbar und führen das Unternehmen in seinem Sinne, mit seinen Ideen und seinen langjährigen Partnern weiter.

Das DAPPRICH-Team

50 Jahre Verbundenheit

1973 - 2023

®PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

WIR MACHEN LÖCHER
DAPPRICH
seit 1883
Präzisionswerkzeuge
WUPPERTAL

Materialübersicht | Material Overview

✓ **Empfohlen | Recommended** ○ **Möglich | Suitable**

P	Stahlwerkstoffe	Steel	HB	HRC
1.1	Automatenstähle	Free cutting steels	< 120	
1.2	Baustähle	Structural steel	< 200	
1.3	Unlegierter Kohlenstoffstahl	Plain Carbon Steel	< 250	
1.4	Legierte Stähle	Alloy-steel	< 250	
1.5	Legierte Stähle - Gehärtet	Alloy-Steel Hardened	250 - 350	
1.6	Legierte Stähle - Gehärtet	Alloy-Steel Hardened	> 350	
1.7	Legierte Stähle - Gehärtet	Alloy-Steel Hardened		49 - 55
1.8	Legierte Stähle - Gehärtet	Alloy-Steel Hardened		55 - 63
M	**Nichtrostender Stahl**	**Stainless steel**	**HB**	
2.1	Automaten-Edelstahl	Free Machining Stainless Steel	< 250	
2.2	Austenitischer Edelstahl	Austenitic Stainless Steel	< 320	
2.3	Ferritischer und Martensitischer Edelstahl	Ferritic and Martensitic Stainless Steel	< 300	
2.4	Ausscheidungsgehärteter Edelstahl	Precipitation Hardened Stainles Steel	320 - 410	
K	**Gusswerkstoffe**	**Cast materials**	**HB**	
3.1	Lamellengraphitgusseisen	Lamellar Graphite Cast Iron	< 150	
3.2	Lamellengraphitgusseisen	Lamellar Graphite Cast Iron	150 - 300	
3.3	Kugelgraphit, verformbares Gusseisen	Nodular Graphite, Malleable Cast Iron	< 200	
3.4	Kugelgraphit, verformbares Gusseisen	Nodular Graphite, Malleable Cast Iron	200 - 300	
Ti	**Titan Werkstoffe**	**Titanium**	**HB**	
4.1	Reintitan, unlegiert	Titanium, unalloyed	< 200	
4.2	Titan, legiert	Titanium, alloyed	< 270	
4.3	Titan, legiert	Titanium, alloyed	270 - 350	
Ni	**Nickel Werkstoffe**	**Nickel alloys**	**HB**	
5.1	Reinnickel, unlegiert	Pure nickel, unalloyed	< 150	
5.2	Nickel, legiert	Nickel, alloyed	< 270	
5.2	Nickel, legiert	Nickel, alloyed	270 - 350	
Cu	**Kupfer**	**Copper**	**HB**	
6.1	Reinkupfer,	Copper	< 100	
6.2	Beta-Messing, Bronze	Beta Brass, Bronze	< 200	
6.3	Alpha-Messing	Alpha Brass	< 200	
6.4	Hochfeste Bronze	High Strenght Bronze	< 470	
N	**Aluminium**	**Aluminium**	**HB**	
7.1	Aluminium Magnesium unlegiert	Aluminium Magnesium unalloyed	< 100	
7.2	Aluminiumlegierungen < 5% Si	Aluminium Alloy < 5% Si	< 150	
7.3	Aluminiumlegierungen 5% - 10% Si	Aluminium Alloy 5% to 10% Si	< 120	
7.4	Aluminiumlegierungen > 10% Si	Aluminium Alloy > 10% Si		
Syn	**Kunststoffe**	**Synthetics**	**HB**	
8.1	Duroplaste (kurzspanend)	Duroplastics (short-chipping)		
8.2	Thermoplaste (langspanend)	Thermoplastics (long-chipping)		
8.3	Faserverstärkte synthetische Materialien	Fibre-reinforced synthetic materials		

DAPPRICH-SCHICHTKOMPASS

Wir bieten folgende PVD- und PECVD-Hochleistungsschichten an:

Schicht	Beschreibung	Schicht-Farbe	Mikrohärte HV	Schicht-dicke [µm]	Reibwert gg. Stahl	Anwendungs-temperatur Max. [°C]
TiN	Die Universalschicht für Zerspan-, Umform- und Spritzgiesswerkzeuge	gold	2400	1 - 7	0,25	600
TwinTiN	Spezielle Multilayer-TiN-Schicht zur Erhöhung der Leistung bei Abwälzfräser und Stoßmesser	gold	2600	1 - 4	0,25	500
CrN-Multi	Umform- und Stanzwerkzeuge	metall-silber	2400 - 2800	1 - 10	0,2-0,25	600
TiSi	Universelle Hochleistungsschicht. VHM Fräser	Dunkel-gold	3000	1 - 3	0,25	600
TiCN	Konventionelle Titankarbonnitrid-Schicht zum Gewinden und Fräsen	blau-grau	3200	1 - 4	0,3	400
TiCN-MP	Zähe, multifunktionelle Schicht für unterbrochenen Schnitt beim Gewinden, Fräsen, Abwälzfräsen	rot-kupfer	3200	1 - 4	0,25	400
TiAlN	Universelle Hochleistungsschicht für die Zerspanung (Bohren, Fräsen, Reiben, Drehen). Auch geeignet für die Trockenbearbeitung.	violett-schwarz	3400	1 - 4	0,3	700
AlTiN	Hochleistungsschicht mit sehr hohem Aluminiumanteil > hohe Warmhärte und Oxidationsbeständigkeit. Für trockene HSC- und Hartbearbeitung	anthrazit schwarz	3500	1 - 5	0,30	900
µAlTiN	Spezielle Hochleistungsschicht mit hohem Aluminiumgehalt. Dadurch hohe Warmhärte; sehr glatte Schichtoberfläche, höchste Schneidenstabilität. Für die Präzisionszerspanung und Gewinden.	anthrazit schwarz	3500	1 - 4	0,3	900
ZrN - Titanfreies Zirkon	Monolayer-Schicht für Spezialanwendungen. Reduziert Aufbauschneiden beim Zerspanen von Aluminium- und Buntmetalle	weiss-gold	~2400	0,5 - 3	0,30	550
CrN-Prisma	Amorphe glasähnliche Deckschicht. Zerspanen von Holz, Aluminium und glasfaserverstärkten Kunststoffen.	spektral	2500	0,5 - 3	0,15-0,20	500
AlTiSi	Für schwer zerspanbare Materialien, Superlegierungen. Mikrowerkzeuge	kupfer/ braun	3800-4000	1 - 4	0,40	~1100
AlMove	Nanocomposite Schicht mit hoher Warmhärte, Oxidationsbeständigkeit und hoher abrasiver Widerstandsfähigkeit. Fräsen in Titanlegierungen, Guss, rostbeständiger Stahl, 54 HRC.	grau/ anthrazit	3400-4000	1 - 5	0,25 - 0,30	1100
nACo® / nACo blue	Nanocomposite Hochleistungsschicht mit extrem hoher Warmhärte und Oxidationsbeständigkeit. Für hart und schwer zerspanbare Materialien, 62HRC. Nass- und Trockenbearbeitung.	blau	3800-4200	1 - 5	0,35 - 0,40	1200
nano DLC	Harte DLC-Schmierschicht zur Vermeidung von Aufbauschneiden. Speziell für das Gewinden in Aluminiumlegierungen. Schieber und Auswerfer, Medizintechnik	schwarz	1400-2600	1-5	0,1	400

SITEH3RO™

SITEH3RO™

Werde auch Du ein Baustellenheld und verwandle Deinen IMPACT-/Schlagschrauber in eine Multifunktions-Maschine zum:

Bohren - Reiben - Gewinden

Klick rein

HIER

PATENT PENDING

ROTABROACH.CO.UK

Connect Click GO

Bohren, Aufweiten, Vergrößern, Gewinden

Glatter, leichter Schnitt

75%
längere Lebensdauer mit SITEH3RO-Beschichtung

Für 1/2" & 3/4" IMPACT-/ Schlagschrauber

Bohrt neue Löcher

Ausrichten von Bohrungen

neue Gewinde schneiden

vorhandene Löcher aufweiten

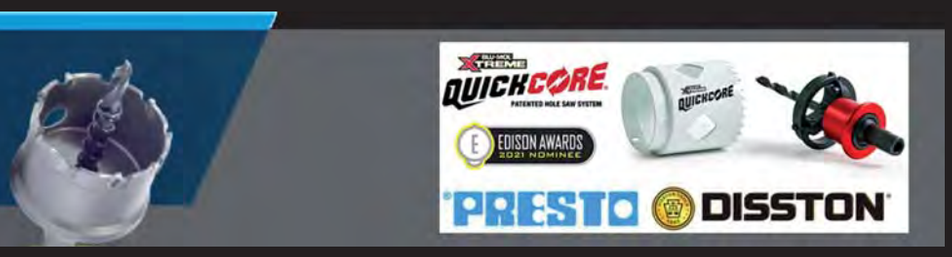
POWER To Cut Metal.™

INHALTSVERZEICHNIS / CONTENTS

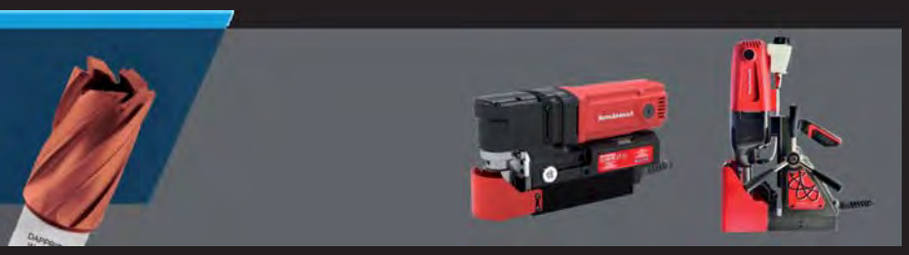
BOHREN 1
Seite 15

BOHREN 2
Seite 127

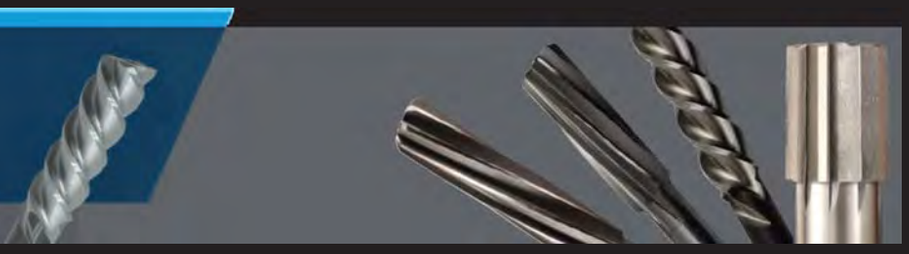
BOHREN 3
Seite 143



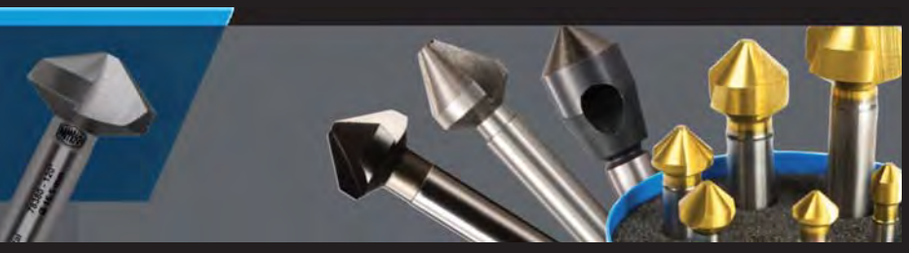
KERNBOHREN
Seite 149



REIBEN
Seite 206



SENKEN
Seite 227



GEWINDEN
Seite xx

SCHLEIFEN / FRÄSEN
Seite xx

FRÄSEN
Seite xx

DREHEN
Seite xx

SPANNEN
Seite xx

KÜHLEN
Seite xx

CRAFT-PRO
Seite xx

TECHNIK
Seite xx

PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

Bohren

Spiralbohrer
> mit Zylinderschaft
> mit Morsekeglschaft
> Aufbohrer

> Zenrtrierbohrer
> NC-Anbohrer
> Mehrfasenstufenbohrer

Spiralbohrer - extra kurz
Stub-length Drills

DIN 1897

Serie 02000			HSS M2	DIN 1897	N	RH	VAP	IQ			Seite 22
Serie 02005			HSS M2	DIN 1897	N	RH	TiN	IQ			Seite 22
Serie 08100			HSS M2	~DIN 1897	N	RH	VAP	IQ	ohne Fase		Seite 24
Serie 08150			HSS M2	~DIN 1897	N	RH	VAP	IQ	ohne Fase		Seite 25
Serie 08300			HSS M2	DIN 1897	N	RH	VAP	IQ	ohne Fase	Aero-Space	Seite 26
Serie 02111			HSSE	DIN 1897	N	RH	BrOx	IQ			Seite 27
Serie 02115			HSSE	DIN 1897	N	RH	blank	IQ			Seite 27
Serie 02401			HSSE	DIN 1897	HD	RH	blank	IQ	TS		Seite 29
Serie 02405			HSSE	DIN 1897	HD	RH	TiN	IQ	TS		Seite 29
Serie 02217			HM-B	DIN 8037	H	RH	Blank	IQ			Seite 30
Serie 02050			VHM	DIN 6539	HD	RH	Blank	DxC			Seite 32
Serie 02049			VHM	DIN 6539	HD	RH	AlTiSi	DxC	gerade		Seite 35
Serie 02068			VHM	DIN 6539	HD	RH	TiALN	DxC			Seite 36
Serie 02088			VHM	DIN 6539	HD	RH	TiALN	DxC	IK		Seite 38
Serie 97600		Composit-Matertial	VHM	~DIN 1897	GFK	RH	Blank	DxC			Seite 39
Serie 02181		Schweisspunktbohrer	HSSE	~DIN 1897	Welda E	RH	BrOx	IQ			Seite 40
Serie 49312		f. Kernbohrmaschinen	HSSE	WN	3/4" Weldon	RH	blank	IQ	IK		Seite 40
Serie 08510		1/4"	HSS M2	WN	N	RH	blank	Classic	1/4" Bit		Seite 41

Serie 02010		LH	HSS M2	DIN 1897	N	LH	VAP	IQ			ab Werkslager
Serie 08210		Aircraft-Stub Type C	HSS M2	~DIN 1897	N	RH	Blank	IQ	Aero-Space		ab Werkslager
Serie 96000		Taper Rougher	HSS M2	~DIN 1897	~W	RH	Blank	IQ			ab Werkslager
Serie 02350		3 Schneiden	VHM	DIN 1897	N	RH	Blank	DxC			ab Werkslager

Spiralbohrer - kurz (normale Länge)
Jobber-length Drills

DIN 338

Serie 01000			HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ			Seite 44
Serie 01065			HSS M2	DIN 338	N	RH	TiN	IQ			Seite 44
new Serie 01022		CROIX-X	HSS M2	DIN 338	N	RH	BrOx	IQ	3S		Seite 48
Serie 01165			HSS M2	DIN 338	N	RH	Kopf-TiN	Classic	3S		Seite 50
Serie 01010			HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ			Seite 51
Serie 08610			HSS M2	~DIN 338	N	RH	VAP	IQ	S 13		Seite 52
Serie 01042			HSS M2	DIN 338	N	RH	blank	Classic			Seite 53
Serie 01032			HSS 4341	DIN 338	N	RH	Blank	Basic			Seite 54
Serie 01990			HSS 4341	DIN 338	N	RH	blank	Basic			Seite 56
Serie 01200			HSS M2	DIN 338	H	RH	blank	IQ			Seite 58
Serie 01300			HSS M2	DIN 338	W	RH	Blank	IQ			Seite 59
Serie 01320			HSS M2	~DIN 338	Hi Nox	RH	VAP	IQ			Seite 61
Serie 01111			HSSE	DIN 338	HD	RH	BrOx	IQ			Seite 62
Serie 01115			HSSE	DIN 338	HD	RH	TiN	IQ			Seite 62
Serie 01117		-180°C	HSSE	DIN 338	Super Elite	RH	BrOx	HiPC			Seite 66
Serie 01140			HSSE	~DIN 338	HD	RH	Blank	IQ	S 13		Seite 65
new Serie 01218		HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	HSSE Co8	DIN 338	HD	RH	AlTiN	HiPC			Seite 67
Serie 01103			HSSE	DIN 338	N	RH	Blank	IQ	Z3		Seite 68
Serie 01168			HSSE	DIN 338	HD VA	RH	TiALN	HiPC	Aus-Lauf		Seite 69
Serie 01178			HSSE	DIN 338	HD HF	RH	TiALN	HiPC	Aus-Lauf		Seite 70
Serie 01188			HSSE	DIN 338	HD GG	RH	TiALN	HiPC	Aus-Lauf		Seite 71
Serie 01401			HSSE	DIN 338	HD	RH	Blank	IQ	TS		Seite 72
Serie 01405			HSSE	DIN 338	HD	RH	TiN	IQ	TS		Seite 72
Serie 01408			HSSE	DIN 338	HD	RH	TiALN	IQ	TS		Seite 72

Spiralbohrer - kurz (normale Länge)
Jobber-length Drills

DIN 338

Serie										Seite
01120			HSSE	DIN 338	HD	RH	Blank	Classic		73
01217			HM-B	DIN 338	H	RH	Blank	IQ		75
01050			VHM	DIN 338	HD	RH	Blank	IQ		76
01288			VHM	DIN 6937	HD	RH	TiALN	HiPC	IK	79
93059		Bohrreibahle H7	VHM	DIN 6537	HD 140°	RH	AlTiSi	DxC	IK	80
93069		Bohrreibahle H7 Composite/Plastik	VHM	WN	Z4	RH	AlCro	DxC		81
01900			HSS M2	DIN 338			Blank			82

01040		Letter Size	HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ		ab Werkslager
01020		Wire Gauge	HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ		ab Werkslager
01011			HSSE	DIN 338	N	LH	VAP	IQ		ab Werkslager

Spiralbohrer - lang
Long-Series Drills

DIN 340

Serie										Seite
04000			HSS M2	DIN 340	N	RH	VAP ab 1mm	IQ		83
04111			HSSE	DIN 340	HD	RH	BrOx	IQ		85
04161			HSSE	DIN 340	HD	RH	Blank	IQ	TS	86
04165			HSSE	DIN 340	HD	RH	TiN	IQ	TS	86
04020			VHM	~DIN 340	HD	RH	Blank	DxC		87
04288			VHM	DIN 6537	HD	RH	TiALN	DxC	IK	88

04010			HSS M2	DIN 340	N	LH	VAP	IQ		ab Werkslager
04110			HSSE	DIN 340	H	LH	VAP	IQ		ab Werkslager

Spiralbohrer - Extra Lang
Extra-length Drills

DIN 1869

Serie 05000		HSS M2	~DIN 1869	N	RH	VAP	IQ		Seite 90
Serie 05161		HSSE	DIN 1869	TS	RH	BLANK	IQ		Seite 92
Serie 05020		VHM	~DIN 1869	N	RH	BLANK	DxC		Seite 93
Serie 05288		VHM	DIN 6537	HD	RH	TiALN	DxC	IK	Seite 94
Serie 05288	8 x D IK, 12 x D IK, >15xD IK	VHM	DIN 6537	HD	RH	TiALN	DxC	IK	Seite 94

Spiralbohrer - Spezialitäten
Special Drills

Werksnorm

Serie 09046	Ausbohrer f. abgebrochene Gewindebohrer	VHM	WN	HD	RH	TiCN	DxC		Seite 42

Wendeschneidplatten-Vollbohrer
Indexable U-Drills

Werksnorm

Serie 82017		WSP	WN	2xD	RH		DxC	IK	Seite 96
Serie 83017		WSP	WN	3xD	RH		DxC	IK	Seite 98
Serie 84017		WSP	WN	4xD	RH		DxC	IK	Seite 100
		VHM	WN			Blank TiALN	DxC		

Spiralbohrer mit Morsekegelschaft
Taper-Shank Drills

DIN 345

Serie **11000**		HSS M2	DIN 345	N	RH	VAP / Blank	IQ		Seite **102**
Serie **11990**		HSS 4341	DIN 345	N	RH	VAP	Basic		Seite **106**
Serie **11111**		HSSE	DIN 345	HD	RH	BrOx / Blank	IQ		Seite **107**
Serie **11211**	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	HSSE	~DIN 345	HD	RH	BrOx	IQ	HARDOX	Seite **108**
Serie **12217**		HM-B	DIN 8041	H	RH	Blank	IQ		Seite **109**
Serie **12417**		HM-B	DIN 345	H	RH	Blank	IQ		auf Anfrage

Spiralbohrer mit Morsekegelschaft - lang
Long Serie Taper-Shank Drills

DIN 341

Serie **11400**		HSS M2	DIN 341	N	RH	VAP	IQ		ab Werkslager

Spiralbohrer mit Morsekegelschaft - Extra lang
Extra Length Taper-Shank Drills

DIN 1870

Serie **15000**		HSS M2	~DIN 1870	N	RH	VAP	IQ		Seite **110**

Aufbohrer mit Morsekegelschaft [& Zylinderschaft]
3 Flute Taper Shank [and straight shank] Core Drills

DIN 343

Serie **17000**		HSS M2	DIN 343	N	RH	VAP	IQ	Z 3	Seite **111**
Serie **01103**		HSSE	DIN 338	N	RH	Blank	IQ	Z3	Seite **68**

Mehrfasenstufenbohrer Zentrierbohrer NC-Anbohrer
Subland Drills Centre Drills Spotting Drills

Serie 01500		HSS M2	DIN 8374	N	RH	VAP	IQ	90°		Seite 112
Serie 01600		HSS M2	DIN 8376	N	RH	VAP	IQ	180°		Seite 112
Serie 01700		HSS M2	DIN 8378	N	RH	VAP	IQ	90°		Seite 113
Serie 07000		HSS M2	DIN 333	A	RH	Blank	IQ			Seite 114
Serie 07005		HSS M2	DIN 333	A	RH	TiN	IQ			Seite 114
Serie 07500		HSSE	DIN 333	A	RH	Blank	IQ	60°		Seite 114
Serie 07508		HSSE	DIN 333	A	RH	TiALN	IQ	60°		Seite 114
Serie 07020		HSS M2	DIN 333	B	RH	Blank	IQ	60°/ 120°	Aus-Lauf	Seite 115
Serie 07010		HSS M2	DIN 333	R	RH	Blank	IQ	Aus-Lauf		Seite 115
Serie 08051		HSSE	WN	N	RH	Blank	IQ	90°		Seite 116
Serie 08058		HSSE	WN	N	RH	TiALN	IQ	90°		Seite 116
Serie 08061		HSSE	WN	N	RH	Blank	IQ	120°		Seite 117
Serie 08068		HSSE	WN	N	RH	TiALN	IQ	120°		Seite 117
Serie 08078		HSSE	WN	N	RH	TiALN	IQ	90° 120°		auf Anfrage
Serie 08471		VHM	WN	N	RH	Blank	DxC	90°		Seite 118
Serie 08479		VHM	WN	N	RH	AlTiSi	DxC	90°		Seite 118
Serie 08481		VHM	WN	N	RH	blank	DxC	120°		Seite 119
Serie 08489		VHM	WN	N	RH	AlTiSi	DxC	120°		Seite 119

Serie 02000

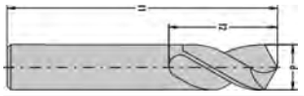
Hi-Tech Industrie-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 1897 N, rechtsschneidend, geschliffene Industrie-Qualität

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

02000 Dapprich-TechBox

- DIN 1897 N
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 C; > Ø 14,0 Form A
- 02000: ≥1,00 vaporisiert
- linksschneidend 02010 - auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P				M		K		Ti		Ni		Cu		N		Syn		● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3
●	●	●	●					○	○	○		●	●	○	○			

BestNr A				02 000	02 005								02 000	02 005	
Gruppe				01	01								01	01	
Qualität				HSSG	HSSG								HSSG	HSSG	
Schicht				P1-vap	P5-TiN								P1-vap	P5-TiN	
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH	
Spitze Δ				118°	118°								118°	118°	
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2		€	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück	
.0100	1,00	26	6	**3,51**				.0490	4,90	62	26		**5,25**		
.0110	1,10	28	7	**3,55**				.0500	5,00	62	26		**3,85**	**8,12**	
.0120	1,20	30	8	**3,55**				.0510	5,10	62	26		**5,25**		
.0130	1,30	30	8	**3,51**				.0520	5,20	62	26		**5,25**		
.0140	1,40	32	9	**3,51**				.0530	5,30	62	26		**5,25**		
.0150	1,50	32	9	**3,02**				.0540	5,40	66	28		**5,82**		
.0160	1,60	34	10	**3,43**				.0550	5,50	66	28		**4,80**	**8,76**	
.0170	1,70	34	10	**3,43**				.0560	5,60	66	28		**5,82**		
.0180	1,80	36	11	**3,51**				.0570	5,70	66	28		**5,82**		
.0190	1,90	36	11	**3,43**				.0580	5,80	66	28		**5,82**		
.0200	2,00	38	12	**2,53**				.0590	5,90	66	28		**5,82**		
.0210	2,10	38	12	**3,29**				.0600	6,00	66	28		**4,80**	**10,68**	
.0220	2,20	40	13	**3,29**				.0610	6,10	70	31		**6,27**		
.0230	2,30	40	13	**3,43**				.0620	6,20	70	31		**6,27**		
.0240	2,40	43	14	**3,43**				.0630	6,30	70	31		**6,27**		
.0245	2,45	43	14	**5,54**				.0640	6,40	70	31		**6,56**		
.0250	2,50	43	14	**2,75**				.0650	6,50	70	31		**5,44**	**11,29**	
.0255	2,55	43	14	**5,44**				.0660	6,60	70	31		**6,56**		
.0260	2,60	43	14	**3,51**				.0670	6,70	70	31		**7,02**		
.0270	2,70	46	16	**3,51**				.0680	6,80	74	34		**8,12**	**14,72**	
.0280	2,80	46	16	**3,51**				.0690	6,90	74	34		**8,53**		
.0290	2,90	46	16	**3,51**				.0700	7,00	74	34		**6,56**	**13,70**	
.0300	3,00	46	16	**2,75**	**5,51**			.0710	7,10	74	34		**8,98**		
.0310	3,10	49	18	**3,51**				.0720	7,20	74	34		**9,06**		
.0320	3,20	49	18	**3,29**				.0730	7,30	74	34		**9,28**		
.0325	3,25	49	18	**4,95**				.0740	7,40	74	34		**9,85**		
.0330	3,30	49	18	**3,43**				.0750	7,50	74	34		**7,10**	**14,08**	
.0340	3,40	52	20	**3,93**				.0760	7,60	79	37		**10,75**		
.0350	3,50	52	20	**3,02**	**5,78**			.0770	7,70	79	37		**10,75**		
.0360	3,60	52	20	**3,93**				.0780	7,80	79	37		**10,79**		
.0370	3,70	52	20	**3,93**	**7,25**			.0790	7,90	79	37		**11,03**		
.0380	3,80	55	22	**3,93**	**7,25**			.0800	8,00	79	37		**7,32**	**14,42**	
.0390	3,90	55	22	**3,93**				.0810	8,10	79	37		**11,67**		
.0400	4,00	55	22	**3,17**	**6,60**			.0820	8,20	79	37		**12,19**		
.0410	4,10	55	22	**3,55**				.0830	8,30	79	37		**12,64**		
.0420	4,20	55	22	**3,48**	**6,91**			.0840	8,40	79	37		**12,72**		
.0425	4,25	55	22	**5,21**				.0850	8,50	79	37		**10,04**	**17,73**	
.0430	4,30	58	24	**5,21**				.0860	8,60	84	40		**12,72**		
.0440	4,40	58	24	**5,21**				.0870	8,70	84	40		**13,06**		
.0450	4,50	58	24	**3,55**	**6,91**			.0880	8,80	84	40		**13,44**		
.0460	4,60	58	24	**5,25**				.0890	8,90	84	40		**13,92**		
.0470	4,70	58	24	**5,25**				.0900	9,00	84	40		**9,44**	**17,18**	
.0480	4,80	62	26	**5,25**				.0910	9,10	84	40		**15,17**		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

02000

Hi-Tech Industrie-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSG (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●					○	○	○		●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A				02 000	02 005							02 000	02 005
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.0920	9,20	84	40	**16,45**				.1230	12,30	102	51	**34,27**	
.0930	9,30	84	40	**17,18**				.1240	12,40	102	51	**34,27**	
.0940	9,40	84	40	**17,40**				.1250	12,50	102	51	**26,58**	**34,20**
.0950	9,50	84	40	**14,84**	**20,99**			.1260	12,60	102	51	**34,80**	
.0960	9,60	89	43	**18,27**				.1270	12,70	102	51	**33,52**	
.0970	9,70	89	43	**18,61**				.1280	12,80	102	51	**36,16**	
.0980	9,80	89	43	**19,62**				.1290	12,90	102	51	**37,37**	
.0990	9,90	89	43	**19,62**				.1300	13,00	102	51	**27,17**	**34,20**
.1000	10,00	89	43	**11,17**	**18,42**			.1350	13,50	107	54	**30,72**	**37,29**
.1010	10,10	89	43	**20,99**				.1400	14,00	107	54	**30,94**	**37,29**
.1020	10,20	89	43	**18,98**	**26,42**			.1450	14,50	111	56	**33,25**	**43,44**
.1030	10,30	89	43	**22,39**				.1500	15,00	111	56	**33,25**	**43,44**
.1040	10,40	89	43	**23,22**				.1550	15,50	115	58	**35,86**	**45,02**
.1050	10,50	89	43	**19,74**	**27,22**			.1600	16,00	115	58	**37,52**	**45,02**
.1060	10,60	89	43	**29,28**				.1650	16,50	119	60	**42,77**	**58,96**
.1070	10,70	95	47	**29,28**				.1700	17,00	119	60	**43,70**	**60,54**
.1080	10,80	95	47	**30,04**				.1750	17,50	123	62	**44,57**	**60,54**
.1090	10,90	95	47	**30,04**				.1800	18,00	123	62	**46,20**	**62,04**
.1100	11,00	95	47	**19,74**	**27,22**			.1850	18,50	127	64	**50,65**	**63,56**
.1110	11,10	95	47	**30,01**				.1900	19,00	127	64	**52,31**	**66,69**
.1120	11,20	95	47	**30,94**				.1950	19,50	131	66	**55,86**	**68,17**
.1130	11,30	95	47	**31,29**				.2000	20,00	131	66	**55,86**	**68,17**
.1140	11,40	95	47	**31,29**				.2100	21,00	136	68	**74,99**	
.1150	11,50	95	47	**20,99**	**28,08**			.2200	22,00	141	70	**78,47**	
.1160	11,60	95	47	**31,29**				.2300	23,00	146	72	**94,13**	
.1170	11,70	95	47	**31,55**				.2400	24,00	151	75	**104,62**	
.1180	11,80	95	47	**31,97**				.2500	25,00	151	75	**92,39**	
.1190	11,90	102	51	**32,72**				.2600	26,00	156	78	**130,70**	
.1200	12,00	102	51	**25,21**	**31,06**			.2700	27,00	162	81	**151,61**	
.1210	12,10	102	51	**33,52**				.2800	28,00	162	81	**155,09**	
.1220	12,20	102	51	**33,52**				.2900	29,00	168	84	**139,42**	
.M019	19tlg.			**122,38**				.3000	30,00	168	84	**170,82**	
	1,0 - 10,0x0,5 mm												
	in Stahblechkassette												
.M025	25tlg.			**270,01**									
	1,0 - 13,0 x 0,5 mm												
	in Stahlblechkassette												

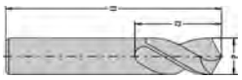
Serie 08100

Blech-/ Karosseriebohrer (Rivbit-Drill) PRESTO HSSG

einseitig, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Typ 08100 - Blechbohrer, einseitig - zur Bearbeitung dünnwandiger Materialien, wie im Karosseriebau, sowie zur Herstellung von Blindnietlöchern. Hauptsächlicher Einsatz in Handbohrmaschinen.

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08100 Dapprich-TechBox

- Blechbohrer Werksnorm
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Seitenspanwinkel größer als normal
- doppelseitige Ausführung: siehe Type 08150
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
●	●	●	●					○	○	○		●	●	○	○							○	○			○	○	○	○	○	○			

BestNr A				08 100								08 100	
Gruppe				01								01	
Qualität				HSSG								HSSG	
Schicht				P1-vap								P1-vap	
Dreh ↔				RH								RH	
Spitze Δ				118°								118°	
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	
.0300	3,00	46	16	**2,18**				.0410	4,10	55	22	**2,53**	
.0310	3,10	46	18	**1,77**				.0420	4,20	55	22	**2,53**	
.0320	3,20	49	18	**2,27**				.0450	4,50	58	24	**2,72**	
.0325	3,25	49	18	**3,75**				.0490	4,90	62	26	**4,49**	
.0330	3,30	49	18	**2,27**				.0500	5,00	62	26	**3,17**	
.0350	3,50	52	20	**2,37**				.0550	5,50	66	28	**3,66**	
.0400	4,00	55	22	**2,53**				.0600	6,00	66	28	**3,98**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

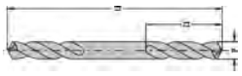
Serie 08150

Blech-/ Karosseriebohrer (Rivbit-Drill) PRESTO HSSG

doppelseitig, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Typ 08150 - Doppelendbohrer zur Bearbeitung dünnwandiger Materialien, wie im Karosseriebau, sowie zur Herstellung von Blindnietlöchern. Hauptsächlicher Einsatz in Handbohrmaschinen.

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08150 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Seitenspanwinkel größer als normal
- einseitige Ausführung: siehe Type 08100
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
●	●	●	●					○	○	○		●	●	○	○							○	○			○	○	○	○	○	○			

BestNr A				08 150								08 150	
Gruppe				01								01	
Qualität				HSSG								HSSG	
Schicht				P1-vap								P1-vap	
Dreh ↔				RH								RH	
Spitze Δ				118°								118°	
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	
.0200	2,00	38	9	**1,47**				.0500	5,00	62	17,5	**2,79**	
.0250	2,50	43	10	**1,63**				.0510	5,10	62	17,5	**6,11**	
.0300	3,00	46	11	**1,73**				.0520	5,20	62	17,5	**3,24**	
.0310	3,10	49	12	**3,17**				.0550	5,50	66	19	**3,55**	
.0320	3,20	49	12	**1,73**				.0600	6,00	66	19	**3,70**	
.0325	3,25	49	12	**8,00**				.0620	6,20	70	21	**4,07**	
.0330	3,30	49	12	**1,73**				.0650	6,50	70	21	**4,45**	
.0350	3,50	52	14	**1,85**				.0680	6,80	74	23,5	**10,49**	
.0400	4,00	55	14	**2,18**				.0700	7,00	74	23,5	**4,90**	
.0410	4,10	55	14	**2,23**				.0800	8,00	79	25	**6,56**	
.0420	4,20	55	14	**2,46**				.0900	9,00	84	25	**11,93**	
.0450	4,50	58	16	**2,65**				.1000	10,00	89	28	**14,56**	
.0490	4,90	62	17,5	**2,79**									

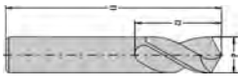
Serie 08300

PANEL-Drills PRESTO HSSG

Werksnorm, rechtsschneidend, geschliffene Industrie-Qualität

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08300 Dapprich-TechBox

- PANEL-Drills Werksnorm
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°
- vaporisierte Oberfläche P1
- verstärkter Kern
- rechtsschneidend
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●						○	○	○												○	○			○	○	○	○	○	○		
BestNr A								08 300																						08 300			
Gruppe								01																						01			
Qualität								HSSG																						HSSG			
Schicht								P1-vap																						P1-vap			
Dreh ↔								RH																						RH			
Spitze Δ								118°																						118°			
	Ø mm	l1	l2					€														Ø mm	l1	l2						€			
BestNr B	d	mm	mm					Stück											BestNr B			d	mm	mm						Stück			
.0332	3/32"	43	10					**0,98**											.0732			7/32"	66	19						**3,48**			
.0180	1/8"	49	12					**1,17**											.0140			1/4"	70	21						**2,94**			
.0532	5/32"	55	14					**1,85**											.0516			5/16"	79	25						**6,11**			
.0316	3/16"	62	17,5					**2,46**																									

Serie 02111

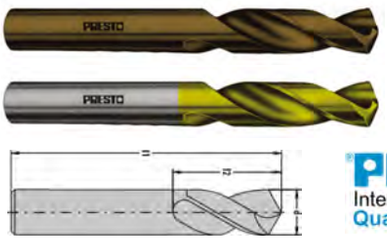
Heavy-Duty Automatenspiralbohrer PRESTO HSSECo

DIN 1897 HD, rechtsschneidend, Kreuzanschliff

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
○	○	○	●	●	●	○		○	○	○	○	○	○	○		●	○		●	○													

BestNr A				02 111	02 115								02 111	02 115
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8								HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN								P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				135°	135°								135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€					Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.0100	1,00	26	6	**2,46**	**9,14**				.0530	5,30	62	26	**3,93**	**13,92**
.0110	1,10	28	7	**2,56**	**9,32**				.0540	5,40	66	28	**4,45**	**14,91**
.0120	1,20	30	8	**2,56**	**9,32**				.0550	5,50	66	28	**3,48**	**12,99**
.0130	1,30	30	8	**2,53**	**9,17**				.0560	5,60	66	28	**4,45**	**16,95**
.0140	1,40	32	9	**2,53**	**9,17**				.0570	5,70	66	28	**4,45**	**16,95**
.0150	1,50	32	9	**2,15**	**8,49**				.0580	5,80	66	28	**4,45**	**16,95**
.0160	1,60	34	10	**2,42**	**8,98**				.0590	5,90	66	28	**4,45**	**16,95**
.0170	1,70	34	10	**2,42**	**8,98**				.0600	6,00	66	28	**3,48**	**14,94**
.0180	1,80	36	11	**2,53**	**9,17**				.0610	6,10	70	31	**4,76**	**17,59**
.0190	1,90	36	11	**2,37**	**8,98**				.0620	6,20	70	31	**4,76**	**17,59**
.0200	2,00	38	12	**1,70**	**7,58**				.0630	6,30	70	31	**4,76**	**17,59**
.0210	2,10	38	12	**2,30**	**8,83**				.0640	6,40	70	31	**4,95**	**18,01**
.0220	2,20	40	13	**2,30**	**8,83**				.0650	6,50	70	31	**4,07**	**16,19**
.0230	2,30	40	13	**2,37**	**8,98**				.0660	6,60	70	31	**4,95**	**19,96**
.0240	2,40	43	14	**2,37**	**8,98**				.0670	6,70	70	31	**5,32**	**20,64**
.0250	2,50	43	14	**1,92**	**8,04**				.0680	6,80	74	34	**6,15**	**22,34**
.0260	2,60	43	14	**2,42**	**9,14**				.0690	6,90	74	34	**6,56**	**23,13**
.0270	2,70	46	16	**2,42**	**9,14**				.0700	7,00	74	34	**4,95**	**19,93**
.0280	2,80	46	16	**2,42**	**9,14**				.0710	7,10	74	34	**6,87**	**23,81**
.0290	2,90	46	16	**2,42**	**9,14**				.0720	7,20	74	34	**6,98**	**24,00**
.0300	3,00	46	16	**1,92**	**8,04**				.0730	7,30	74	34	**7,17**	**24,27**
.0310	3,10	49	18	**2,42**	**9,14**				.0740	7,40	74	34	**7,58**	**25,14**
.0320	3,20	49	18	**2,27**	**8,83**				.0750	7,50	74	34	**5,40**	**20,76**
.0330	3,30	49	18	**2,37**	**8,98**				.0760	7,60	79	37	**8,23**	**26,58**
.0340	3,40	52	20	**2,91**	**10,04**				.0770	7,70	79	37	**8,23**	**26,58**
.0350	3,50	52	20	**2,11**	**8,49**				.0780	7,80	79	37	**8,38**	**26,99**
.0360	3,60	52	20	**2,91**	**10,87**				.0790	7,90	79	37	**8,49**	**27,22**
.0370	3,70	52	20	**2,91**	**10,87**				.0800	8,00	79	37	**5,63**	**21,06**
.0380	3,80	55	22	**2,91**	**10,87**				.0810	8,10	79	37	**9,06**	**29,78**
.0390	3,90	55	22	**2,91**	**10,87**				.0820	8,20	79	37	**9,44**	**30,53**
.0400	4,00	55	22	**2,18**	**9,51**				.0830	8,30	79	37	**9,85**	**31,41**
.0410	4,10	55	22	**2,56**	**10,15**				.0840	8,40	79	37	**9,96**	**31,89**
.0420	4,20	55	22	**2,53**	**9,41**				.0850	8,50	79	37	**7,77**	**27,22**
.0430	4,30	58	24	**3,77**	**12,72**				.0860	8,60	84	40	**9,96**	**31,89**
.0440	4,40	58	24	**3,77**	**12,72**				.0870	8,70	84	40	**10,15**	**32,00**
.0450	4,50	58	24	**2,56**	**10,15**				.0880	8,80	84	40	**10,46**	**32,72**
.0460	4,60	58	24	**3,89**	**13,70**				.0890	8,90	84	40	**10,91**	**33,44**
.0470	4,70	58	24	**3,89**	**13,70**				.0900	9,00	84	40	**7,29**	**26,23**
.0480	4,80	62	26	**3,89**	**13,70**				.0910	9,10	84	40	**11,89**	**35,78**
.0490	4,90	62	26	**3,89**	**13,70**				.0920	9,20	84	40	**12,90**	**37,71**
.0500	5,00	62	26	**2,72**	**11,43**				.0930	9,30	84	40	**13,40**	**38,96**
.0510	5,10	62	26	**3,93**	**13,92**				.0940	9,40	84	40	**13,63**	**39,63**
.0520	5,20	62	26	**3,93**	**13,92**				.0950	9,50	84	40	**11,70**	**35,06**

02111

Heavy-Duty Automatenspiralbohrer PRESTO HSSECo (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○ +
○	○	○	✔	✔	✔	○		○	○	○	○	○	○	○		✔	○		✔	○													

BestNr A				02 111	02 115								02 111	02 115
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8								HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN								P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				135°	135°								135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
.0960	9,60	89	43	**14,49**	**41,71**			.1050	10,50	89	43		**15,59**	**45,26**
.0970	9,70	89	43	**14,72**	**42,49**			.1100	11,00	95	47		**15,59**	**45,26**
.0980	9,80	89	43	**15,48**	**44,76**			.1150	11,50	95	47		**16,53**	**48,46**
.0990	9,90	89	43	**15,48**	**44,76**			.1200	12,00	102	51		**19,89**	**57,40**
.1000	10,00	89	43	**8,57**	**28,83**			.1250	12,50	102	51		**21,09**	**60,62**
.1020	10,20	89	43	**14,98**	**44,43**			.1300	13,00	102	51		**21,40**	**61,40**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 02401

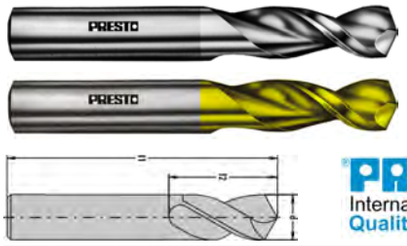
Tiefloch-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSECo

DIN 1897 TS, rechtsschneidend, Kreuzanschliff

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

02401 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	✔	○			✔	✔	✔		✔	○	✔	✔	✔	○	○	✔	✔	✔	✔			○	✔	✔	✔	○			○	

BestNr A				02 401	02 405	02 408						02 401	02 405	02 408
Gruppe				01	01	01						01	01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				135°	135°	135°						135°	135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€	auf			Ø mm	l1	l2	€	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage
.0300	3,00	46	16	**6,01**	**9,28**			.0690	6,90	74	34	**17,40**		
.0310	3,10	49	18	**6,87**				.0700	7,00	74	34	**13,73**	**21,66**	
.0320	3,20	49	18	**5,73**	**9,14**			.0710	7,10	74	34	**18,53**		
.0330	3,30	49	18	**6,42**	**9,51**			.0720	7,20	74	34	**19,48**		
.0340	3,40	52	20	**7,13**				.0730	7,30	74	34	**20,27**		
.0350	3,50	52	20	**7,06**	**10,08**			.0740	7,40	74	34	**20,76**		
.0360	3,60	52	20	**7,13**				.0750	7,50	74	34	**14,91**	**22,65**	
.0370	3,70	52	20	**7,13**				.0760	7,60	79	37	**22,11**		
.0380	3,80	55	22	**7,77**				.0770	7,70	79	37	**22,11**		
.0390	3,90	55	22	**7,77**				.0780	7,80	79	37	**22,65**		
.0400	4,00	55	22	**7,77**	**11,62**			.0790	7,90	79	37	**22,84**		
.0410	4,10	55	22	**7,85**				.0800	8,00	79	37	**21,66**	**27,78**	
.0420	4,20	55	22	**6,91**	**11,13**			.0810	8,10	79	37	**24,45**		
.0430	4,30	58	24	**9,59**				.0820	8,20	79	37	**25,55**		
.0440	4,40	58	24	**9,59**				.0830	8,30	79	37	**26,49**		
.0450	4,50	58	24	**8,00**	**11,89**			.0840	8,40	79	37	**26,87**		
.0460	4,60	58	24	**10,01**				.0850	8,50	79	37	**20,76**	**29,10**	
.0470	4,70	58	24	**10,01**				.0860	8,60	84	40	**26,87**		
.0480	4,80	62	26	**10,01**				.0870	8,70	84	40	**27,25**		
.0490	4,90	62	26	**10,01**				.0880	8,80	84	40	**29,82**		
.0500	5,00	62	26	**8,64**	**13,32**			.0890	8,90	84	40	**29,25**		
.0510	5,10	62	26	**10,08**				.0900	9,00	84	40	**19,32**	**27,78**	
.0520	5,20	62	26	**10,15**				.0910	9,10	84	40	**32,00**		
.0530	5,30	62	26	**10,30**				.0920	9,20	84	40	**35,03**		
.0540	5,40	66	28	**11,48**				.0930	9,30	84	40	**36,46**		
.0550	5,50	66	28	**10,65**	**14,75**			.0940	9,40	84	40	**37,18**		
.0560	5,60	66	28	**11,48**				.0950	9,50	84	40	**31,32**	**37,40**	
.0570	5,70	66	28	**11,48**				.0960	9,60	89	43	**39,29**		
.0580	5,80	66	28	**11,48**				.0970	9,70	89	43	**40,01**		
.0590	5,90	66	28	**11,62**				.0980	9,80	89	43	**42,23**		
.0600	6,00	66	28	**10,42**	**17,02**			.0990	9,90	89	43	**42,23**		
.0610	6,10	70	31	**12,38**				.1000	10,00	89	43	**23,03**	**30,72**	
.0620	6,20	70	31	**12,38**				.1020	10,20	89	43	**39,74**	**47,15**	
.0630	6,30	70	31	**12,57**				.1050	10,50	89	43	**41,63**	**49,07**	
.0640	6,40	70	31	**13,06**				.1100	11,00	95	47	**41,63**	**49,07**	
.0650	6,50	70	31	**12,57**	**18,61**			.1150	11,50	95	47	**45,29**	**50,87**	
.0660	6,60	70	31	**13,47**				.1200	12,00	102	51	**47,15**	**59,22**	
.0670	6,70	70	31	**13,92**				.1250	12,50	102	51	**54,61**	**62,87**	
.0680	6,80	74	34	**16,19**	**23,67**			.1300	13,00	102	51	**58,28**	**64,76**	
.0820				*										

Serie 02217

HM-bestücke Spiralbohrer

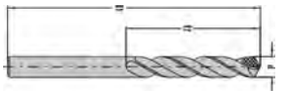
extra kurz, rechtsschneidend

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

Für Bohrtiefen bis 3xd.

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

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



02217 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	●	○		●	●	●		●	○						○	○	○									●	●	○	

BestNr A				02 217									02 217
Gruppe				03									03
Qualität				HM									HM
Schicht				P0									P0
Dreh ↔				RH									RH
Spitze Δ				120°									120°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück
.0200	2,00	45	18	**15,63**				.0730	7,30	80	40		**21,58**
.0250	2,50	45	18	**10,01**				.0740	7,40	80	40		**21,58**
.0300	3,00	50	20	**9,49**				.0750	7,50	80	40		**18,78**
.0310	3,10	56	25	**16,26**				.0760	7,60	80	40		**26,62**
.0320	3,20	56	25	**16,26**				.0770	7,70	80	40		**26,62**
.0330	3,30	56	25	**16,26**				.0780	7,80	80	40		**26,62**
.0340	3,40	56	25	**16,26**				.0790	7,90	80	40		**21,50**
.0350	3,50	56	25	**10,51**				.0800	8,00	80	40		**20,63**
.0360	3,60	56	25	**18,11**				.0810	8,10	90	50		**23,58**
.0370	3,70	56	25	**18,11**				.0820	8,20	90	50		**27,02**
.0380	3,80	56	25	**18,11**				.0830	8,30	90	50		**23,58**
.0390	3,90	56	25	**18,11**				.0840	8,40	90	50		**27,02**
.0400	4,00	56	25	**13,16**				.0850	8,50	90	50		**21,26**
.0410	4,10	63	28	**18,11**				.0860	8,60	90	50		**29,54**
.0420	4,20	63	28	**16,97**				.0870	8,70	90	50		**29,54**
.0430	4,30	63	28	**16,97**				.0880	8,80	90	50		**25,71**
.0440	4,40	63	28	**16,97**				.0890	8,90	90	50		**29,54**
.0450	4,50	63	28	**14,37**				.0900	9,00	90	50		**23,51**
.0460	4,60	63	28	**18,11**				.0910	9,10	90	50		**31,86**
.0470	4,70	63	28	**18,11**				.0920	9,20	90	50		**25,71**
.0480	4,80	63	28	**17,60**				.0930	9,30	90	50		**31,86**
.0490	4,90	63	28	**17,60**				.0940	9,40	90	50		**31,86**
.0500	5,00	63	28	**15,00**				.0950	9,50	90	50		**23,78**
.0510	5,10	71	32	**18,63**				.0960	9,60	100	56		**34,42**
.0520	5,20	71	32	**17,76**				.0970	9,70	100	56		**29,25**
.0530	5,30	71	32	**17,76**				.0980	9,80	100	56		**34,42**
.0540	5,40	71	32	**17,76**				.0990	9,90	100	56		**34,42**
.0550	5,50	71	32	**15,63**				.1000	10,00	100	56		**28,71**
.0560	5,60	71	32	**18,90**				.1020	10,20	100	56		**24,93**
.0570	5,70	71	32	**18,90**				.1050	10,50	100	56		**24,93**
.0580	5,80	71	32	**18,90**				.1100	11,00	100	56		**24,93**
.0590	5,90	71	32	**20,28**				.1150	11,50	112	63		**32,53**
.0600	6,00	71	32	**16,26**				.1200	12,00	112	63		**32,53**
.0610	6,10	71	32	**20,48**				.1250	12,50	112	63		**40,05**
.0620	6,20	71	32	**20,48**				.1300	13,00	112	63		**40,05**
.0630	6,30	71	32	**20,48**				.1350	13,50	125	71		**48,78**
.0640	6,40	71	32	**21,38**				.1400	14,00	125	71		**48,78**
.0650	6,50	71	32	**16,54**				.1450	14,50	125	71		**53,79**
.0660	6,60	80	40	**20,28**				.1500	15,00	125	71		**53,79**
.0670	6,70	80	40	**20,28**				.1550	15,50	140	80		**60,05**
.0680	6,80	80	40	**20,28**				.1600	16,00	140	80		**60,05**
.0690	6,90	80	40	**20,28**				.1650	16,50	140	80		**70,05**
.0700	7,00	80	40	**18,15**				.1700	17,00	140	80		**70,05**
.0710	7,10	80	40	**21,58**				.1750	17,50	160	90		**156,36**
.0720	7,20	80	40	**21,58**				.1800	18,00	160	90		**73,79**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

02217

HM-bestücke Spiralbohrer (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	✔	✔	○		✔	✔	✔		✔	○						○	○	○									✔	✔	○	

BestNr A				02 217								02 217		
Gruppe				03								03		
Qualität				HM								HM		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				120°								120°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.1850	18,50	160	90	**208,93**				.1950	19,50	160	90	**240,19**		
.1900	19,00	160	90	**146,36**				.2000	20,00	160	90	**85,05**		

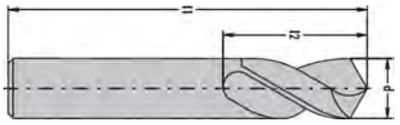
Serie 02050

DxC-Spiralbohrer VHM, 3xØ ohne IK

extra kurz, rechtsschneidend

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

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



02050 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○			○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	○	○	○	○	○			

BestNr A				02 050									02 050		
Gruppe				03									03		
Qualität				VHM									VHM		
Schicht				P0									P0		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				118°									118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück		
.0050	0,50	22	5	**8,03**				.0265	2,65	43	15		**8,31**		
.0055	0,55	22	5	**8,03**				.0270	2,70	46	17		**8,31**		
.0060	0,60	22	5	**8,03**				.0275	2,75	46	17		**8,31**		
.0065	0,65	22	5	**7,72**				.0280	2,80	46	17		**8,31**		
.0070	0,70	24	6	**7,72**				.0285	2,85	46	17		**8,31**		
.0075	0,75	24	6	**7,72**				.0290	2,90	46	17		**8,31**		
.0080	0,80	24	6	**7,72**				.0295	2,95	46	17		**8,31**		
.0085	0,85	24	6	**7,72**				.0300	3,00	46	17		**8,31**		
.0090	0,90	26	7	**7,72**				.0305	3,05	49	19		**10,01**		
.0095	0,95	26	7	**7,72**				.0310	3,10	49	19		**10,01**		
.0100	1,00	26	7	**7,52**				.0315	3,15	49	19		**10,01**		
.0105	1,05	26	7	**7,52**				.0320	3,20	49	19		**10,01**		
.0110	1,10	28	8	**7,52**				.0325	3,25	49	19		**10,01**		
.0115	1,15	28	8	**7,52**				.0330	3,30	49	19		**10,01**		
.0120	1,20	30	9	**7,52**				.0335	3,35	49	19		**10,01**		
.0125	1,25	30	9	**7,52**				.0340	3,40	52	21		**10,01**		
.0130	1,30	30	9	**7,52**				.0345	3,45	52	21		**10,01**		
.0135	1,35	32	9	**7,52**				.0350	3,50	52	21		**10,01**		
.0140	1,40	32	10	**7,52**				.0355	3,55	52	21		**11,38**		
.0145	1,45	32	10	**7,52**				.0360	3,60	52	21		**11,38**		
.0150	1,50	32	10	**7,52**				.0365	3,65	52	21		**11,38**		
.0155	1,55	34	11	**7,52**				.0370	3,70	52	21		**11,38**		
.0160	1,60	34	11	**7,52**				.0375	3,75	52	21		**11,38**		
.0165	1,65	34	11	**7,52**				.0380	3,80	55	23		**11,38**		
.0170	1,70	34	11	**7,52**				.0385	3,85	55	23		**11,38**		
.0175	1,75	36	12	**7,52**				.0390	3,90	55	23		**11,38**		
.0180	1,80	36	12	**7,52**				.0395	3,95	55	23		**11,38**		
.0185	1,85	36	12	**7,52**				.0400	4,00	55	23		**11,38**		
.0190	1,90	36	12	**7,52**				.0405	4,05	55	23		**14,65**		
.0195	1,95	38	13	**7,52**				.0410	4,10	55	23		**14,65**		
.0200	2,00	38	13	**7,36**				.0415	4,15	55	23		**14,65**		
.0205	2,05	38	13	**7,49**				.0420	4,20	55	23		**14,65**		
.0210	2,10	38	13	**7,49**				.0425	4,25	55	23		**14,65**		
.0215	2,15	40	14	**7,49**				.0430	4,30	58	25		**14,65**		
.0220	2,20	40	14	**7,49**				.0435	4,35	58	25		**14,65**		
.0225	2,25	40	14	**7,49**				.0440	4,40	58	25		**14,65**		
.0230	2,30	40	14	**7,49**				.0445	4,45	58	25		**14,65**		
.0235	2,35	40	14	**7,49**				.0450	4,50	58	25		**14,65**		
.0240	2,40	43	15	**7,49**				.0455	4,55	58	25		**16,42**		
.0245	2,45	43	15	**8,31**				.0460	4,60	58	25		**16,42**		
.0250	2,50	43	15	**8,31**				.0465	4,65	58	25		**16,42**		
.0255	2,55	43	15	**8,31**				.0470	4,70	58	25		**16,42**		
.0260	2,60	43	15	**8,31**				.0475	4,75	58	25		**16,42**		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

02050

DxC-Spiralbohrer VHM, 3xØ ohne IK (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
✔	✔	✔	✔	✔	○			○	○	○	○	✔	✔	✔	✔	○	○	○				✔	✔	✔	○	○	○	○	○					

BestNr A				02 050								02 050		
Gruppe				03								03		
Qualität				VHM								VHM		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				118°								118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.0480	4,80	62	27	**16,42**				.0795	7,95	79	38	**44,89**		
.0485	4,85	62	27	**16,42**				.0800	8,00	79	38	**44,89**		
.0490	4,90	62	27	**16,42**				.0805	8,05	79	38	**50,76**		
.0495	4,95	62	27	**16,42**				.0810	8,10	79	38	**50,76**		
.0500	5,00	62	27	**16,42**				.0815	8,15	79	38	**50,76**		
.0505	5,05	62	27	**19,96**				.0820	8,20	79	38	**50,76**		
.0510	5,10	62	27	**19,96**				.0825	8,25	79	38	**50,76**		
.0515	5,15	62	27	**19,96**				.0830	8,30	79	38	**50,76**		
.0520	5,20	62	27	**19,96**				.0835	8,35	79	38	**50,76**		
.0525	5,25	62	27	**19,96**				.0840	8,40	79	38	**50,76**		
.0530	5,30	62	27	**19,96**				.0845	8,45	79	38	**50,76**		
.0535	5,35	66	29	**19,96**				.0850	8,50	79	38	**50,76**		
.0540	5,40	66	29	**19,96**				.0855	8,55	84	41	**59,65**		
.0545	5,45	66	29	**19,96**				.0860	8,60	84	41	**59,65**		
.0550	5,50	66	29	**19,96**				.0865	8,65	84	41	**59,65**		
.0555	5,55	66	29	**22,84**				.0870	8,70	84	41	**59,65**		
.0560	5,60	66	29	**22,84**				.0875	8,75	84	41	**59,65**		
.0565	5,65	66	29	**22,84**				.0880	8,80	84	41	**59,65**		
.0570	5,70	66	29	**22,84**				.0885	8,85	84	41	**59,65**		
.0575	5,75	66	29	**22,84**				.0890	8,90	84	41	**59,65**		
.0580	5,80	66	29	**22,84**				.0895	8,95	84	41	**59,65**		
.0585	5,85	66	29	**22,84**				.0900	9,00	84	41	**59,65**		
.0590	5,90	66	29	**22,84**				.0905	9,05	84	41	**68,12**		
.0595	5,95	66	29	**22,84**				.0910	9,10	84	41	**68,12**		
.0600	6,00	66	29	**22,84**				.0915	9,15	84	41	**68,12**		
.0605	6,05	70	32	**27,33**				.0920	9,20	84	41	**68,12**		
.0610	6,10	70	32	**27,33**				.0925	9,25	84	41	**68,12**		
.0615	6,15	70	32	**27,33**				.0930	9,30	84	41	**68,12**		
.0620	6,20	70	32	**27,33**				.0935	9,35	84	41	**68,12**		
.0625	6,25	70	32	**27,33**				.0940	9,40	84	41	**68,12**		
.0630	6,30	70	32	**27,33**				.0945	9,45	84	41	**68,12**		
.0635	6,35	70	32	**27,33**				.0950	9,50	84	41	**68,12**		
.0640	6,40	70	32	**27,33**				.0955	9,55	89	44	**76,82**		
.0645	6,45	70	32	**27,33**				.0960	9,60	89	44	**76,82**		
.0650	6,50	70	32	**27,33**				.0965	9,65	89	44	**76,82**		
.0655	6,55	70	32	**32,92**				.0970	9,70	89	44	**76,82**		
.0660	6,60	70	32	**32,92**				.0975	9,75	89	44	**76,82**		
.0665	6,65	70	32	**32,92**				.0980	9,80	89	44	**76,82**		
.0670	6,70	70	32	**32,92**				.0985	9,85	89	44	**76,82**		
.0675	6,75	74	35	**32,92**				.0990	9,90	89	44	**76,82**		
.0680	6,80	74	35	**32,92**				.0995	9,95	89	44	**87,69**		
.0685	6,85	74	35	**32,92**				.1000	10,00	89	44	**87,69**		
.0690	6,90	74	35	**32,92**				.1005	10,05	89	44	**87,69**		
.0695	6,95	74	35	**32,92**				.1010	10,10	89	44	**87,69**		
.0700	7,00	74	35	**32,92**				.1015	10,15	89	44	**87,69**		
.0705	7,05	74	35	**38,27**				.1020	10,20	89	44	**87,69**		
.0710	7,10	74	35	**38,27**				.1025	10,25	89	44	**87,69**		
.0715	7,15	74	35	**38,27**				.1030	10,30	89	44	**87,69**		
.0720	7,20	74	35	**38,27**				.1035	10,35	89	44	**87,69**		
.0725	7,25	74	35	**38,27**				.1040	10,40	89	44	**87,69**		
.0730	7,30	74	35	**38,27**				.1045	10,45	89	44	**97,26**		
.0735	7,35	74	35	**38,27**				.1050	10,50	89	44	**97,26**		
.0740	7,40	74	35	**38,27**				.1055	10,55	89	44	**97,26**		
.0745	7,45	74	35	**38,27**				.1060	10,60	89	44	**97,26**		
.0750	7,50	74	35	**38,27**				.1065	10,65	95	48	**97,26**		
.0755	7,55	79	38	**44,89**				.1070	10,70	95	48	**97,26**		
.0760	7,60	79	38	**44,89**				.1075	10,75	95	48	**97,26**		
.0765	7,65	79	38	**44,89**				.1080	10,80	95	48	**97,26**		
.0770	7,70	79	38	**44,89**				.1085	10,85	95	48	**97,26**		
.0775	7,75	79	38	**44,89**				.1090	10,90	95	48	**97,26**		
.0780	7,80	79	38	**44,89**				.1095	10,95	95	48	**105,09**		
.0785	7,85	79	38	**44,89**				.1100	11,00	95	48	**105,09**		
.0790	7,90	79	38	**44,89**				.1105	11,05	95	48	**105,09**		

02050

DxC-Spiralbohrer VHM, 3xØ ohne IK (Fortsetzung 2)

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
✔	✔	✔	✔	✔	○			○	○	○	○	✔	✔	✔	✔	○	○	○				✔	✔	✔	○	○	○	○	○					

BestNr A				02 050								02 050	
Gruppe				03								03	
Qualität				VHM								VHM	
Schicht				P0								P0	
Dreh ↔				RH								RH	
Spitze Δ				118°								118°	
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	
.1110	11,10	95	48	**105,09**				.1320	13,20	107	55	**173,57**	
.1115	11,15	95	48	**105,09**				.1330	13,30	107	55	**173,57**	
.1120	11,20	95	48	**105,09**				.1340	13,40	107	55	**173,57**	
.1125	11,25	95	48	**105,09**				.1350	13,50	107	55	**186,25**	
.1130	11,30	95	48	**105,09**				.1360	13,60	107	55	**186,25**	
.1135	11,35	95	48	**105,09**				.1370	13,70	107	55	**186,25**	
.1140	11,40	95	48	**105,09**				.1380	13,80	107	55	**186,25**	
.1145	11,45	95	48	**116,48**				.1390	13,90	107	55	**186,25**	
.1150	11,50	95	48	**116,48**				.1400	14,00	107	55	**206,76**	
.1155	11,55	95	48	**116,48**				.1410	14,10	111	57	**206,76**	
.1160	11,60	95	48	**116,48**				.1420	14,20	111	57	**206,76**	
.1165	11,65	95	48	**116,48**				.1430	14,30	111	57	**206,76**	
.1170	11,70	95	48	**116,48**				.1440	14,40	111	57	**206,76**	
.1175	11,75	95	48	**116,48**				.1450	14,50	111	57	**220,70**	
.1180	11,80	95	48	**116,48**				.1460	14,60	111	57	**220,70**	
.1185	11,85	102	52	**116,48**				.1470	14,70	111	57	**220,70**	
.1190	11,90	102	52	**116,48**				.1480	14,80	111	57	**220,70**	
.1195	11,95	102	52	**142,65**				.1490	14,90	111	57	**220,70**	
.1200	12,00	102	52	**142,65**				.1500	15,00	111	57	**243,65**	
.1210	12,10	102	52	**142,65**				.1510	15,10	115	59	**243,65**	
.1220	12,20	102	52	**142,65**				.1520	15,20	115	59	**243,65**	
.1230	12,30	102	52	**142,65**				.1530	15,30	115	59	**243,65**	
.1240	12,40	102	52	**142,65**				.1540	15,40	115	59	**243,65**	
.1250	12,50	102	52	**153,88**				.1550	15,50	115	59	**243,65**	
.1260	12,60	102	52	**153,88**				.1560	15,60	115	59	**243,65**	
.1270	12,70	102	52	**153,88**				.1570	15,70	115	59	**243,65**	
.1280	12,80	102	52	**153,88**				.1580	15,80	115	59	**243,65**	
.1290	12,90	102	52	**153,88**				.1590	15,90	115	59	**243,65**	
.1300	13,00	102	52	**173,57**				.1600	16,00	119	59	**286,38**	
.1310	13,10	107	55	**173,57**									

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

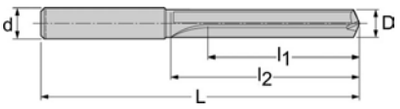
Serie 02049

Hochleistungs-DxC Spiralbohrer VHM-AlTiSiN, gerade genutet

geläppte Ausführung

Type 02049 - Gerade genuteter Hochleistungs-Spiralbohrer für die Bearbeitung von Stählen der Werkstoffgruppe P bis 1.400N/mm². Für Bohrtiefen bis 3xd. Hohe Oberflächenqualität.

EN - Straight fluted high performance drill mainly steels to material-group P up to 1.400N/mm². To drill up to three times diameter deep.



02049 Dapprich-TechBox

- DIN 6539
- VHM Ultra-Feinkorn
- 4 Facetten-Anschliff 135°
- DIN 6539 - 3xD
- Schaft nach DIN 6535 HA
- Ausführung mit IK in 3xD - 5xD - 8xD auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5050

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	●	●	●																										

BestNr A						02 049								02 049
Gruppe						3								3
Qualität						VHM								VHM
Schicht						AlTiSiN								AlTiSiN
Dreh ↔						RH								RH
Spitze Δ						135°								135°
	Ø mm	l1	l2	L	d mm	€			Ø mm	l1 mm	l2	L	d mm	€
BestNr B	D m7	mm	mm	mm	h6	Stück			D m7		mm	mm	h6	Stück
.0200	2,00	7	54	38	2,0	**49,68**		.0600	6,00	20	28	66	6,0	**86,21**
.0250	2,50	8	14	43	2,5	**50,83**		.0680	6,80	22	34	74	6,8	**104,39**
.0300	3,00	10	16	46	3,0	**56,44**		.0700	7,00	22	34	74	7,0	**104,39**
.0330	3,30	10	16	46	3,3	**56,44**		.0800	8,00	26	37	79*	8,0	**119,98**
.0350	3,50	12	20	52	3,5	**56,44**		.0850	8,50	26	37	79	8,5	**138,64**
.0400	4,00	14	22	55	4,0	**62,88**		.1000	10,00	32	43	89	10,0	**156,78**
.0420	4,20	14	22	55	4,2	**72,36**		.1200	12,00	38	51	102	12,0	**225,02**
.0500	5,00	18	26	62	5,0	**72,36**								

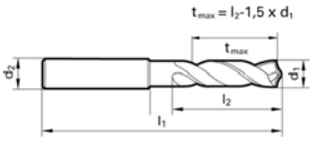
Serie 02068

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 3xD

DIN 6539K ohne Innenkühlung, rechtsschneidend

Type 02068 -Hochleistungsspiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie allgemeine Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle, Stahlguss und legierte Stähle mit Festigkeiten bis 1.300N/mm², Guss und Leichtmetalle bzw. -Leichtmetalllegierungen. Für Bohrtiefen bis 3xd. Die Vorteile dieser Bohrer liegen in der Anwendung hoher Schnittwerte, dem Erreichen fluchtungsgenauer Bohrungen mit engen Durchmessertoleranzen und guter Oberflächengüte.

EN High penetration drill for machining long- and short chipping materials such as structural-, case hardening- and heat treatable steels, cast steel and alloyed steels with tensile strength up to 1.300N/mm². Designed to drill up to three times Ø deep.



02068 Dapprich-TechBox

- DIN 6538K ohne Innenkühlung
- VHM Ultra-Feinstkorn
- Kegelmantelanschliff 140°; Sonder-Ausspitzung
- Schaft: DIN 6535HA (HB & HEK auf Wunsch)
- Kerndicke stärker als normal
- Ø-Toleranz: m7
- Commodity-Code 8207.5050

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○	○		●	○			●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	●	○	○	○	○				
BestNr A												02 068																				02 068		
Gruppe												03																				03		
Qualität												VHM																				VHM		
Schicht												P8-TiALN																				P8-TiALN		
Ausspitz												Sonder																				Sonder		
Spitzenw												140°																				140°		
	Ø mm	l1	l2	Schaft d2								€							Ø mm	l1	l2	Schaft d2										€		
BestNr B	d1	mm	mm	Ø mm								Stück							d1	mm	mm	Ø mm										Stück		
.0300	3,0	62	20	6								**34,77**							.0730	7,3	79	41								8		**47,18**		
.0310	3,1	62	20	6								**34,77**							.0740	7,4	79	41								8		**47,18**		
.0320	3,2	62	20	6								**34,77**							.0750	7,5	79	41								8		**47,18**		
.0330	3,3	62	20	6								**34,77**							.0760	7,6	79	41								8		**47,18**		
.0340	3,4	62	20	6								**34,77**							.0770	7,7	79	41								8		**47,18**		
.0350	3,5	62	20	6								**34,77**							.0780	7,8	79	41								8		**47,18**		
.0360	3,6	62	20	6								**34,77**							.0790	7,9	79	41								8		**47,18**		
.0370	3,7	62	20	6								**34,77**							.0800	8,0	79	41								8		**47,18**		
.0380	3,8	66	24	6								**34,77**							.0810	8,1	89	47								10		**62,83**		
.0390	3,9	66	24	6								**34,77**							.0820	8,2	89	47								10		**62,83**		
.0400	4,0	66	24	6								**34,77**							.0830	8,3	89	47								10		**62,83**		
.0410	4,1	66	24	6								**34,77**							.0840	8,4	89	47								10		**62,83**		
.0420	4,2	66	24	6								**34,77**							.0850	8,5	89	47								10		**62,83**		
.0430	4,3	66	24	6								**34,77**							.0860	8,6	89	47								10		**62,83**		
.0440	4,4	66	24	6								**34,77**							.0870	8,7	89	47								10		**62,83**		
.0450	4,5	66	24	6								**34,77**							.0880	8,8	89	47								10		**62,83**		
.0460	4,6	66	24	6								**34,77**							.0890	8,9	89	47								10		**62,83**		
.0470	4,7	66	24	6								**34,77**							.0900	9,0	89	47								10		**62,83**		
.0480	4,8	66	28	6								**34,77**							.0910	9,1	89	47								10		**62,83**		
.0490	4,9	66	28	6								**34,77**							.0920	9,2	89	47								10		**62,83**		
.0500	5,0	66	28	6								**34,77**							.0930	9,3	89	47								10		**62,83**		
.0510	5,1	66	28	6								**34,77**							.0940	9,4	89	47								10		**62,83**		
.0520	5,2	66	28	6								**34,77**							.0950	9,5	89	47								10		**62,83**		
.0530	5,3	66	28	6								**34,77**							.0960	9,6	89	47								10		**62,83**		
.0540	5,4	66	28	6								**34,77**							.0970	9,7	89	47								10		**62,83**		
.0550	5,5	66	28	6								**34,77**							.0980	9,8	89	47								10		**62,83**		
.0560	5,6	66	28	6								**34,77**							.0990	9,9	89	47								10		**62,83**		
.0570	5,7	66	28	6								**34,77**							.1000	10,0	89	47								10		**62,83**		
.0580	5,8	66	28	6								**34,77**							.1010	10,1	102	55								12		**94,78**		
.0590	5,9	66	28	6								**34,77**							.1020	10,2	102	55								12		**94,78**		
.0600	6,0	66	28	6								**34,77**							.1030	10,3	102	55								12		**94,78**		
.0610	6,1	79	34	8								**47,18**							.1040	10,4	102	55								12		**94,78**		
.0620	6,2	79	34	8								**47,18**							.1050	10,5	102	55								12		**94,78**		
.0630	6,3	79	34	8								**47,18**							.1060	10,6	102	55								12		**94,78**		
.0640	6,4	79	34	8								**47,18**							.1070	10,7	102	55								12		**94,78**		
.0650	6,5	79	34	8								**47,18**							.1080	10,8	102	55								12		**94,78**		
.0660	6,6	79	34	8								**47,18**							.1090	10,9	102	55								12		**94,78**		
.0670	6,7	79	34	8								**47,18**							.1100	11,0	102	55								12		**94,78**		
.0680	6,8	79	34	8								**47,18**							.1150	11,5	102	55								12		**94,78**		
.0690	6,9	79	34	8								**47,18**							.1180	11,8	102	55								12		**94,78**		
.0700	7,0	79	34	8								**47,18**							.1200	12,0	102	55								12		**94,78**		
.0710	7,1	79	41	8								**47,18**							.1250	12,5	107	60								14		**125,58**		
.0720	7,2	79	41	8								**47,18**							.1280	12,8	107	60								14		**125,58**		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

02068

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 3xD (Fortsetzung)

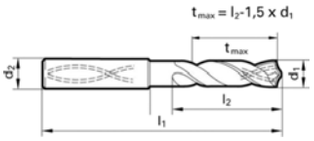
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	✔	○	○		✔	○			✔	✔	✔	✔	○	○	○				✔	✔	✔	✔	○	○	○	○				

BestNr A					02 068							02 068		
Gruppe					03							03		
Qualität					VHM							VHM		
Schicht					P8-TiALN							P8-TiALN		
Ausspitz					Sonder							Sonder		
Spitzenw					140°							140°		
	Ø mm	l1	l2	Schaft d2	€			Ø mm	l1	l2	Schaft d2	€		
BestNr B	d1	mm	mm	Ø mm	Stück			d1	mm	mm	Ø mm	Stück		
.1300	13,0	107	60	14	**125,58**			.1600	16,0	115	65	16	**158,69**	
.1350	13,5	107	60	14	**125,58**			.1650	16,5	123	73	18	**217,43**	
.1380	13,8	107	60	14	**125,58**			.1700	17,0	123	73	18	**217,43**	
.1400	14,0	107	60	14	**125,58**			.1750	17,5	123	73	18	**217,43**	
.1450	14,5	115	65	16	**158,69**			.1800	18,0	123	73	18	**217,43**	
.1480	14,8	115	65	16	**158,69**			.1850	18,5	131	79	20	**276,15**	
.1500	15,0	115	65	16	**158,69**			.1900	19,0	131	79	20	**276,15**	
.1550	15,5	115	65	16	**158,69**			.1950	19,5	131	79	20	**276,15**	
.1580	15,8	115	65	16	**158,69**			.2000	20,0	131	79	20	**276,15**	

Serie 02088

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 3xD mit IK

DIN 6539K mit Innenkühlung, rechtsschneidend



Type 02088 - Hochleistungsspiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie allgemeine Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle, Stahlguss und legierte Stähle mit Festigkeiten bis ca. 1.300 N/mm2. Für Bohrtiefen bis 3 x d. Die Vorteile dieser Werkzeuge liegen in der Anwendung hoher Schnittwerte, dem Erreichen fluchtungsgenauer Bohrungen mit engeren Durchmessertoleranzen und guter Oberflächengüte. Durch optimierte Schneidengeometrie und Sonderausspitzung wird das Anbohrverhalten verbessert und es werden kurze Späne erzeugt. Durch innenliegende Kühlkanäle deutlich verbesserte Schneidenkühlung, dadurch höhere Standzeiten. Voraussetzung für den Einsatz und Erzielung der Parameter sind leistungsstarke Werkzeugmaschinen mit spielarmen Spindeln, stabile Werkstückspannungen, gute Kühlung und fluchtungsgenaue Werkzeugaufnahmen.

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

02088 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○	●		●	○			●	●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○				

BestNr A					02 088									02 088
Gruppe					03									03
Qualität					VHM									VHM
Schicht					P8-TiALN									P8-TiALN
Ausspitz					Sonder									Sonder
Spitze Δ					140°									140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2		€
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm		Stück
.0300	3,00	62	20	6	**55,48**			.0730	7,30	79	41	8		**72,09**
.0310	3,10	62	20	6	**55,48**			.0740	7,40	79	41	8		**72,09**
.0320	3,20	62	20	6	**55,48**			.0750	7,50	79	41	8		**72,09**
.0330	3,30	62	20	6	**55,48**			.0760	7,60	79	41	8		**72,09**
.0340	3,40	62	20	6	**55,48**			.0770	7,70	79	41	8		**72,09**
.0350	3,50	62	20	6	**55,48**			.0780	7,80	79	41	8		**72,09**
.0360	3,60	62	20	6	**55,48**			.0790	7,90	79	41	8		**72,09**
.0370	3,70	62	20	6	**55,48**			.0800	8,00	79	41	8		**72,09**
.0380	3,80	66	24	6	**55,48**			.0810	8,10	89	47	10		**90,44**
.0390	3,90	66	24	6	**55,48**			.0820	8,20	89	47	10		**90,44**
.0400	4,00	66	24	6	**59,96**			.0830	8,30	89	47	10		**90,44**
.0410	4,10	66	24	6	**59,96**			.0840	8,40	89	47	10		**90,44**
.0420	4,20	66	24	6	**59,96**			.0850	8,50	89	47	10		**90,44**
.0430	4,30	66	24	6	**59,96**			.0860	8,60	89	47	10		**90,44**
.0440	4,40	66	24	6	**59,96**			.0870	8,70	89	47	10		**90,44**
.0450	4,50	66	24	6	**59,96**			.0880	8,80	89	47	10		**90,44**
.0460	4,60	66	24	6	**59,96**			.0890	8,90	89	47	10		**90,44**
.0470	4,70	66	24	6	**59,96**			.0900	9,00	89	47	10		**90,44**
.0480	4,80	66	28	6	**59,96**			.0910	9,10	89	47	10		**90,44**
.0490	4,90	66	28	6	**59,96**			.0920	9,20	89	47	10		**90,44**
.0500	5,00	66	28	6	**59,96**			.0930	9,30	89	47	10		**90,44**
.0510	5,10	66	28	6	**59,96**			.0940	9,40	89	47	10		**90,44**
.0520	5,20	66	28	6	**59,96**			.0950	9,50	89	47	10		**90,44**
.0530	5,30	66	28	6	**59,96**			.0960	9,60	89	47	10		**90,44**
.0540	5,40	66	28	6	**59,96**			.0970	9,70	89	47	10		**90,44**
.0550	5,50	66	28	6	**59,96**			.0980	9,80	89	47	10		**90,44**
.0560	5,60	66	28	6	**59,96**			.0990	9,90	89	47	10		**90,44**
.0570	5,70	66	28	6	**59,96**			.1000	10,00	89	47	10		**90,44**
.0580	5,80	66	28	6	**59,96**			.1010	10,10	102	55	12		**127,82**
.0590	5,90	66	28	6	**59,96**			.1020	10,20	102	55	12		**127,82**
.0600	6,00	66	28	6	**59,96**			.1030	10,30	102	55	12		**127,82**
.0610	6,10	79	34	8	**72,09**			.1040	10,40	102	55	12		**127,82**
.0620	6,20	79	34	8	**72,09**			.1050	10,50	102	55	12		**127,82**
.0630	6,30	79	34	8	**72,09**			.1060	10,60	102	55	12		**127,82**
.0640	6,40	79	34	8	**72,09**			.1070	10,70	102	55	12		**127,82**
.0650	6,50	79	34	8	**72,09**			.1080	10,80	102	55	12		**127,82**
.0660	6,60	79	34	8	**72,09**			.1090	10,90	102	55	12		**127,82**
.0670	6,70	79	34	8	**72,09**			.1100	11,00	102	55	12		**127,82**
.0680	6,80	79	34	8	**72,09**			.1150	11,50	102	55	12		**127,82**
.0690	6,90	79	34	8	**72,09**			.1180	11,80	102	55	12		**127,82**
.0700	7,00	79	34	8	**72,09**			.1200	12,00	102	55	12		**127,82**
.0710	7,10	79	41	8	**72,09**			.1250	12,50	107	60	14		**162,13**
.0720	7,20	79	41	8	**72,09**			.1280	12,80	107	60	14		**162,13**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

02088

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 3xD mit IK (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	✔	○	✔		✔	○			✔	✔	✔	✔	○	○	○	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	○	○	○	○				

BestNr A					02 088								02 088
Gruppe					03								03
Qualität					VHM								VHM
Schicht					P8-TiALN								P8-TiALN
Ausspitz					Sonder								Sonder
Spitze Δ					140°								140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück
.1300	13,00	107	60	14	**162,13**			.1600	16,00	115	65	16	**201,64**
.1350	13,50	107	60	14	**162,13**			.1650	16,50	123	73	18	**321,66**
.1380	13,80	107	60	14	**162,13**			.1700	17,00	123	73	18	**321,66**
.1400	14,00	107	60	14	**162,13**			.1750	17,50	123	73	18	**321,66**
.1450	14,50	115	65	16	**201,64**			.1800	18,00	123	73	18	**321,66**
.1480	14,80	115	65	16	**201,64**			.1850	18,50	123	73	20	**349,26**
.1500	15,00	115	65	16	**201,64**			.1900	19,00	123	73	20	**349,26**
.1550	15,50	115	65	16	**201,64**			.1950	19,50	131	79	20	**349,26**
.1580	15,80	115	65	16	**201,64**			.2000	20,00	131	79	20	**349,26**

Serie 97600

DxC VHM-Konturenfräser mit 135° Bohrspitze

für Composit-Materialien

Type 97600 - Hochleistungs-Konturenfräser mit Bohrspitze für die Bearbeitung von Phenolen, Glasfiber und harten, nichtmetallischen Werkstoffen.

EN - Diamond Cut Routers are recommended for use on phenols, fibre glass and hard non-metallic materials.

97600 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- VHM Ultra-Feinkorn K05/10
- Bohrspitze 135°
- Glatter Schaft h6 Form HA
- Ø-Toleranz: h10
- Weitere Konturenfräser auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5050

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
																														✔	○	✔	

BestNr A					97 600								97 600
Gruppe					11								11
Qualität					VHM								VHM
Schicht					P0								P0
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					135°								135°
	Ø mm	L	l1	d	€				Ø mm	L	l1	d	€
BestNr B	D h10	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	D h10	mm	mm	mm	Stück
.0300	3,00	40	10	3	**38,29**			.0635	6,35	60	20	6,35	**75,97**
.0400	4,00	40	15	4	**44,67**			.0800	8,00	63	25	8	**93,59**
.0500	5,00	50	16	5	**57,42**			.1000	10,00	72	30	10	**125,51**
.0600	6,00	50	18	6	**61,69**			.1200	12,00	83	32	12	**176,55**

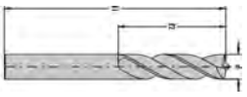
Serie 02181

Schweisspunktbohrer (WELDA-Drill) PRESTO HSSECo

mit Zentrierspitze, rechtsschneidend

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

02181 Dapprich-TechBox
- Schweisspunktbohrer Werksnorm
- HSSECo
- Zentrierspitze Form E 115/180°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Ø-Toleranz: h8
- Automatenausführung (Vario) auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					○	○	○																○	○	○		○			

BestNr A				02 181
Gruppe				01
Qualität				HSSCo8
Schicht				P2-BrOx
Dreh ↔				RH
Spitze Δ				115/180°
	Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück
.0600	6,00	66	28	**8,86**
.0800	8,00	79	37	**11,10**
.1000	10,00	89	43	**12,39**

Serie 49312

IQ-Spiralbohrer HSSECo8 mit WELDON19-Direktantrieb

Schnittlänge 25 mm, mit Innenkühlung

Type 49312 - Spiralbohrer mit Weldon-Schaft. Einfache und wirtschaftliche Lösung zur Aufnahme von Spiralbohrer in Kernbohrmaschinen.

EN - M42-Twist drill with 3/4" weldon shank. Easy and economic solution to use twist drills in a magnetic drilling machine.

Rotabroach

49312 Dapprich-TechBox
- Werksnorm
- HSSECo8 / M42
- Direktaufnahme Weldon-Schaft 3/4" (19mm)
- Für Maschinen mit Schnellspannsystemen
- Einfach und wirtschaftlich
- Weitere Ausführungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●				○										●	●			●	●	●	○	○	○		

BestNr A				49 312								49312	
Gruppe				07								07	
Qualität				HSSE								HSSE	
Schicht				P0								P0	
Dreh ↔				RH								RH	
Spitze Δ				118°								118°	
	Ø	SL	Schaft	€					Ø	SL	Schaft	€	
BestNr B	mm	mm	Weldon	Stück				BestNr B	mm	mm	Weldon	Stück	
.0600	6	25	19 (¾")	**29,37**				.1100	11	25	19 (¾")	**35,47**	
.0700	7	25	19 (¾")	**29,37**				.1200	12	25	19 (¾")	**41,64**	
.0800	8	25	19 (¾")	**29,37**				.1300	13	25	19 (¾")	**41,64**	
.0900	9	25	19 (¾")	**35,47**				.1350	13,5	25	19 (¾")	**45,28**	
.1000	10	25	19 (¾")	**35,47**				.1400	14	25	19 (¾")	**45,28**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

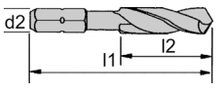
Serie 08510

HEXiBiT® HSS-Spiralbohrer, ¼"-Schaft

geschliffene Handwerkerqualität

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

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



HEXIBiT

08510 Dapprich-TechBox

- Werksnorm 1/4" Bit-Schaft
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Sechskantschaft DIN 3126 C - 6,35mm (1/4")
- Einsatz in Akkuschraubern und entspr. Bit-Aufnahmen
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	○										○	○									●				●	●			○	○		

BestNr A						08 510								08 510
Gruppe						05								05
Qualität						HSSG								HSSG
Schicht						P0								P0
Dreh ↔						RH								RH
Spitze Δ						118°								118°
	Ø mm	für	l1	l2	d2	€			Ø mm	für	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	mm	Zoll	Stück		BstNr B	d	Gewinde	mm	mm	Zoll	Stück
.0100	1,00		32	7	1/4"	**7,35**		.0600	6,00	M 7	50	26	1/4"	**8,09**
.0150	1,50		32	10	1/4"	**7,35**		.0650	6,50		50	30	1/4"	**8,09**
.0200	2,00		34	12	1/4"	**7,35**		.0680	6,80	M 8	50	30	1/4"	**8,09**
.0250	2,50	M 3	36	14	1/4"	**7,35**		.0700	7,00		50	30	1/4"	**8,09**
.0300	3,00		38	16	1/4"	**7,35**		.0750	7,50		51	32	1/4"	**8,42**
.0330	3,30	M 4	40	18	1/4"	**7,35**		.0800	8,00		51	32	1/4"	**8,42**
.0350	3,50		40	18	1/4"	**7,35**		.0850	8,50	M 10	53	33	1/4"	**8,42**
.0400	4,00		44	20	1/4"	**7,35**		.0900	9,00		53	33	1/4"	**8,42**
.0420	4,20	M 5	45	20	1/4"	**7,35**		.0950	9,50		54	38	1/4"	**8,42**
.0450	4,50		46	24	1/4"	**7,35**		.1000	10,00		54	38	1/4"	**8,42**
.0500	5,00	M 6	50	26	1/4"	**7,35**		.1020	10,20	M 12	54	38	1/4"	**8,42**
.0550	5,50		50	26	1/4"	**7,35**								
.M19						**99,23**								

Serie 09046

DxC VHM-Ausbohrwerkzeuge TiCN

zum Ausbohren abgebrochener Gewindebohrer

09046 - Spezialwerkzeug zum ausbohren abgebrochener Gewindebohrer im Kernloch.

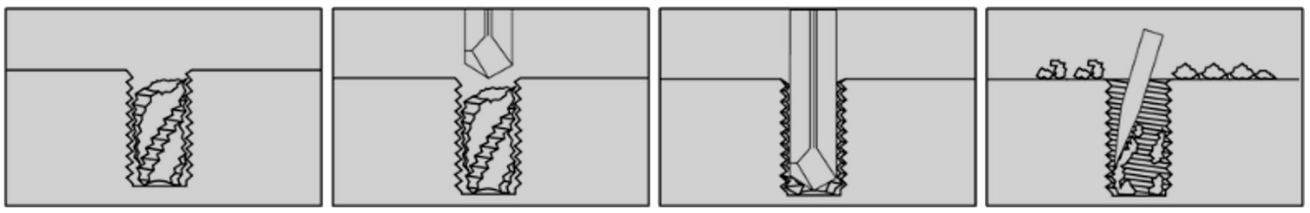
EN - Broken Tap Extractor Tool

09046 Dapprich-TechBox

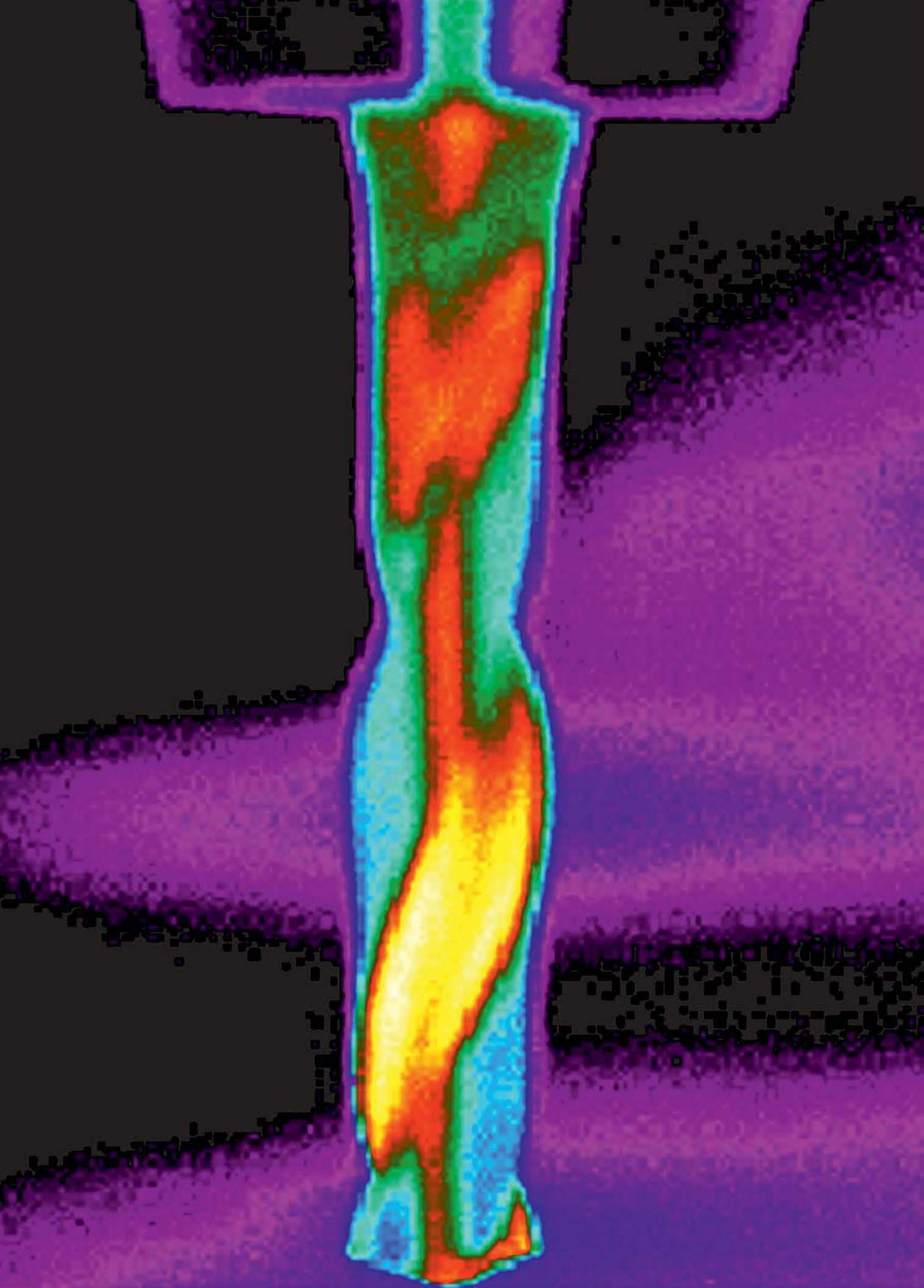
- PRESTO-Norm
- Vollhartmetall
- TiCN-Hartstoffschicht
- 4 Schneidkanten
- glatter Schaft HA
- abweichende Durchmesser auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
						●	●																										

BestNr A					09 046									
Gruppe					01									
Qualität					VHM									
Schicht					TiCN									
Dreh ↔					RH									
Spitze Δ					Sonder									
	Ø	für	l1	L	€								Kassetten-	
BestNr B	mm	Gewinde	mm	mm	Stück			Inhalt					Type	
.0200	2,00	M 3	31	10	**29,47**									
.0300	3,00	M4-5	40	15	**33,66**									
.0400	4,00	M6-7	46	20	**38,59**									
.0500	5,00	M8-10	50	25	**45,24**									
.0600	6,00	M 12	59,5	30	**55,98**									
.1200	Set	M3-12			**188,64**			je 1 Stück	Gr.2+3+	4+5+6			Plastik	



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com



Serie 01000

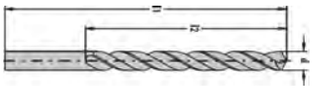
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

Typ 01065 TiN-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 01000. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01000 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (Hi-Tech Industrie)
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A>14mm
- 01000: ≤ 0,98 blank; ≥1,00 vaporisiert
- bis Ø 30,0 mm in Sonderanfertigung lieferbar
- Commodity-Code 8207.5060

P				M		K		Ti		Ni		Cu		N		Syn		● ++ ○ +
1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8				2.1 2.2 2.3 2.4		3.1 3.2 3.3 3.4		4.1 4.2 4.3		5.1 5.2 5.3		6.1 6.2 6.3 6.4		7.1 7.2 7.3 7.4		8.1 8.2 8.3		
● ● ● ●						● ● ○ ○						○ ○ ○ ○		○ ○ ○ ○		○ ○		
BestNr A				01 000	01 065											01 000	01 065	
Gruppe				01	01											01	01	
Qualität				HSSG	HSSG											HSSG	HSSG	
Schicht				P1-vap	P5-TiN											P1-vap	P5-TiN	
Dreh ↔				RH	RH											RH	RH	
Spitze Δ				118°	118°											118°	118°	
	Ø mm	l1	l2	€	€						Ø mm	l1	l2	€	€			
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück					BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			
.0020	0,20	19	2,5	**2,81**						.0155	1,55	43	20	**2,49**				
.0025	0,25	19	4	**2,81**						.0160	1,60	43	20	**1,63**	**2,23**			
.0030	0,30	19	4	**2,42**						.0165	1,65	43	20	**2,49**				
.0032	0,32	19	4	**3,61**						.0170	1,70	43	20	**1,63**	**2,30**			
.0035	0,35	19	4	**2,17**						.0175	1,75	46	22	**2,49**				
.0036	0,36	19	4	**3,47**						.0180	1,80	46	22	**1,63**	**1,96**			
.0038	0,38	19	4	**3,47**						.0185	1,85	46	22	**2,37**				
.0040	0,40	20	5	**1,91**						.0190	1,90	46	22	**1,63**	**2,04**			
.0042	0,42	20	5	**2,87**						.0195	1,95	49	24	**2,37**				
.0045	0,45	20	5	**1,82**						.0200	2,00	49	24	**1,47**	**1,77**			
.0048	0,48	20	5	**2,71**						.0205	2,05	49	24	**2,04**				
.0050	0,50	22	6	**1,69**						.0210	2,10	49	24	**1,47**	**2,04**			
.0052	0,52	22	6	**2,56**						.0215	2,15	53	27	**2,04**				
.0055	0,55	24	7	**1,69**						.0220	2,20	53	27	**1,47**	**2,04**			
.0058	0,58	24	7	**2,56**						.0225	2,25	53	27	**2,04**				
.0060	0,60	24	7	**1,51**						.0230	2,30	53	27	**1,47**	**2,04**			
.0062	0,62	26	8	**2,27**						.0235	2,35	53	27	**2,84**				
.0065	0,65	26	8	**1,51**						.0240	2,40	57	30	**2,15**	**2,23**			
.0068	0,68	28	9	**2,27**						.0245	2,45	57	30	**2,72**				
.0070	0,70	28	9	**1,31**						.0250	2,50	57	30	**1,32**	**2,23**			
.0072	0,72	28	9	**1,96**						.0255	2,55	57	30	**2,84**				
.0075	0,75	28	9	**1,31**						.0260	2,60	57	30	**2,18**	**2,23**			
.0077	0,77	30	10	**1,96**						.0265	2,65	57	30	**3,13**				
.0078	0,78	30	10	**1,96**						.0270	2,70	61	33	**1,32**	**2,23**			
.0080	0,80	30	10	**1,20**						.0275	2,75	61	33	**2,49**				
.0082	0,82	30	10	**1,96**						.0280	2,80	61	33	**1,32**	**2,30**			
.0085	0,85	30	10	**1,20**						.0285	2,85	61	33	**2,84**				
.0088	0,88	32	11	**1,82**						.0290	2,90	61	33	**1,32**	**2,30**			
.0090	0,90	32	11	**1,20**						.0295	2,95	61	33	**2,49**				
.0092	0,92	32	11	**1,82**						.0300	3,00	61	33	**1,35**	**1,96**			
.0095	0,95	32	11	**1,20**						.0305	3,05	65	36	**2,27**				
.0098	0,98	34	14	**1,82**						.0310	3,10	65	36	**1,35**	**2,30**			
.0100	1,00	34	12	**1,63**	**2,75**					.0315	3,15	65	36	**2,27**				
.0105	1,05	34	12	**2,94**						.0320	3,20	65	36	**1,35**	**2,46**			
.0110	1,10	36	14	**2,87**	**2,68**					.0325	3,25	65	36	**2,37**				
.0115	1,15	36	14	**2,94**						.0330	3,30	65	36	**1,35**	**2,46**			
.0120	1,20	38	16	**1,63**	**2,75**					.0335	3,35	65	36	**2,49**				
.0125	1,25	38	16	**2,94**						.0340	3,40	70	39	**1,35**	**2,46**			
.0130	1,30	38	16	**1,63**	**2,68**					.0345	3,45	70	39	**2,49**				
.0135	1,35	40	18	**2,87**						.0350	3,50	70	39	**1,35**	**2,23**			
.0140	1,40	40	18	**1,63**	**2,49**					.0355	3,55	70	39	**2,65**				
.0145	1,45	40	18	**2,60**						.0360	3,60	70	39	**1,35**	**2,49**			
.0150	1,50	40	18	**1,63**	**2,30**					.0365	3,65	70	39	**2,65**				

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

01000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn				✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3		6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔									✔	✔	○	○								○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A				01 000	01 065								01 000	01 065
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSG	HSSG								HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN								P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				118°	118°								118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
.0370	3,70	70	39	**1,35**	**2,68**			.0810	8,10	117	75		**7,32**	**7,48**
.0375	3,75	70	39	**2,72**				.0820	8,20	117	75		**4,83**	**7,62**
.0380	3,80	75	43	**1,35**	**2,75**			.0825	8,25	117	75		**7,56**	
.0385	3,85	75	43	**2,84**				.0830	8,30	117	75		**4,83**	**8,38**
.0390	3,90	75	43	**1,35**	**2,84**			.0840	8,40	117	75		**4,83**	**8,38**
.0395	3,95	75	43	**2,87**				.0850	8,50	117	75		**4,83**	**7,89**
.0400	4,00	75	43	**1,35**	**2,30**			.0860	8,60	125	81		**5,09**	**9,17**
.0405	4,05	75	43	**2,87**				.0870	8,70	125	81		**5,09**	**9,17**
.0410	4,10	75	43	**1,70**	**2,91**			.0875	8,75	125	81		**13,36**	
.0415	4,15	75	43	**2,87**				.0880	8,80	125	81		**5,09**	**9,36**
.0420	4,20	75	43	**1,70**	**2,68**			.0890	8,90	125	81		**5,09**	**9,78**
.0425	4,25	75	43	**3,13**				.0900	9,00	125	81		**5,09**	**8,76**
.0430	4,30	80	47	**1,70**	**3,17**			.0910	9,10	125	81		**5,54**	**9,78**
.0435	4,35	80	47	**4,07**				.0920	9,20	125	81		**5,54**	**9,78**
.0440	4,40	80	47	**1,70**	**3,17**			.0925	9,25	125	81		**5,54**	
.0445	4,45	80	47	**4,07**				.0930	9,30	125	81		**5,54**	**10,01**
.0450	4,50	80	47	**1,70**	**2,84**			.0940	9,40	125	81		**5,54**	**10,01**
.0455	4,55	80	47	**3,96**				.0950	9,50	125	81		**5,54**	**10,01**
.0460	4,60	80	47	**1,85**	**3,17**			.0960	9,60	133	87		**10,65**	**10,87**
.0465	4,65	80	47	**3,96**				.0970	9,70	133	87		**10,65**	**10,87**
.0470	4,70	80	47	**1,85**	**3,17**			.0975	9,75	133	87		**12,31**	
.0475	4,75	80	47	**3,96**				.0980	9,80	133	87		**5,89**	**11,77**
.0480	4,80	86	52	**1,85**	**3,29**			.0990	9,90	133	87		**11,59**	**11,77**
.0485	4,85	86	52	**3,70**				.1000	10,00	133	87		**5,89**	**10,49**
.0490	4,90	86	52	**1,85**	**3,36**			.1010	10,10	133	87		**7,06**	**12,80**
.0495	4,95	86	52	**4,49**				.1020	10,20	133	87		**7,06**	**13,06**
.0500	5,00	86	52	**1,85**	**2,75**			.1025	10,25	133	87		**15,06**	*
.0510	5,10	86	52	**1,96**	**3,43**			.1030	10,30	133	87		**15,29**	**15,59**
.0520	5,20	86	52	**1,96**	**3,43**			.1040	10,40	133	87		**15,29**	**15,59**
.0525	5,25	86	52	**4,53**				.1050	10,50	133	87		**7,06**	**13,55**
.0530	5,30	86	52	**1,96**	**3,43**			.1060	10,60	133	87		**16,00**	**16,31**
.0540	5,40	93	57	**1,96**	**3,89**			.1070	10,70	142	94		**18,20**	**18,53**
.0550	5,50	93	57	**1,92**	**3,74**			.1075	10,75	142	94		**7,70**	
.0560	5,60	93	57	**1,96**	**4,07**			.1080	10,80	142	94		**18,20**	**18,53**
.0570	5,70	93	57	**2,11**	**4,07**			.1090	10,90	142	94		**18,98**	**19,32**
.0575	5,75	93	57	**5,85**				.1100	11,00	142	94		**7,70**	**15,59**
.0580	5,80	93	57	**2,11**	**4,19**			.1110	11,10	142	94		**8,12**	**19,32**
.0590	5,90	93	57	**2,11**	**4,31**			.1120	11,20	142	94		**18,98**	**19,32**
.0600	6,00	93	57	**2,11**	**3,74**			.1125	11,25	142	94		**19,55**	
.0610	6,10	101	63	**2,53**	**4,64**			.1130	11,30	142	94		**19,55**	**20,04**
.0620	6,20	101	63	**2,53**	**4,64**			.1140	11,40	142	94		**19,55**	**20,04**
.0625	6,25	101	63	**6,42**				.1150	11,50	142	94		**8,64**	**17,14**
.0630	6,30	101	63	**2,53**	**4,64**			.1160	11,60	142	94		**19,48**	**20,04**
.0640	6,40	101	63	**2,53**	**4,83**			.1170	11,70	142	94		**20,27**	**20,76**
.0650	6,50	101	63	**2,53**	**4,71**			.1175	11,75	142	94		**9,17**	
.0660	6,60	101	63	**2,75**	**5,09**			.1180	11,80	142	94		**21,25**	**21,66**
.0670	6,70	101	63	**2,75**	**5,21**			.1190	11,90	151	101		**22,53**	**23,03**
.0675	6,75	109	69	**5,85**				.1200	12,00	151	101		**9,17**	**19,13**
.0680	6,80	109	69	**2,75**	**6,11**			.1210	12,10	151	101		**24,00**	**24,42**
.0690	6,90	109	69	**2,75**	**6,11**			.1220	12,20	151	101		**24,45**	**25,06**
.0700	7,00	109	69	**2,72**	**5,66**			.1225	12,25	151	101		**24,00**	
.0710	7,10	109	69	**3,02**	**6,23**			.1230	12,30	151	101		**22,53**	**23,03**
.0720	7,20	109	69	**3,02**	**6,46**			.1240	12,40	151	101		**25,37**	**25,92**
.0725	7,25	109	69	**8,57**				.1250	12,50	151	101		**9,36**	**21,33**
.0730	7,30	109	69	**6,37**	**6,46**			.1260	12,60	151	101		**26,68**	**27,25**
.0740	7,40	109	69	**6,53**	**6,68**			.1270	12,70	151	101		**22,53**	**28,19**
.0750	7,50	109	69	**3,02**	**6,23**			.1275	12,75	151	101		**27,51**	
.0760	7,60	117	75	**3,29**	**7,06**			.1280	12,80	151	101		**27,51**	**28,19**
.0770	7,70	117	75	**6,87**	**7,06**			.1290	12,90	151	101		**29,74**	**30,39**
.0775	7,75	117	75	**9,89**				.1300	13,00	151	101		**9,96**	**23,59**
.0780	7,80	117	75	**7,02**	**7,13**			.1310	13,10	151	101		**26,84**	
.0790	7,90	117	75	**3,29**	**7,29**			.1320	13,20	151	101		**29,28**	
.0800	8,00	117	75	**3,85**	**6,23**			.1325	13,25	160	108		**33,21**	

01000

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔									✔	✔	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A				01 000	01 065								01 000	01 065
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSG	HSSG								HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN								P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				118°	118°								118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
.1330	13,30	160	108	**37,33**				.1525	15,25	178	120		**25,82**	
.1340	13,40	160	108	**37,33**				.1550	15,50	178	120		**25,82**	**37,93**
.1350	13,50	160	108	**18,01**	**27,25**			.1575	15,75	178	120		**25,82**	
.1360	13,60	160	108	**37,33**				.1600	16,00	178	120		**25,82**	**40,69**
.1370	13,70	160	108	**37,89**				.1650	16,50	184	125		**44,27**	
.1375	13,75	160	108	**18,72**				.1700	17,00	184	125		**46,12**	
.1380	13,80	160	108	**37,89**				.1750	17,50	191	130		**52,46**	
.1390	13,90	160	108	**39,67**				.1800	18,00	191	130		**40,69**	
.1400	14,00	160	108	**18,72**	**30,01**			.1850	18,50	198	135		**59,75**	
.1425	14,25	169	114	**41,63**				.1900	19,00	198	135		**64,20**	
.1450	14,50	169	114	**30,80**	**31,44**			.1950	19,50	205	140		**67,86**	
.1475	14,75	169	114	**25,02**				.2000	20,00	205	140		**75,06**	
.1500	15,00	169	114	**34,42**	**35,13**									

Serie 09500

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO aus HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Sätze 09500 gefüllt mit Typ 01000
Sätze 09565 gefüllt mit Typ 01065 TiN-beschichtet

P								M				K				Ti			Ni																✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3			
✔	✔	✔	✔									✔	✔	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

BestNr A						09 500	09 565							
Gruppe						01	01							
Qualität						HSSG	HSSG							
Schicht						P1-vap	P5-TiN							
Dreh ↔						RH	RH							
Spitze Δ						118°	118°							
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€	€		zus.				Box	
BestNr B	Type	Bohrer	von	bis		Satz	Satz		Maße				Type	
.RB19	RB 19	19	1,00	10,00	0,50	**62,66**							Plastik	
.RB25	RB 25	25	1,00	13,00	0,50	**118,38**							Plastik	
.RB50	RB 50	51	1,00	6,00	0,10	**110,76**							Plastik	
.RB41	RB 41	41	6,00	10,00	0,10	**244,68**							Plastik	
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	**63,25**	**108,68**						Metall	
.M24	M 24	24	1,00	10,50	0,50	**92,87**			3,3+4,2	6,8+10,2			Metall	
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	**122,57**	**223,59**						Metall	
.M50	M 50	50	1,00	5,90	0,10	**100,84**	**174,56**						Metall	
.M41	M 41	41	6,00	10,00	0,10	**230,57**	**396,87**						Metall	
.M145	M 145	145	1,00	13,00	0,50	**685,61**			3,3+4,2	6,8+10,2			Metall	
	Inhalt			je 5 per Ø										
.M170	M 170	170	1,00	10,00	0,50	**482,50**							Metall	
	Inhalt:			1,0-8,0 mm: je 10 per Ø										
				8,5-10,0 mm: je 5 per Ø										
.M230	M 230	230	1,00	13,00	0,50	**773,41**			3,2+4,2				Metall	
	Inhalt:			1,0-8,5 mm: je 10 per Ø										
				9,0-13,0 mm: je 5 per Ø										
.Z15	Z 15	15	1/16"	1/2"	1/32"	**151,08**							Metall	
.Z21	Z 21	21	1/16"	3/8"	1/64"	**118,19**							Metall	
.Z13	Z 13	13	1/16"	1/4"	1/64"	**56,20**							Metall	
.Z29	Z 29	21	1/16"	1/2"	1/64"	**249,80**							Metall	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

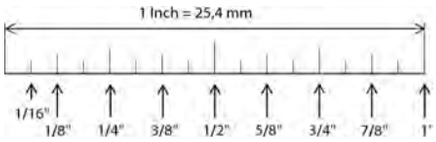
Serie 01000z

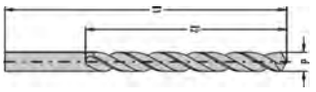
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01000z Dapprich-TechBox

- DIN 338 N ZOLL / INCH
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A>17/32"
- 01000: ≤ 1/32" blank; ≥3/64" vaporisiert
- bis Ø 1" in Sonderanfertigung lieferbar
- Commodity-Code 8207.5060

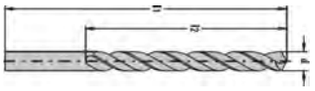
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A					01 000z								01 000z
Gruppe					01								01
Qualität					HSSG								HSSG
Schicht					P1-vap								P1-vap
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					118°								118°
	Ø ins	Ø mm	l1	l2	€				Ø ins	Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	d	mm	mm	Stück			BestNr B	d	d	mm	mm	Stück
.0039	1/64"	0,397	20	5	**4,07**			.0833	21/64"	8,334	117	75	**8,12**
.0079	1/32"	0,794	30	10	**3,55**			.0873	11/32"	8,731	125	81	**9,14**
.0119	3/64"	1,191	38	16	**3,17**			.0912	23/64"	9,128	125	81	**9,54**
.0158	1,588	1/16"	43	20	**2,27**			.0952	3/8"	9,525	133	87	**9,89**
.0198	5/64"	1,984	49	24	**2,18**			.0992	25/64"	9,922	133	87	**11,59**
.0238	3/32"	2,381	57	30	**2,27**			.1031	13/32"	10,319	133	87	**13,25**
.0277	7/64"	2,778	61	33	**2,37**			.1071	27/64"	10,716	142	94	**18,20**
.0317	1/8"	3,175	65	36	**1,89**			.1111	7/16"	11,113	142	94	**16,00**
.0357	9/64"	3,572	70	39	**2,49**			.1151	29/64"	11,509	142	94	**16,72**
.0396	5/32"	3,969	75	43	**2,87**			.1191	15/32"	11,906	151	101	**18,68**
.0436	11/64"	4,366	80	47	**3,62**			.1233	31/64"	12,303	151	101	**21,15**
.0476	3/16"	4,763	86	52	**2,87**			.1271	1/2"	12,700	151	101	**22,53**
.0515	13/64"	5,159	86	52	**3,40**			.1349	17/32"	13,494	160	108	**25,92**
.0555	7/32"	5,556	93	57	**3,96**			.1428	9/16"	14,288	169	114	**32,72**
.0595	15/64"	5,953	93	57	**4,19**			.1508	19/32"	15,081	178	120	**34,42**
.0635	1/4"	6,350	101	63	**4,71**			.1587	5/8"	15,875	178	120	**38,96**
.0674	17/64"	6,747	109	69	**5,85**			.1666	21/32"	16,669	184	125	**45,26**
.0714	9/32"	7,144	109	69	**6,53**			.1746	11/16"	17,463	191	130	**52,46**
.0754	19/64"	7,541	117	75	**6,53**			.1825	23/32"	18,256	198	135	**63,37**
.0793	5/16"	7,938	117	75	**7,13**			.1905	3/4	19,050	205	140	**71,48**

Serie 01022

Croix-X 135° Spiralbohrer HSS-M2 Two-Tone

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität



Type 01022 Croix-X™ - Sehr stabiler Industriespiralbohrer für alle Standardanwendungen. Durch Kreuzanschliff verbessertes Anbohrverhalten, Vorschubkraft und Drehmoment werden verringert. Zum Bohren von Stahl bis 1.000N/mm², Stahlguss, Grauguss, Aluminium und Aluminiumlegierungen.

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

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

01022 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (IQ-IndustrieQualität)
- HSS / M2HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- * 3-Flächen-Schaft ≥5,0mm; ≤4,9mm Rundschaft
- Two-Tone-Finish: Nuten P1-vap; Body P2-BrOx
- Commodity-Code 8207.5060

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●					○	○			●	●	○	○											○	○	○	○	○	○	

● ++ ○ +

BestNr.A					01 022									01 022
Gruppe					01									01
Qualität					HSSG-M2									HSSG-M2
Schicht					P1 / P2									P1 / P2
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					135°									135°
	Ø mm	l1	l2		€				Ø mm	l1	l2	d2		€
BstNr. B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm		Stück
.0100	1,00	34	12		**0,70**			.0950	9,50	125	81			**4,28**
.0150	1,50	40	18		**0,70**			.1000	10,00	133	87			**4,38**
.0200	2,00	49	24		**0,70**			.1020	10,20	133	87			**5,35**
.0250	2,50	57	30		**0,88**			.1050	10,50	133	87			**5,35**
.0300	3,00	61	33		**0,88**			.1100	11,00	142	94			**7,38**
.0310	3,10	65	36		**0,88**			.1150	11,50	142	94			**8,00**
.0320	3,20	65	36		**0,88**			.1200	12,00	151	101			**9,13**
.0330	3,30	65	36		**0,88**			.1250	12,50	151	101			**9,63**
.0350	3,50	70	39		**0,88**			.1300	13,00	151	101			**10,18**
.0400	4,00	75	43		**0,88**			.1353	13,50	160	108	13		**14,98**
.0410	4,10	75	43		**1,05**			.1403	14,00	160	108	13		**14,98**
.0420	4,20	75	43		**1,05**			.1453	14,50	169	114	13		**18,75**
.0450	4,50	80	47		**1,13**			.1503	15,00	169	114	13		**18,75**
.0500	5,00	86	52		**1,13**			.1553	15,50	178	120	13		**21,25**
.0510	5,10	86	52		**1,38**			.1603	16,00	178	120	13		**22,48**
.0550	5,50	93	57		**1,38**			.1653	16,50	184	125	13		**24,50**
.0600	6,00	93	57		**1,55**			.1703	17,00	184	125	13		**25,00**
.0650	6,50	101	63		**1,55**			.1753	17,50	191	130	13		**26,25**
.0680	6,80	109	69		**1,85**			.1803	18,00	191	130	13		**29,50**
.0700	7,00	109	69		**1,85**			.1853	18,50	198	135	13		**31,25**
.0750	7,50	109	69		**2,33**			.1903	19,00	198	135	13		**31,25**
.0800	8,00	117	75		**2,80**			.1953	19,50	205	140	13		**31,25**
.0850	8,50	117	75		**3,88**			.2003	20,00	205	140	13		**34,19**
.0900	9,00	125	81		**4,00**									

Reduzierter Schaft ab Ø 13,5 mm

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 09512

Croix-X 135° Spiralbohrer HSS-M2 Two-Tone

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Type 09512 Croix-X™ - Sehr stabiler Industriespiralbohrer für alle Standardanwendungen. Durch Kreuzanschliff verbessertes Anbohrverhalten, Vorschubkraft und Drehmoment werden verringert. Zum Bohren von Stahl bis 1.000N/mm², Stahlguss, Grauguss, Aluminium und Aluminiumlegierungen.

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

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

09512 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (IQ-IndustrieQualität)
- HSSG-M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- * 3-Flächen-Schaft ≥5,0mm; ≤4,9mm Rundschaft
- Two-Tone-Finish: Nuten P1-vap; Body P2-BrOx
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●							○	○	●	●	○	○											○	○	○	○	○	○		

BestNr A						09 512								
Gruppe						01								
Qualität						HSSG-M2								
Schicht						P1 / P2								
Dreh ↔						RH								
Spitze Δ						135°								
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€			zus.				Box	
BestNr B	Type	Bohrer	von	bis		Satz			Maße				Type	
.GB19	GB19	19	1,00	10,00	0,50	**70,43**							Plastik	
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	**74,10**							Plastik	
.RB25	RB25	25	1,00	13,00	0,50	**110,05**							Plastik	
.M19	M19	19	1,00	10,00	0,50	**74,10**							Metall	
.M24	M24	24	1,00	10,50	0,50	**112,50**			3,3+4,2	6,8+10,2			Metall	
.M25	M25	25	1,00	13,00	0,50	**110,05**							Metall	

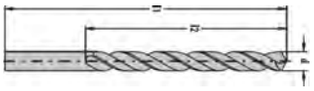
Serie 01165

CLASSIC-Spiralbohrer LEVEL-CUT™ HSS-M2 "Stufenspitze"

DIN 338 N, rechtsschneidend, mit TiN-Kopfbeschichtung

Typ 01165 - Geschliffener Industriespiralbohrer mit innovativer StufenspitzeKreuzanschliff zur Bearbeitung von Stahl bis 800N/mm², Grauguss,NE-Metalle, Acrylglas, Kunststoff und Hartholz. Sehr gute Selbstzentrierung, auch zum Aufbohren geeignet.

EN - General-purpose drill with new innovatie step-point, to drill steels with tensile strength up to 800N/mm², grey cast iron, Aluminium,. Copper, Brass, acrylic glass, plastics and high-density wood.



01165 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (CLASSIC aus dem Vollen geschliffen)
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Sonder-Stufenspitze ab Ø 2,5 mm
- 3-Flächschaft ab 4,0 mm
- TiN-Kopfbeschichtung
- VE10 bis 10,2mm; VE 5 bis 13mm
- Commodity-Code 8207.5060

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔										✔	○									✔				✔	✔			✔			

BestNr A				01 165								01 165		
Gruppe				04								04		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				TiN								TiN		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				Stufe								Stufe		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.0100	1,00	34	12	**0,36**				.0750	7,50	109	69	**9,75**		
.0150	1,50	40	80	**0,36**				.0800	8,00	117	75	**10,34**		
.0200	2,00	49	24	**0,59**				.0850	8,50	117	75	**11,83**		
.0250	2,50	57	30	**3,15**				.0900	9,00	125	81	**13,21**		
.0300	3,00	61	33	**3,74**				.0950	9,50	125	81	**14,78**		
.0330	3,30	65	36	**3,81**				.1000	10,00	133	87	**15,89**		
.0350	3,50	70	39	**3,85**				.1050	10,20	133	87	**19,70**		
.0400	4,00	75	43	**4,13**				.1020	10,50	133	87	**17,89**		
.0450	4,20	75	43	**4,44**				.1100	11,00	142	94	**20,69**		
.0420	4,50	80	47	**4,33**				.1150	11,50	142	94	**23,24**		
.0500	5,00	86	52	**5,00**				.1200	12,00	151	101	**24,85**		
.0550	5,50	93	57	**5,43**				.1250	12,50	151	101	**27,88**		
.0600	6,00	93	57	**6,33**				.1300	13,00	151	101	**29,61**		
.0650	6,50	101	63	**6,88**				.LC19	LC 19	1-10	x0,50	**140,61**	Satz	19tlg.
.0700	6,80	109	69	**9,08**				.LC25	LC 25	1-13	x0,50	**290,44**	Satz	25tlg.
.0680	7,00	109	69	**8,45**										
.GB19				**138,37**										

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

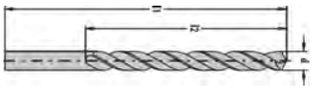
Serie 01010

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 N, linksschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01010 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N-LH
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- LINKSSCHNEIDEND
- Kegelmantelanschliff 118°
- ohne Ausspitzung
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A				01 010								01 010		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				LH								LH		
Spitze Δ				118°								118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
					LH								LH	
.0100	1,00	34	12	**2,57**										
.0150	1,50	40	18	**2,57**										
.0200	2,00	49	24	**2,76**										
.0250	2,50	57	30	**3,01**										
.0300	3,00	61	33	**3,36**										
.0320	3,20	65	36	**3,53**										
.0330	3,30	65	36	**3,53**										
.0350	3,50	70	39	**3,66**										
.0400	4,00	75	43	**3,96**										
.0420	4,20	75	43	**4,34**										
.0450	4,50	80	47	**5,17**										
.0500	5,00	86	52	**4,71**										
.0550	5,50	93	57	**6,37**										
.0600	6,00	93	57	**6,37**										
.0650	6,50	93	63	**7,32**										
.0680	6,80	109	69	**8,89**										
.0700	7,00	109	69	**8,23**										
.0750	7,50	109	69	**9,32**										
.0800	8,00	117	75	**11,13**										
.0850	8,50	117	75	**11,13**										
.0900	9,00	125	81	**13,85**										
.0950	9,50	125	81	**14,42**										
.1000	10,00	133	87	**17,09**										
.1020	10,20	133	87	**23,52**										
.1050	10,50	133	87	**20,87**										
.1100	11,00	142	94	**22,68**										
.1150	11,50	142	94	**26,27**										
.1200	12,00	151	101	**27,25**										
.1250	12,50	151	101	**30,80**										
.1300	13,00	151	101	**35,32**										
.RL19	RL 19	1-10	x0,50	**148,51**	Satz	19tlg								
.RL25	RL 25	1-13	x0,50	**315,58**	Satz	25tlg								

Serie 08610

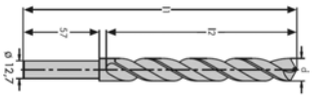
Industrie-Spiralbohrer, HSS-geschliffen, mit abgesetztem Schaft

~DIN 338 Typ N, ursprünglich für Blacksmith-Maschinen

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08610 Dapprich-TechBox

- Blacksmith-Drills Werksnorm, Typ N
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A >25mm
- Schaft-Ø: 10,5-12,5mm=S10mm; ab 16,5mm=S12,7
- Alle abweichenden Ø in Sonderanfertigung lieferbar
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

BestNr A						08 610									08 610
Gruppe						01									01
Qualität						HSSG									HSSG
Schicht						P1-vap									P1-vap
Dreh ↔						RH									RH
Spitze Δ						118°									118°
	Ø mm	Ø ins	l1	l2	d2	€			Ø mm	Ø ins	l1	l2	d2		€
BestNr B	d	d	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	d	d	mm	mm	mm		Stück
.1050	10,50		133	87	10	**11,73**		.2150	21,50		152	79	12,7		**34,98**
.1100	11,00		142	94	10	**14,08**		.2200	22,00		152	79	12,7		**41,33**
.1150	11,50		142	94	10	**15,03**		.2250	22,50		152	79	12,7		**38,39**
.1200	12,00		151	101	10	**15,55**		.2300	23,00		152	79	12,7		**41,33**
.1250	12,50		151	101	10	**17,19**		.2350	23,50		152	79	12,7		**40,74**
.1300	13,00		152	80	12,7	**19,62**		.2400	24,00		152	79	12,7		**44,24**
.1350	13,50		152	79	12,7	**20,15**		.2450	24,50		152	79	12,7		**44,42**
.1400	14,00		152	79	12,7	**20,69**		.2500	25,00		152	79	12,7		**46,84**
.1450	14,50		152	79	12,7	**20,69**		.2540	25,40	1"	152	79	12,7		**81,86**
.1500	15,00		152	79	12,7	**20,69**		.2600	26,00		152	79	12,7		**85,45**
.1550	15,50		152	79	12,7	**21,63**		.2700	27,00		152	79	12,7		**94,13**
.1600	16,00		152	79	12,7	**22,65**		.2800	28,00		152	79	12,7		**95,87**
.1650	16,50		152	79	12,7	**23,59**		.2857	28,57	1.1/8"	152	79	12,7		**99,41**
.1700	17,00		152	79	12,7	**24,45**		.2900	29,00		152	79	12,7		**102,81**
.1750	17,50		152	79	12,7	**25,37**		.3000	30,00		152	79	12,7		**104,62**
.1800	18,00		152	79	12,7	**27,36**		.3175	31,75	1.1/4"	152	79	12,7		**127,27**
.1850	18,50		152	79	12,7	**28,38**		.3200	32,00		152	79	12,7		**132,44**
.1900	19,00		152	79	12,7	**29,33**		.3333	33,33	1.5/16"	152	79	12,7		**149,88**
.1950	19,50		152	79	12,7	**30,39**		.3492	34,92	1.3/8"	152	79	12,7		**160,32**
.2000	20,00		152	79	12,7	**32,53**		.3651	36,51	1.7/16"	152	79	12,7		**189,92**
.2050	20,50		152	79	12,7	**32,77**		.3810	38,10	1.1/2"	152	79	12,7		**200,41**
.2100	21,00		152	79	12,7	**35,29**									
.Set6	Set 6					**88,24**									
	Inhalt			14-16-18-20-22-25 mm											
				in Kunststoff-Runddose											
.Set10	Set 10					**123,38**									
	Inhalt			10-12-14-16-18-20-22-											
				22-24-25-26 mm											
				in Stahlblechkassette											

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

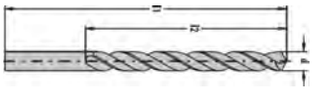
Serie 01042

CLASSIC-Spiralbohrer aus HSS-M2 geschliffen

DIN 338 N mit Kreuzanschliff, rechtsschneidend

Typ 01042 - Geschliffener Industriespiralbohrer mit Kreuzanschliff nach DIN 1412 C zur Bearbeitung von Stahl bis 800N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

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



01042 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (CLASSIC aus dem vollen geschliffen)
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°
- Kegelmantelanschliff DIN 1412 C
- blanke Ausführung
- VE10 bis 10mm; VE 5 bis 13mm
- Commodity-Code 8207.5060

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A				01 042											01 042
Gruppe				04											04
Qualität				HSSG											HSSG
Schicht				P0											P0
Dreh ↔				RH											RH
Spitze Δ				118°											118°
	Ø mm	l1	l2	€						Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück					BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.0100	1,00	34	12	**0,21**					.0700	7,00	109	69	**2,07**		
.0150	1,50	40	18	**0,25**					.0750	7,50	109	69	**2,33**		
.0200	2,00	49	24	**0,29**					.0800	8,00	117	75	**2,80**		
.0250	2,50	57	30	**0,38**					.0850	8,50	117	75	**3,11**		
.0300	3,00	61	33	**0,50**					.0900	9,00	125	81	**3,66**		
.0310	3,10	65	36	**0,55**					.0950	9,50	125	81	**4,10**		
.0320	3,20	65	36	**0,55**					.1000	10,00	133	87	**4,70**		
.0330	3,30	65	36	**0,59**					.1020	10,20	133	87	**5,18**		
.0350	3,50	70	39	**0,59**					.1050	10,50	133	87	**5,18**		
.0400	4,00	75	43	**0,71**					.1100	11,00	142	94	**8,20**		
.0420	4,20	75	43	**0,76**					.1150	11,50	142	94	**6,47**		
.0450	4,50	80	47	**0,86**					.1200	12,00	151	101	**7,37**		
.0500	5,00	86	52	**1,04**					.1250	12,50	151	101	**7,98**		
.0550	5,50	93	57	**1,25**					.1300	13,00	151	101	**8,41**		
.0600	6,00	93	57	**1,43**					.1350	13,50	160	108	**12,08**		
.0650	6,50	101	63	**1,72**					.1400	14,00	160	108	**12,94**		
.0680	6,80	109	69	**2,07**											

Serie 09542

CLASSIC-Spiralbohrer aus HSS-M2 geschliffen

P				M				K				Ti			Ni														● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A						09 542								
Gruppe						04								
Qualität						HSSG								
Schicht						P0								
Dreh ↔						RH								
Spitze Δ						118°								
	Satz	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€								Box
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm		Satz								Type
.RB19	RB 19	19	1,0	10,0	0,5	**40,52**								Plastik
.M19	M 19	19	1,0	10,0	0,5	**41,87**								Metall
.RB25	RB 25	25	1,0	13,0	0,5	**83,58**								Plastik
.M25	M 25	25	1,0	13,0	0,5	**89,68**								Metall
.GB19						**33,00**								

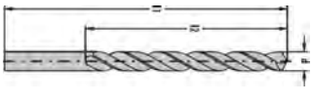
Serie 01032

BASIC-Spiralbohrer, HSS-geschliffen

DIN 338 N mit Kreuzanschliff, rechtsschneidend

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

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



01032 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (BASIC geschliffen)
- HSS 4241/4341
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C ≥ 3,0 mm
- VE ≤ 10,5mm = 10 Stück; ≥ 10,6 mm = 5 Stück
- Einfache Handwerkerqualität
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	○										●	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A				01 032								01 032
Gruppe				04								04
Qualität				HSSG								HSSG
Schicht				P0								P0
Dreh ↔				RH								RH
Spitze Δ				135°								135°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück
.0030	0,30	19	3	**0,37**				.0510	5,10	86	52	**0,85**
.0040	0,40	20	5	**0,26**				.0520	5,20	86	52	**0,85**
.0050	0,50	22	6	**0,37**				.0530	5,30	86	52	**0,88**
.0060	0,60	24	7	**0,37**				.0540	5,40	93	57	**0,88**
.0070	0,70	28	9	**0,37**				.0550	5,50	93	57	**0,88**
.0080	0,80	30	10	**0,37**				.0560	5,60	93	57	**1,00**
.0090	0,90	32	11	**0,37**				.0570	5,70	93	57	**1,00**
.0100	1,00	34	12	**0,29**				.0580	5,80	93	57	**1,00**
.0110	1,10	36	14	**0,29**				.0590	5,90	93	57	**1,00**
.0120	1,20	38	16	**0,29**				.0600	6,00	93	57	**1,00**
.0130	1,30	38	16	**0,29**				.0610	6,10	101	63	**1,14**
.0140	1,40	40	18	**0,29**				.0620	6,20	101	63	**1,14**
.0150	1,50	40	18	**0,29**				.0630	6,30	101	63	**1,14**
.0160	1,60	43	20	**0,29**				.0640	6,40	101	63	**1,14**
.0170	1,70	43	20	**0,29**				.0650	6,50	101	63	**1,14**
.0180	1,80	46	22	**0,29**				.0660	6,60	101	63	**1,32**
.0190	1,90	46	22	**0,29**				.0670	6,70	101	63	**1,32**
.0200	2,00	49	24	**0,29**				.0680	6,80	109	69	**1,32**
.0210	2,10	49	24	**0,37**				.0690	6,90	109	69	**1,32**
.0220	2,20	53	27	**0,37**				.0700	7,00	109	69	**1,32**
.0230	2,30	53	27	**0,37**				.0710	7,10	109	69	**1,51**
.0240	2,40	57	30	**0,37**				.0720	7,20	109	69	**1,51**
.0250	2,50	57	30	**0,37**				.0730	7,30	109	69	**1,51**
.0260	2,60	57	30	**0,41**				.0740	7,40	109	69	**1,51**
.0270	2,70	61	33	**0,41**				.0750	7,50	109	69	**1,51**
.0280	2,80	61	33	**0,41**				.0760	7,60	117	75	**1,73**
.0290	2,90	61	33	**0,41**				.0770	7,70	117	75	**1,73**
.0300	3,00	61	33	**0,41**				.0780	7,80	117	75	**1,73**
.0310	3,10	65	36	**0,51**				.0790	7,90	117	75	**1,73**
.0320	3,20	65	36	**0,51**				.0800	8,00	117	75	**1,73**
.0330	3,30	65	36	**0,51**				.0810	8,10	117	75	**1,95**
.0340	3,40	70	39	**0,51**				.0820	8,20	117	75	**1,95**
.0350	3,50	70	39	**0,51**				.0830	8,30	117	75	**1,95**
.0360	3,60	70	39	**0,63**				.0840	8,40	117	75	**1,95**
.0370	3,70	70	39	**0,63**				.0850	8,50	117	75	**1,95**
.0380	3,80	75	43	**0,63**				.0860	8,60	125	81	**2,10**
.0390	3,90	75	43	**0,63**				.0870	8,70	125	81	**2,10**
.0400	4,00	75	43	**0,63**				.0880	8,80	125	81	**2,10**
.0410	4,10	75	43	**0,70**				.0890	8,90	125	81	**2,10**
.0420	4,20	75	43	**0,70**				.0900	9,00	125	81	**2,10**
.0430	4,30	80	47	**0,70**				.0910	9,10	125	81	**2,32**
.0440	4,40	80	47	**0,70**				.0920	9,20	125	81	**2,32**
.0450	4,50	80	47	**0,70**				.0930	9,30	125	81	**2,32**
.0460	4,60	80	47	**0,81**				.0940	9,40	125	81	**2,32**
.0470	4,70	80	47	**0,81**				.0950	9,50	125	81	**2,32**
.0480	4,80	86	52	**0,81**				.0960	9,60	133	87	**2,65**
.0490	4,90	86	52	**0,81**				.0970	9,70	133	87	**2,65**
.0500	5,00	86	52	**0,81**				.0980	9,80	133	87	**2,65**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

01032

BASIC-Spiralbohrer, HSS-geschliffen (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	○										●	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A				01 032								01 032		
Gruppe				04								04		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				135°								135°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.0990	9,90	133	87	**2,65**				.1250	12,50	151	101	**4,53**		
.1000	10,00	133	87	**2,65**				.1300	13,00	151	101	**4,75**		
.1010	10,10	133	87	**2,94**				.1350	13,50	160	108	**7,02**		
.1020	10,20	133	87	**2,94**				.1400	14,00	160	108	**7,91**		
.1050	10,50	133	87	**2,94**				.1450	14,50	169	114	**8,38**		
.1100	11,00	142	94	**3,45**				.1500	15,00	169	114	**9,23**		
.1150	11,50	142	94	**3,82**				.1550	15,50	178	120	**10,07**		
.1200	12,00	151	101	**4,08**				.1600	16,00	178	120	**10,80**		

Serie 09532

Spiralbohrer, HSS-geschliffen

DIN 338 N mit Kreuzanschliff, rechtsschneidend

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

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

09532 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (BASIC geschliffen)
- HSS 4241/4341
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C ≥ 3,0 mm
- Kunststoff-Box / Metallkassette
- Einfache handwerkqualität
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	○										●	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A						09 532								
Gruppe						04								
Qualität						HSSG								
Schicht						P0								
Dreh ↔						RH								
Spitze Δ						135°								
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€							Box	
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz							Type	
.RB50						*								
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	**32,34**							Plastik	
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	**32,93**							Metall	
.RB25	RB25	25	1,00	13,00	0,50	**59,76**							Plastik	
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	**63,95**							Metall	
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	**217,46**							Metall	

Serie 01990

Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt

DIN 338 N, rechtsschneidend

Type 01990 - Standardspiralbohrer für Montageeinsätze und rauhen Betrieb.

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

01990 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (BASIC rollgewalzt)
- HSS 4241/4341
- Kegelmantelanschliff 118°
- ohne Ausspitzung
- VE ≤ 10,5mm = 10 Stück; ≥ 10,6 mm = 5 Stück
- Einfachste Basic-Qualität
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
✔	○											○	○	○	○								○	○	○	○	○	○	○	○	○			

BestNr A				01 990								01 990
Gruppe				04								04
Qualität				HSSG								HSSG
Schicht				P1-vap								P1-vap
Dreh ↔				RH								RH
Spitze Δ				118°								118°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück
.0050	0,50	22	6	**0,19**				.0530	5,30	86	52	**0,44**
.0060	0,60	24	7	**0,19**				.0540	5,40	93	57	**0,44**
.0070	0,70	28	9	**0,19**				.0550	5,50	93	57	**0,44**
.0080	0,80	30	10	**0,19**				.0560	5,60	93	57	**0,51**
.0090	0,90	32	11	**0,19**				.0570	5,70	93	57	**0,51**
.0100	1,00	34	12	**0,19**				.0580	5,80	93	57	**0,51**
.0110	1,10	36	14	**0,22**				.0590	5,90	93	57	**0,51**
.0120	1,20	38	16	**0,22**				.0600	6,00	93	57	**0,51**
.0130	1,30	38	16	**0,22**				.0610	6,10	101	63	**0,59**
.0140	1,40	40	18	**0,22**				.0620	6,20	101	63	**0,59**
.0150	1,50	40	18	**0,22**				.0630	6,30	101	63	**0,59**
.0160	1,60	43	20	**0,22**				.0640	6,40	101	63	**0,59**
.0170	1,70	43	20	**0,22**				.0650	6,50	101	63	**0,63**
.0180	1,80	46	22	**0,22**				.0660	6,60	101	63	**0,70**
.0190	1,90	46	22	**0,22**				.0670	6,70	101	63	**0,70**
.0200	2,00	49	24	**0,22**				.0680	6,80	109	69	**0,70**
.0210	2,10	49	24	**0,26**				.0690	6,90	109	69	**0,70**
.0220	2,20	53	27	**0,26**				.0700	7,00	109	69	**0,70**
.0230	2,30	53	27	**0,26**				.0710	7,10	109	69	**0,81**
.0240	2,40	57	30	**0,26**				.0720	7,20	109	69	**0,81**
.0250	2,50	57	30	**0,26**				.0730	7,30	109	69	**0,81**
.0260	2,60	57	30	**0,26**				.0740	7,40	109	69	**0,81**
.0270	2,70	61	33	**0,26**				.0750	7,50	109	69	**0,81**
.0280	2,80	61	33	**0,26**				.0760	7,60	117	75	**0,92**
.0290	2,90	61	33	**0,26**				.0770	7,70	117	75	**0,92**
.0300	3,00	61	33	**0,26**				.0780	7,80	117	75	**0,92**
.0310	3,10	65	36	**0,26**				.0790	7,90	117	75	**0,92**
.0320	3,20	65	36	**0,26**				.0800	8,00	117	75	**0,92**
.0330	3,30	65	36	**0,26**				.0810	8,10	117	75	**1,07**
.0340	3,40	70	39	**0,26**				.0820	8,20	117	75	**1,07**
.0350	3,50	70	39	**0,26**				.0830	8,30	117	75	**1,07**
.0360	3,60	70	39	**0,29**				.0840	8,40	117	75	**1,07**
.0370	3,70	70	39	**0,29**				.0850	8,50	117	75	**1,07**
.0380	3,80	75	43	**0,29**				.0860	8,60	125	81	**1,25**
.0390	3,90	75	43	**0,29**				.0870	8,70	125	81	**1,25**
.0400	4,00	75	43	**0,29**				.0880	8,80	125	81	**1,25**
.0410	4,10	75	43	**0,37**				.0890	8,90	125	81	**1,25**
.0420	4,20	75	43	**0,37**				.0900	9,00	125	81	**1,25**
.0430	4,30	80	47	**0,37**				.0910	9,10	125	81	**1,32**
.0440	4,40	80	47	**0,37**				.0920	9,20	125	81	**1,32**
.0450	4,50	80	47	**0,37**				.0930	9,30	125	81	**1,32**
.0460	4,60	80	47	**0,41**				.0940	9,40	125	81	**1,32**
.0470	4,70	80	47	**0,41**				.0950	9,50	125	81	**1,32**
.0480	4,80	86	52	**0,41**				.0960	9,60	133	87	**1,51**
.0490	4,90	86	52	**0,41**				.0970	9,70	133	87	**1,51**
.0500	5,00	86	52	**0,41**				.0980	9,80	133	87	**1,51**
.0510	5,10	86	52	**0,44**				.0990	9,90	133	87	**1,51**
.0520	5,20	86	52	**0,44**				.1000	10,00	133	87	**1,51**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

01990

Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	○											○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A				01 990								01 990	
Gruppe				04								04	
Qualität				HSSG								HSSG	
Schicht				P1-vap								P1-vap	
Dreh ↔				RH								RH	
Spitze Δ				118°								118°	
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	
.1020	10,20	133	87	**1,66**				.1400	14,00	160	108	**4,04**	
.1050	10,50	133	87	**1,66**				.1450	14,50	169	114	**4,60**	
.1100	11,00	142	94	**1,84**				.1500	15,00	169	114	**4,78**	
.1150	11,50	142	94	**2,03**				.1550	15,50	178	120	**5,29**	
.1200	12,00	151	101	**2,35**				.1600	16,00	178	120	**5,85**	
.1250	12,50	151	101	**2,54**									
.1300	13,00	151	101	**2,72**									
.1350	13,50	160	108	**3,79**									

Serie 09990

Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt

DIN 338 N, rechtsschneidend

Type 09990 - Standardspiralbohrer Type 01990 für Montageeinsätze und rauhen Betrieb.

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

09990 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (BASIC rollgewalzt)
- HSS 4241/4341
- Kegelmantelanschliff 118°
- ohne Ausspitzung
- Kunststoff-Box / Metallkassette
- Einfachste Basic-Qualität
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	○											○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A						09 990								
Gruppe						04								
Qualität						HSS								
Schicht						P1-vap								
Dreh ↔						RH								
Spitze Δ						118°								
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€								Box
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz								Type
.M19	M19	19	1,00	10,00	0,50	**23,67**								Metall
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	**23,08**								Plastik
.M25	M25	25	1,00	13,00	0,50	**44,25**								Metall
.RB25	RB25	25	1,00	13,00	0,50	**40,06**								Plastik
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	**144,13**								Metall
	Inhalt			je 10x: 1,0-8,0x0,5 mm										
				je 5x: 8,5-10,0x0,5 mm										

Serie 01200

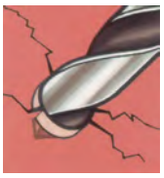
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 H, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

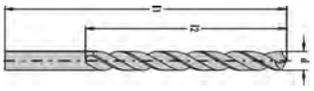
Typ 01200 - Zum Bohren von kurzspanenden harten und spöden Werkstoffen wie Messing, Magnesiumlegierungen, Bronze, Phosphorbronze.

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

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



EN - For plastics choose Type 01250 HK90.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01200 Dapprich-TechBox

- DIN 338 H / HK90
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff: Typ H=118° - Typ HK90 ≤ 90°
- Ausspitzung DIN 1412 A >14mm (auf Anfrage)
- kleinerer Seitenspanwinkel als normal, weite Spannuten
- Ø-Toleranz: h8
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
																						○	●	○							●	○	

BestNr A				01 200	01 250								01 200	01 250
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSG	HSSG								HSSG	HSSG
Schicht				P0	P0								P0	P0
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				118°	≤ 90°								118°	≤ 90°
	Ø mm	l1	l2	€	auf					Ø mm	l1	l2	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage			BestNr B		d	mm	mm	Stück	Anfrage
.0100	1,00	34	12	*				.0510		5,10	86	52	*	
.0110	1,10	36	14	*				.0520		5,20	86	52	*	
.0120	1,20	38	16	*				.0530		5,30	86	52	*	
.0130	1,30	38	16	*				.0540		5,40	93	57	*	
.0140	1,40	40	18	*				.0550		5,50	93	57	**6,81**	
.0150	1,50	40	18	*				.0560		5,60	93	57	*	
.0160	1,60	43	20	*				.0570		5,70	93	57	*	
.0170	1,70	43	20	*				.0580		5,80	93	57	*	
.0180	1,80	46	22	*				.0590		5,90	93	57	*	
.0190	1,90	46	22	*				.0600		6,00	93	57	**7,42**	
.0200	2,00	49	24	*				.0610		6,10	93	63	*	
.0210	2,10	49	24	*				.0620		6,20	93	63	*	
.0220	2,20	53	27	*				.0630		6,30	93	63	*	
.0230	2,30	53	27	*				.0640		6,40	93	63	*	
.0240	2,40	57	30	*				.0650		6,50	93	63	**8,78**	
.0250	2,50	57	30	*				.0660		6,60	93	63	*	
.0260	2,60	57	30	*				.0670		6,70	93	63	*	
.0270	2,70	61	33	*				.0680		6,80	109	69	*	
.0280	2,80	61	33	*				.0690		6,90	109	69	*	
.0290	2,90	61	33	*				.0700		7,00	109	69	**10,09**	
.0300	3,00	61	33	**3,61**				.0710		7,10	109	69	*	
.0310	3,10	65	36	*				.0720		7,20	109	69	*	
.0320	3,20	65	36	*				.0740		7,40	109	69	*	
.0330	3,30	65	36	*				.0750		7,50	109	69	**11,66**	
.0340	3,40	70	39	*				.0800		8,00	117	75	**11,96**	
.0350	3,50	70	39	**3,98**				.0810		8,10	117	75	*	
.0360	3,60	70	39	*				.0820		8,20	117	75	*	
.0370	3,70	70	39	*				.0840		8,40	117	75	*	
.0380	3,80	75	43	*				.0850		8,50	117	75	**14,75**	
.0390	3,90	75	43	*				.0900		9,00	125	81	**15,60**	
.0400	4,00	75	43	**4,20**				.0920		9,20	125	81	*	
.0410	4,10	75	43	*				.0950		9,50	125	81	**18,40**	
.0420	4,20	75	43	*				.1000		10,00	133	87	**18,89**	
.0430	4,30	80	47	*				.1020		10,20	133	87	*	
.0440	4,40	80	47	*				.1050		10,50	133	87	**23,00**	
.0450	4,50	80	47	**5,29**				.1100		11,00	142	94	**30,46**	
.0460	4,60	80	47	*				.1150		11,50	142	94	**31,20**	
.0470	4,70	80	47	*				.1200		12,00	151	101	**35,26**	
.0480	4,80	86	52	*				.1250		12,50	151	101	**37,72**	
.0490	4,90	86	52	*				.1300		13,00	151	101	**41,02**	
.0500	5,00	86	52	**5,68**										

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 01300

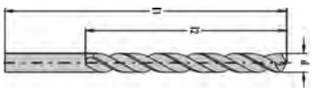
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 W, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01300 Dapprich-TechBox

- DIN 338 W
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 130°
- Ausspitzung DIN 1412 A >14mm
- Seitenspanwinkel größer als normal; weite Spannuten
- Ø-Toleranz: h8
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
○	○																									✔	✔	✔	✔	○	○		

BestNr A				01 300	01 350								01 300	01 350
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSG	HSSG								HSSG	HSSG
Schicht				P0	P1-vap								P0	P1-vap
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				130°	130°								130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	Auslauf					Ø mm	l1	l2	€	Auslauf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	a. Anf.			BestNr B		d	mm	mm	Stück	a. Anf.
.0100	1,00	34	12	**3,35**				.0530		5,30	86	52	*	
.0110	1,10	36	14	*				.0540		5,40	93	57	*	
.0120	1,20	38	16	*				.0550		5,50	93	57	**7,10**	
.0130	1,30	38	16	*				.0560		5,60	93	57	*	
.0140	1,40	40	18	*				.0570		5,70	93	57	*	
.0150	1,50	40	18	**3,35**				.0580		5,80	93	57	*	
.0160	1,60	43	20	*				.0590		5,90	93	57	*	
.0170	1,70	43	20	*				.0600		6,00	93	57	**8,38**	
.0180	1,80	46	22	*				.0610		6,10	93	63	*	
.0190	1,90	46	22	*				.0620		6,20	93	63	*	
.0200	2,00	49	24	**3,35**				.0630		6,30	93	63	*	
.0210	2,10	49	24	*				.0640		6,40	93	63	**8,04**	
.0220	2,20	53	27	*				.0650		6,50	93	63	**8,61**	
.0230	2,30	53	27	*				.0660		6,60	93	63	*	
.0240	2,40	57	30	*				.0670		6,70	93	63	*	
.0250	2,50	57	30	**3,35**				.0680		6,80	109	69	*	
.0260	2,60	57	30	*				.0690		6,90	109	69	*	
.0270	2,70	61	33	*				.0700		7,00	109	69	**9,85**	
.0280	2,80	61	33	*				.0710		7,10	109	69	**11,04**	
.0290	2,90	61	33	**4,17**				.0720		7,20	109	69	*	
.0300	3,00	61	33	**3,85**				.0730		7,30	109	69	**11,04**	
.0310	3,10	65	36	*				.0740		7,40	109	69	*	
.0320	3,20	65	36	*				.0750		7,50	109	69	**11,32**	
.0330	3,30	65	36	*				.0760		7,60	117	75	**12,25**	
.0340	3,40	70	39	*				.0770		7,70	117	75	**12,25**	
.0350	3,50	70	39	**4,42**				.0780		7,80	117	75	*	
.0360	3,60	70	39	*				.0790		7,90	117	75	**14,04**	
.0370	3,70	70	39	*				.0800		8,00	117	75	**12,50**	
.0380	3,80	75	43	*				.0810		8,10	117	75	**14,57**	
.0390	3,90	75	43	*				.0820		8,20	117	75	*	
.0400	4,00	75	43	**4,49**				.0830		8,30	117	75	**15,95**	
.0410	4,10	75	43	*				.0840		8,40	117	75	**15,95**	
.0420	4,20	75	43	*				.0850		8,50	117	75	**14,56**	
.0430	4,30	80	47	*				.0860		8,60	125	81	**15,95**	
.0440	4,40	80	47	*				.0870		8,70	125	81	**17,83**	
.0450	4,50	80	47	**5,82**				.0880		8,80	125	81	**19,04**	
.0460	4,60	80	47	*				.0890		8,90	125	81	**18,00**	
.0470	4,70	80	47	*				.0900		9,00	125	81	**15,74**	
.0480	4,80	86	52	*				.0910		9,10	125	81	**20,04**	
.0490	4,90	86	52	*				.0920		9,20	125	81	**20,04**	
.0500	5,00	86	52	**6,27**				.0930		9,30	125	81	**20,04**	
.0510	5,10	86	52	*				.0940		9,40	125	81	**20,04**	
.0520	5,20	86	52	*				.0950		9,50	125	81	**18,23**	

01300

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
○	○																									✔	✔	✔	✔	○	○		

BestNr A				01 300	01 350							01 300	01 350
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P0	P1-vap							P0	P1-vap
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				130°	130°							130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	Auslauf				Ø mm	l1	l2	€	Auslauf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	a. Anf.			BestNr B	d	mm	mm	Stück	a. Anf.
.0960	9,60	133	87	**22,49**				.1050	10,50	133	87	**24,45**	
.0970	9,70	133	87	**22,90**				.1100	11,00	142	94	**28,83**	
.0980	9,80	133	87	**22,90**				.1150	11,50	142	94	**31,44**	
.0990	9,90	133	87	**23,57**				.1200	12,00	151	101	**34,95**	
.1000	10,00	133	87	**19,25**				.1250	12,50	151	101	**34,95**	
.1020	10,20	133	87	**25,53**				.1300	13,00	151	101	**40,12**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

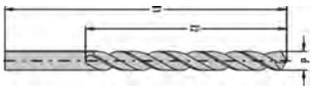
Serie 01320

Hi-NOX®-Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

Werksnorm, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01320 Dapprich-TechBox

- PRESTO Hi-Nox®
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 130°
- Seitenspanwinkel: größer als normal
- Kerndicke an der Spitze schwächer als normal
- zweistufiger Kernanstieg
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
○	○	○						✔	✔	✔	○					✔	○	○	✔	○	○										○		

BestNr A				01 320								01 320	
Gruppe				01								01	
Qualität				HSSG								HSSG	
Schicht				P1-vap								P1-vap	
Dreh ↔				RH								RH	
Spitze Δ				130°								130°	
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	
.0300	3,00	61	18	**2,15**				.0750	7,50	109	45	**6,87**	
.0310	3,10	65	20	**2,53**				.0760	7,60	117	51	**7,77**	
.0320	3,20	65	20	**2,53**				.0770	7,70	117	51	**7,77**	
.0330	3,30	65	20	**2,68**				.0780	7,80	117	51	**7,85**	
.0340	3,40	70	22	**2,68**				.0790	7,90	117	51	**8,07**	
.0350	3,50	70	22	**2,46**				.0800	8,00	117	51	**6,87**	
.0360	3,60	70	22	**2,75**				.0810	8,10	117	51	**8,23**	
.0370	3,70	70	22	**2,87**				.0820	8,20	117	51	**8,45**	
.0380	3,80	75	25	**3,02**				.0830	8,30	117	51	**9,14**	
.0390	3,90	75	25	**3,17**				.0840	8,40	117	51	**9,14**	
.0400	4,00	75	25	**2,53**				.0850	8,50	117	51	**8,76**	
.0410	4,10	75	25	**3,40**				.0860	8,60	125	57	**10,08**	
.0420	4,20	75	25	**2,87**				.0870	8,70	125	57	**10,08**	
.0430	4,30	80	28	**3,43**				.0880	8,80	125	57	**10,30**	
.0440	4,40	80	28	**3,43**				.0890	8,90	125	57	**10,79**	
.0450	4,50	80	28	**3,17**				.0900	9,00	125	57	**9,73**	
.0460	4,60	80	28	**3,43**				.0910	9,10	125	57	**10,79**	
.0470	4,70	80	28	**3,43**				.0920	9,20	125	57	**10,79**	
.0480	4,80	86	32	**3,51**				.0930	9,30	125	57	**10,87**	
.0490	4,90	86	32	**3,70**				.0940	9,40	125	57	**10,87**	
.0500	5,00	86	32	**3,02**				.0950	9,50	125	57	**10,87**	
.0510	5,10	86	32	**3,74**				.0960	9,60	133	63	**11,89**	
.0520	5,20	86	32	**3,74**				.0970	9,70	133	63	**11,89**	
.0530	5,30	86	32	**3,74**				.0980	9,80	133	63	**12,99**	
.0540	5,40	93	36	**4,34**				.0990	9,90	133	63	**12,99**	
.0550	5,50	93	36	**4,19**				.1000	10,00	133	63	**11,59**	
.0560	5,60	93	36	**4,42**				.1020	10,20	133	63	**14,39**	
.0570	5,70	93	36	**4,42**				.1050	10,50	133	63	**14,91**	
.0580	5,80	93	36	**4,49**				.1080	10,80	142	71	**20,45**	
.0590	5,90	93	36	**4,71**				.1100	11,00	142	71	**17,14**	
.0600	6,00	93	36	**4,19**				.1110	11,10	142	71	*	Auslauf
.0610	6,10	101	40	**5,09**				.1120	11,20	142	71	**21,21**	
.0620	6,20	101	40	**5,09**				.1150	11,50	142	71	**18,72**	
.0630	6,30	101	40	**5,09**				.1180	11,80	142	71	**23,74**	
.0640	6,40	101	40	**5,40**				.1200	12,00	151	78	**20,99**	
.0650	6,50	101	40	**5,21**				.1220	12,20	151	78	**27,63**	
.0660	6,60	101	40	**5,51**				.1230	12,30	151	78	*	Auslauf
.0670	6,70	101	40	**5,73**				.1250	12,50	151	78	**23,59**	
.0680	6,80	109	45	**6,75**				.1280	12,80	151	78	**30,94**	
.0690	6,90	109	45	**6,75**				.1300	13,00	151	78	**25,82**	
.0700	7,00	109	45	**6,23**				.HX19	HX 19			**104,36**	
.0710	7,10	109	45	**6,87**					Set 19-tlg.: 1 mm - 10 mm x 0,5 mm				
.0720	7,20	109	45	**7,13**				.HX25	HX 25			**249,77**	
.0730	7,30	109	45	**7,13**					Set 25-tlg.: 1 mm - 13 mm x 0,5 mm				
.0740	7,40	109	45	**7,36**									

Serie 01111

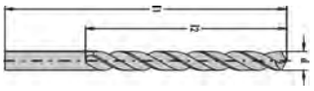
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo

DIN 338 Heavy Duty, rechtsschneidend

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01111 Dapprich-TechBox

- DIN 338 Heavy Duty
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Kerndicke & Kernanstieg stärker als normal
- <1,0mm = blank
- Commodity-Code 8207.5060

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●	○	○															

BestNr A				01 111	01 115								01 111	01 115
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSECo	HSSECo								HSSECo	HSSECo
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN								P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				135°	135°								135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
.0030	0,30	19	3	**3,90**				.0460	4,60	80	47		**3,66**	**9,63**
.0040	0,40	20	5	**3,31**				.0470	4,70	80	47		**3,66**	**9,63**
.0050	0,50	22	6	**3,62**				.0480	4,80	86	52		**3,13**	*
.0060	0,60	24	7	**2,93**				.0490	4,90	86	52		**3,13**	**11,48**
.0070	0,70	28	9	**2,86**				.0500	5,00	86	52		**3,13**	**11,03**
.0080	0,80	30	10	**2,59**				.0510	5,10	86	52		**3,13**	**9,10**
.0090	0,90	32	11	**2,59**				.0520	5,20	86	52		**3,13**	**12,45**
.0100	1,00	34	12	**2,53**	*			.0530	5,30	86	52		**3,66**	*
.0110	1,10	36	14	**2,53**	*			.0540	5,40	93	57		**3,66**	*
.0120	1,20	38	16	**2,53**	*			.0550	5,50	93	57		**3,66**	**12,61**
.0130	1,30	38	16	**2,53**	*			.0560	5,60	93	57		**3,66**	**12,15**
.0140	1,40	40	18	**2,53**	*			.0570	5,70	93	57		**3,66**	**12,15**
.0150	1,50	40	18	**2,53**	*			.0580	5,80	93	57		**3,66**	*
.0160	1,60	43	20	**2,53**	*			.0590	5,90	93	57		**3,66**	*
.0170	1,70	43	20	**2,53**	*			.0600	6,00	93	57		**3,85**	**10,84**
.0180	1,80	46	22	**2,53**	*			.0610	6,10	101	63		**3,93**	*
.0190	1,90	46	22	**2,53**	*			.0620	6,20	101	63		**3,93**	**14,01**
.0200	2,00	49	24	**2,91**	*			.0630	6,30	101	63		**3,93**	*
.0210	2,10	49	24	**2,91**	*			.0640	6,40	101	63		**3,93**	*
.0220	2,20	53	27	**2,91**	*			.0650	6,50	101	63		**4,31**	**17,06**
.0230	2,30	53	27	**2,91**	*			.0660	6,60	101	63		**4,71**	**14,73**
.0240	2,40	57	30	**5,44**	*			.0670	6,70	101	63		**4,71**	*
.0250	2,50	57	30	**1,96**	*			.0680	6,80	109	69		**4,49**	**18,72**
.0260	2,60	57	30	**5,44**	*			.0690	6,90	109	69		**5,54**	**18,70**
.0270	2,70	61	33	**5,44**	*			.0700	7,00	109	69		**5,54**	**18,65**
.0280	2,80	61	33	**2,23**	*			.0710	7,10	109	69		**5,54**	**17,89**
.0290	2,90	61	33	**5,44**	*			.0720	7,20	109	69		**5,54**	*
.0300	3,00	61	33	**1,85**	**8,34**			.0730	7,30	109	69		**6,18**	*
.0310	3,10	65	36	**1,85**	**9,02**			.0740	7,40	109	69		**6,18**	*
.0320	3,20	65	36	**1,85**	*			.0750	7,50	109	69		**6,56**	**20,34**
.0330	3,30	65	36	**2,30**	**9,51**			.0760	7,60	117	75		**7,13**	*
.0340	3,40	70	39	**2,84**	*			.0770	7,70	117	75		**7,13**	*
.0350	3,50	70	39	**2,46**	**9,32**			.0780	7,80	117	75		**7,13**	*
.0360	3,60	70	39	**2,84**	*			.0790	7,90	117	75		**7,21**	**18,89**
.0370	3,70	70	39	**2,84**	**9,85**			.0800	8,00	117	75		**7,13**	**21,85**
.0380	3,80	75	43	**2,84**	*			.0810	8,10	117	75		**7,77**	*
.0390	3,90	75	43	**3,13**	*			.0820	8,20	117	75		**7,77**	*
.0400	4,00	75	43	**2,46**	**10,01**			.0830	8,30	117	75		**7,77**	*
.0410	4,10	75	43	**2,46**	**10,46**			.0840	8,40	117	75		**7,77**	*
.0420	4,20	75	43	**2,46**	**10,53**			.0850	8,50	117	75		**7,77**	**21,92**
.0430	4,30	80	47	**2,46**	*			.0860	8,60	125	81		**8,42**	*
.0440	4,40	80	47	**3,13**	*			.0870	8,70	125	81		**8,42**	*
.0450	4,50	80	47	**3,13**	**10,87**			.0880	8,80	125	81		**8,42**	*

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

01111

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3		6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	○	○			○	○	○		○	○	○	○	✔	○	○																

BestNr A				01 111	01 115								01 111	01 115
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSECo	HSSECo								HSSECo	HSSECo
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN								P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				135°	135°								135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
.0890	8,90	125	81	**8,42**	*			.1170	11,70	142	94		**19,59**	
.0900	9,00	125	81	**9,02**	**26,20**			.1180	11,80	142	94		**19,59**	**39,03**
.0910	9,10	125	81	**9,54**	*			.1190	11,90	151	101		**20,92**	
.0920	9,20	125	81	**9,54**	*			.1200	12,00	151	101		**17,59**	**41,90**
.0930	9,30	125	81	**9,54**	*			.1210	12,10	151	101		**22,83**	
.0940	9,40	125	81	**10,79**	*			.1220	12,20	151	101		**22,42**	
.0950	9,50	125	81	**10,37**	**26,76**			.1230	12,30	151	101		**22,42**	
.0960	9,60	133	87	**10,79**	*			.1240	12,40	151	101		**24,96**	
.0970	9,70	133	87	**10,79**	*			.1250	12,50	151	101		**20,64**	**48,01**
.0980	9,80	133	87	**10,79**	**25,85**			.1260	12,60	151	101		**24,59**	
.0990	9,90	133	87	**12,12**	*			.1270	12,70	151	101		**24,22**	
.1000	10,00	133	87	**12,34**	**30,99**			.1280	12,80	151	101		**24,22**	
.1010	10,10	133	87	**15,33**				.1290	12,90	151	101		**25,11**	
.1020	10,20	133	87	**12,34**	**32,61**			.1300	13,00	151	101		**20,61**	**50,68**
.1030	10,30	133	87	**14,99**				.1350	13,50	160	108		**30,87**	
.1040	10,40	133	87	**16,24**				.1400	14,00	160	108		**32,26**	
.1050	10,50	133	87	**13,25**	**34,30**			.1450	14,50	169	114		**35,50**	
.1060	10,60	133	87	**17,71**				.1500	15,00	169	114		**36,28**	
.1070	10,70	142	94	**17,83**				.1550	15,50	178	120		**42,06**	
.1080	10,80	142	94	**17,83**				.1600	16,00	178	120		**44,18**	
.1090	10,90	142	94	**17,46**				.1650	16,50	184	125		**48,28**	
.1100	11,00	142	94	**15,13**	**36,46**			.1700	17,00	184	125		**51,56**	
.1110	11,10	142	94	**19,55**				.1750	17,50	191	130		**60,20**	
.1120	11,20	142	94	**19,23**	*			.1800	18,00	191	130		**55,22**	
.1130	11,30	142	94	**19,23**				.1850	18,50	198	135		**57,70**	
.1140	11,40	142	94	**18,89**				.1900	19,00	198	135		**59,73**	
.1150	11,50	142	94	**16,45**	**38,04**			.1950	19,50	205	140		**61,35**	
.1160	11,60	142	94	**20,25**				.2000	20,00	205	140		**62,98**	

Serie 09501

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo

DIN 338 Heavy Duty, rechtsschneidend

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

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

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

09501 Dapprich-TechBox

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

P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○	○			○	○	○		○	○	○	○	●	○	○															

BestNr A						09 501	09 515							
Gruppe						01	01							
Qualität						HSSECo	HSSECo							
Schicht						P2-BrOx	P5-TiN							
Dreh ↔						RH	RH							
Spitze Δ						135°	135°							
BestNr B	Satz-Type	Anzahl Bohrer	Inhalt von mm	Inhalt bis mm	Stufung mm	€ Satz	auf Anfrage		zus. Maße				Box Type	
.RB19	RBE 19	19	1,00	10,00	0,50	**104,96**							Plastik	
.RB25	RBE 25	25	1,00	13,00	0,50	**212,53**							Plastik	
.RB50	RBE 50	51	1,00	6,00	0,10	**181,07**							Plastik	
.RB41	RBE 41	41	6,00	10,00	0,10	**335,97**							Plastik	
.M19	ME 19	19	1,00	10,00	0,50	**105,55**							Metall	
.M24	ME 24	24	1,00	10,50	0,50	**150,13**			3,3+4,2	6,8+10,2			Metall	
.M25	ME 25	25	1,00	13,00	0,50	**216,72**							Metall	
.M50	ME 50	50	1,00	5,90	0,10	**171,15**							Metall	
.M41	ME 41	41	6,00	10,00	0,10	**321,93**							Metall	
.M145	ME 145	145	1,00	13,00	0,50	**1187,98**			3,3+4,2	6,8+10,2			Metall	
	Inhalt:			je 5 per Ø										
.M170	ME 170	170	1,00	10,00	0,50	**791,42**							Metall	
	Inhalt:			1,0-8,0 mm: je 10 per Ø										
				8,5-10,0 mm: je 5 per Ø										
.M230	ME 230	230	1,00	13,00	0,50	**1415,61**			3,2+4,2				Metall	
	Inhalt:			1,0-8,5 mm: je 10 per Ø										
				9,0-13,0 mm: je 5 per Ø										
.Z15	ZE 15	15	1/16"	1/2"	1/32"	**309,77**							Metall	
.Z29	ZE 29	29	1/16"	1/2"	1/64"	**507,05**							Metall	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 01140

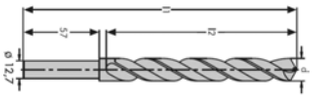
Industrie-Spiralbohrer HSSE, mit abgesetztem Schaft

~DIN 338 Typ HD, ursprünglich für Blacksmith-Maschinen

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

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

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



01140 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 135°
- ≤ 20mm Ausspitzung DIN 1412 C
- > 20mm Ausspitzung DIN 1412 A
- Alle abweichenden Ø in Sonderanfertigung lieferbar
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○	○			○	○	○		●	●	●	●							○	○	○	○	○	○	○	○				

BestNr A					01 140									01 140
Gruppe					01									01
Qualität					HSSECo									HSSECo
Schicht					P0 / P2									P0 / P2
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					135°									135°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2		€
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm		Stück
.1050	10,50	133	87	≤10	*			.2050	20,50	~205	145	≤13		**123,32**
.1100	11,00	142	94	≤10	*			.2100	21,00	~205	145	≤13		**123,32**
.1150	11,50	142	94	≤10	*			.2150	21,50	~208	150	≤13		*
.1200	12,00	151	101	≤10	*			.2200	22,00	~208	150	≤13		**143,83**
.1250	12,50	151	101	≤10	*			.2250	22,50	~213	155	≤13		*
.1300	13,00	151	101	≤10	*			.2300	23,00	~213	155	≤13		**143,83**
.1350	13,50	160	108	≤10	**27,27**			.2350	23,50	~236	155	≤13		*
.1400	14,00	160	108	≤10	**28,16**			.2400	24,00	~241	160	≤13		**164,39**
.1450	14,50	169	114	≤10	**31,80**			.2450	24,50	~241	160	≤13		*
.1500	15,00	169	114	≤10	**33,36**			.2500	25,00	~241	160	≤13		**184,94**
.1550	15,50	178	120	≤10	**36,48**			.2550	25,50	~246	165	≤13		*
.1600	16,00	178	120	≤10	**39,12**			.2600	26,00	~246	165	≤13		*
.1650	16,50	184	125	≤13	**42,48**			.2650	26,50	~246	165	≤13		*
.1700	17,00	184	125	≤13	**44,42**			.2700	27,00	~251	170	≤13		*
.1750	17,50	191	130	≤13	**47,96**			.2750	27,50	~251	170	≤13		*
.1800	18,00	191	130	≤13	**50,04**			.2800	28,00	~251	170	≤13		*
.1850	18,50	198	135	≤13	**54,39**			.2850	28,50	~256	175	≤13		*
.1900	19,00	198	135	≤13	**56,66**			.2900	29,00	~256	175	≤13		*
.1950	19,50	205	140	≤13	**61,99**			.2950	29,50	~256	175	≤13		*
.2000	20,00	205	140	≤13	**64,50**			.3000	30,00	~256	175	≤13		*

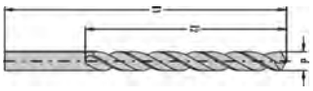
Serie 01117

PRESTO Super-Elite Kryo-Spiralbohrer HSSECo

DIN 338 Heavy Duty, rechtsschneidend

Type 01117 - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl + Bronze bis 1.400N/mm². Ebenso geeignet für feste und hochfeste Legierungen auf CrNi-Basis, sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen (z.B. V2A, V4A).

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01117 Dapprich-TechBox

- DIN 338 Heavy Duty
- HSSECo mit spezieller Kryo-Behandlung
- Kegelmantelanschliff 135° m. Ausspitzung DIN 1412 C
- 30% längere Standzeit vs. Standard Cobalt-Bohrern
- Kerndicke & Kernanstieg stärker als normal
- Deutlich verbessertes Loch-Finish
- Commodity-Code 8207.5060

P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	P 1.7	P 1.8	M 2.1	M 2.2	M 2.3	M 2.4	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4	Ti 4.1	Ti 4.2	Ti 4.3	Ni 5.1	Ni 5.2	Ni 5.3	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	Cu 6.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	Syn 8.2	Syn 8.3	✔ ++ / ○ +
○	○	○	✔	✔	○			○	○	○	○	○	○	○		✔	○		✔	○	○										○		

BestNr A				01 117										01 117		
Gruppe				01										01		
Qualität				HSSECo										HSSECo		
Schicht				P2-BrOx										P2-BrOx		
Dreh ↔				RH										RH		
Spitze Δ				135°										135°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€				
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück				
.0100	1,00	34	12	**6,15**				.0700	7,00	109	69	**14,75**				
.0150	1,50	40	18	**5,40**				.0750	7,50	109	69	**15,70**				
.0200	2,00	49	24	**4,38**				.0800	8,00	117	75	**17,28**				
.0250	2,50	57	30	**4,95**				.0850	8,50	117	75	**19,70**				
.0300	3,00	61	33	**4,95**				.0900	9,00	125	81	**22,91**				
.0330	3,30	65	36	**5,17**				.0950	9,50	125	81	**24,87**				
.0350	3,50	70	39	**6,04**				.1000	10,00	133	87	**27,17**				
.0400	4,00	75	43	**6,42**				.1020	10,20	133	87	**34,65**				
.0420	4,20	75	43	**6,72**				.1050	10,50	133	87	**35,03**				
.0450	4,50	80	47	**7,62**				.1100	11,00	142	94	**40,31**				
.0500	5,00	86	52	**8,00**				.1150	11,50	142	94	**42,96**				
.0550	5,50	93	57	**10,61**				.1200	12,00	151	101	**46,80**				
.0600	6,00	93	57	**10,37**				.1250	12,50	151	101	**51,10**				
.0650	6,50	101	63	**12,90**				.1300	13,00	151	101	**55,63**				
.0680	6,80	109	69	**13,97**												

Serie 09507

PRESTO Super-Elite Kryo-Spiralbohrer HSSECo

P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	P 1.7	P 1.8	M 2.1	M 2.2	M 2.3	M 2.4	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4	Ti 4.1	Ti 4.2	Ti 4.3	Ni 5.1	Ni 5.2	Ni 5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	Syn 8.1	Syn 8.2	Syn 8.3	✔ ++ / ○ +
○	○	○	✔	✔	○			○	○	○	○	○	○	○		✔	○		✔	○	○										○		

BestNr A						09 507								
Gruppe						01								
Qualität						HSSECo								
Schicht						P2-BrOx								
Dreh ↔						RH								
Spitze Δ						135°								
	Satz	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€								Box
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz								Type
.MK19	MK 19	19	1,00	10,00	0,50	**236,20**								Metall
.MK25	MK 25	25	1,00	13,00	0,50	**508,33**								Metall

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

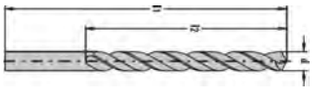
Serie 01218

ELITE SUPER Xtrem HSSECo8-AlTiN Kurznut-Spiralbohrer <55HRC

für Manganstähle, wie z.B. HARDOX500®

Type 01218 - Besonders stabiler Spiralbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8% Co, 10% Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von Manganstahl/Sonderlegierungen, wie HARDOX 400, HARDOX 450 und HARDOX 500.

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



01218 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSSECo8 / M42 AlTiN-beschichtet
- Kegelmantelanschliff 135°
- Sonder-Ausspitzung DIN 1412 C
- Seitenspanwinkel kleiner als normal
- Kerndicke + Kernanstieg stärker als normal
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
						✔																											

BestNr A				01 218											
Gruppe				01											
Qualität				HSSCo8											
Schicht				P8 AlTiN		Einsatz									
Dreh ↔				RH											
Spitze Δ				130°		Gewinde		Durch-							
	Ø mm	l1	l2	€		Kern-		gangs-							
BrstNr B	d	mm	mm	Stück		Loch		loch							
.0440	4,40	17	75	**5,51**		M 5									
.0525	5,25	20	86	**7,58**		M 6		M 5							
.0610	6,10	24	101	**9,23**				M 6							
.0710	7,10	27	109	**12,08**		M 8									
.0810	8,10	32	117	**15,30**				M 8							
.0890	8,90	34	125	**19,54**		M 10									
.1010	10,10	40	133	**25,35**				M 10							
.1070	10,70	41	133	**28,50**		M 12									
.1210	12,10	48	151	**35,36**				M 12							

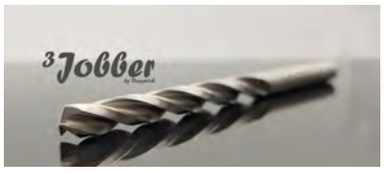
Serie 01103

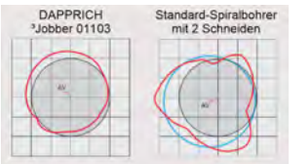
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer ³Jobber, HSSECo

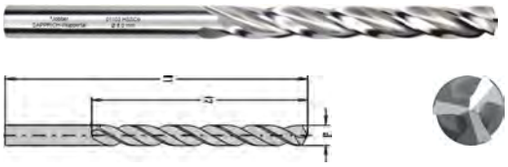
DIN 338 N³, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Typ 01103 - Geschliffener Industriespiralbohrer mit 3 Schneiden zur Bearbeitung von Baustählen, unlegierte und legierte Stähle bis 850/mm², rostfreie Stähle, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, NE-Metalle.

EN - General-purpose drill with 3 flutes, to drill steels with tensile strength up to 850N/mm², cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, NE-metals.







01103 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N³ (Hi-Tech Industrie)
- HSSECo
- 3 Schneiden - 3 Führungsfasen
- Präzise, runde Löcher bis IT9 möglich
- Sehr gut zum Aufbohren geeignet
- Besonders gute Oberflächengüte erreichbar
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu			N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○				●	●	●	○	●	●	●	●							●	●	●		●	●	●	●	●		

● ++ ○ +

BestNr A					01 103									01 103	
Gruppe					01									01	
Qualität					HSSECo									HSSECo	
Schicht					P0									P0	
Dreh ↔					RH									RH	
Spitze Δ					130°									130°	
	Ø mm	l1	l2	VE	€				Ø mm	l1	l2 mm	VE		€	Box-
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm		Stück		Stück	Type
.0200	2,00	49	24	10	**7,57**			.0650	6,50	101	63	10		**11,88**	
.0210	2,10	49	24	10	**7,57**			.0660	6,60	101	63	10		**11,88**	
.0220	2,20	53	27	10	**7,57**			.0670	6,70	101	63	10		**11,88**	
.0230	2,30	53	27	10	**7,57**			.0680	6,80	109	69	10		**13,71**	
.0240	2,40	57	30	10	**7,57**			.0690	6,90	109	69	10		**13,71**	
.0250	2,50	57	30	10	**7,57**			.0700	7,00	109	69	10		**13,71**	
.0260	2,60	57	30	10	**7,57**			.0710	7,10	109	69	10		**13,71**	
.0270	2,70	61	33	10	**7,57**			.0720	7,20	109	69	10		**13,71**	
.0280	2,80	61	33	10	**7,57**			.0730	7,30	109	69	10		**13,71**	
.0290	2,90	61	33	10	**7,57**			.0740	7,40	109	69	10		**13,71**	
.0300	3,00	61	33	10	**4,70**			.0750	7,50	109	69	10		**14,99**	
.0310	3,10	65	36	10	**5,29**			.0760	7,60	117	75	10		**14,99**	
.0320	3,20	65	36	10	**5,29**			.0770	7,70	117	75	10		**14,99**	
.0330	3,30	65	36	10	**5,29**			.0780	7,80	117	75	10		**14,99**	
.0340	3,40	70	39	10	**6,25**			.0790	7,90	117	75	10		**14,99**	
.0350	3,50	70	39	10	**6,25**			.0800	8,00	117	75	10		**16,83**	
.0360	3,60	70	39	10	**6,25**			.0810	8,10	117	75	10		**16,83**	
.0370	3,70	70	39	10	**6,25**			.0820	8,20	117	75	10		**16,83**	
.0380	3,80	75	43	10	**6,25**			.0830	8,30	117	75	10		**16,83**	
.0390	3,90	75	43	10	**6,25**			.0840	8,40	117	75	10		**16,83**	
.0400	4,00	75	43	10	**6,25**			.0850	8,50	117	75	10		**19,48**	
.0410	4,10	75	43	10	**6,66**			.0860	8,60	125	81	10		**19,48**	
.0420	4,20	75	43	10	**6,66**			.0870	8,70	125	81	10		**19,48**	
.0430	4,30	80	47	10	**7,17**			.0880	8,80	125	81	10		**19,48**	
.0440	4,40	80	47	10	**7,17**			.0890	8,90	125	81	10		**19,48**	
.0450	4,50	80	47	10	**7,17**			.0900	9,00	125	81	10		**21,95**	
.0460	4,60	80	47	10	**7,54**			.0910	9,10	125	81	10		**21,95**	
.0470	4,70	80	47	10	**8,23**			.0920	9,20	125	81	10		**21,95**	
.0480	4,80	86	52	10	**8,23**			.0930	9,30	125	81	10		**21,95**	
.0490	4,90	86	52	10	**8,23**			.0940	9,40	125	81	10		**21,95**	
.0500	5,00	86	52	10	**8,23**			.0950	9,50	125	81	10		**23,71**	
.0510	5,10	86	52	10	**9,30**			.0960	9,60	133	87	10		**23,71**	
.0520	5,20	86	52	10	**9,30**			.0970	9,70	133	87	10		**23,71**	
.0530	5,30	86	52	10	**9,30**			.0980	9,80	133	87	10		**23,71**	
.0540	5,40	93	57	10	**9,30**			.0990	9,90	133	87	10		**23,71**	
.0550	5,50	93	57	10	**9,30**			.1000	10,00	133	87	10		**26,58**	
.0560	5,60	93	57	10	**10,36**			.1020	10,20	133	87	10		**29,33**	
.0570	5,70	93	57	10	**10,36**			.1050	10,50	133	87	10		**29,33**	
.0580	5,80	93	57	10	**10,36**			.1100	11,00	142	94	5		**33,04**	
.0590	5,90	93	57	10	**10,36**			.1150	11,50	142	94	5		**35,28**	
.0600	6,00	93	57	10	**10,36**			.1200	12,00	151	101	5		**40,10**	
.0610	6,10	101	63	10	**10,36**			.1250	12,50	151	101	5		**41,64**	
.0620	6,20	101	63	10	**10,36**			.1300	13,00	151	101	5		**44,39**	
.0630	6,30	101	63	10	**10,36**			.3J17	Set17	2-10	x0,50	1		**208,96**	Plastik
.0640	6,40	101	63	10	**10,36**			.3J23	Set23	2-13	x0,50	1		**432,55**	Plastik

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

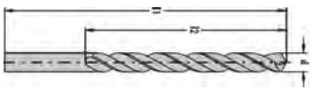
Serie 01168

HiPC Spiralbohrer SOMTA CBA-Blau, HSSECo5-TiALN

CBA-Blauring, DIN 338 RF, rechtsschneidend

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

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

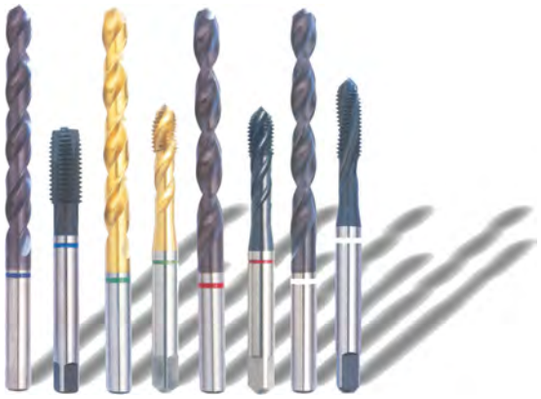


01168 Dapprich-TechBox

- DIN 338 RF CBA-Blau "VA"
- HSSECo5 / M35 - TiALN
- <4mm: Kegelmantelanschliff 120°, Ausspitzung DIN 1412C
- ≥4mm: Multifacettenanschliff 120°
- Optimierte Schneidengeometrie für VA
- AUSLAUF-ARTIKEL
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
○	○	○	○	○	○			●	●	●						○	○	○	○	○	○												

BestNr A				01 168									01 168
Gruppe				01									01
Qualität				HSSCo5									HSSCo5
Schicht				P8-TiALN									P8-TiALN
Dreh ↔				RH									RH
Spitze Δ				120°									120°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück
.0250	2,50	57	30	**11,73**				.0600	6,00	93	57		**18,67**
.0330	3,30	65	36	**12,54**				.0650	6,50	101	63		**19,99**
.0350	3,50	70	39	**12,72**				.0680	6,80	109	69		**21,09**
.0400	4,00	75	43	**13,57**				.0800	8,00	117	75		**25,43**
.0420	4,20	75	43	**13,97**				.0850	8,50	117	75		**27,93**
.0500	5,00	86	52	**15,21**				.1020	10,20	133	87		**33,41**



Auslauf-Artikel >Abverkauf solange Lagervorrat<

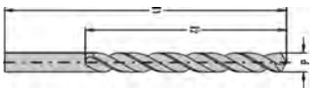
Serie 01178

HiPC Spiralbohrer SOMTA CBA-Rot, HSSECo5-TiALN

CBA-Rotring, DIN 338 FS, rechtsschneidend

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

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



01178 Dapprich-TechBox

- DIN 338 FS CBA-Rot "Hochfest"
- HSSECo5 / M35 - TiALN
- Kegelmantelanschliff 130°
- Ausspitzung DIN 1412 B "UX-Spitze"
- Parabolische Tieflochspirale; optimierte Geometrie
- AUSLAUF-ARTIKEL
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
○	○	○	○	●	●														○	○	○												

BestNr A				01 178									01 178		
Gruppe				01									01		
Qualität				HSSCo5									HSSCo5		
Schicht				P8-TiALN									P8-TiALN		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				130									130°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück		
.0250	2,50	57	30	**5,05**				.0680	6,80	109	69		**14,62**		
.0300	3,00	61	33	**5,29**				.0800	8,00	117	75		**18,85**		
.0330	3,30	65	36	**7,15**				.0850	8,50	117	75		**20,19**		
.0400	4,00	75	43	**7,92**				.0900	9,00	125	81		**21,34**		
.0420	4,20	75	43	**8,10**				.1000	10,00	133	87		**23,96**		
.0500	5,00	86	52	**9,23**				.1020	10,20	133	87		**29,58**		
.0600	6,00	93	57	**12,72**				.1200	12,00	151	101		**32,91**		
.0650	6,50	101	63	**13,63**											

Auslauf-Artikel >Abverkauf solange Lagervorrat<

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

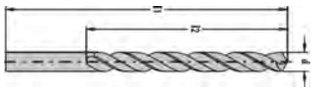
Serie 01188

HiPC Spiralbohrer SOMTA CBA-Weiss, HSSECo5-TiALN

CBA-Weissring, DIN 338 FS, rechtsschneidend

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

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



01188 Dapprich-TechBox

- DIN 338 FS CBA-Weiss "GG"
- HSSECo5 / M35 - TiALN
- Kegelmantelanschliff 118°/70° DX
- Ausspitzung DIN 1412 D
- Parabolische Tieflochspirale; optimierte Geometrie
- AUSLAUF-ARTIKEL
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
												✔	✔	✔	✔																		

✔ ++
○ +

BestNr A				01 188								01 188		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSCo5								HSSCo5		
Schicht				P8-TiALN								P8-TiALN		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				118/70°								118/70°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.0250	2,50	57	30	**4,75**				.0680	6,80	109	69	**20,42**		
.0330	3,30	65	36	**6,33**				.0710	7,10	109	69	**20,39**		
.0420	4,20	75	43	**9,09**				.0800	8,00	117	75	**22,48**		
.0500	5,00	86	52	**11,01**				.0850	8,50	117	75	**23,96**		
.0650	6,50	101	63	**19,32**				.1020	10,20	133	87	**31,52**		

Auslauf-Artikel >Abverkauf solange Lagervorrat<

Serie 01401

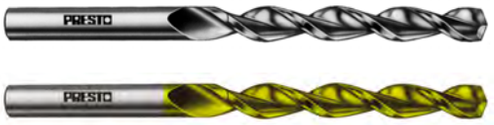
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo

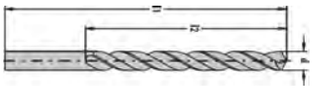
DIN 338 SM200, parabolische Tieflochspirale, rechtsschneidend

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

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

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





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01401 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	○			●	●	●		●	○	●	○	●	○	○	●	●	●	●			○	●	●	●	○		○	

● ++ ○ +

BestNr A				01 401	01 405	01 408						01 401	01 405	01 408
Gruppe				01	01	01						01	01	01
Qualität				HSSCo	HSSCo	HSSCo						HSSCo	HSSCo	HSSCo
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				130°	130°	130°						130°	130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	€	auf			Ø mm	l1	l2	€	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage
.0250	2,50	57	30	**8,42**				.0710	7,10	109	69	**18,01**	**25,06**	
.0300	3,00	61	33	**5,28**	**8,76**			.0720	7,20	109	69	**18,01**	**25,06**	
.0310	3,10	65	36	**6,42**	**9,59**			.0730	7,30	109	69	**18,01**	**25,06**	
.0320	3,20	65	36	**6,23**	**9,51**			.0740	7,40	109	69	**18,01**	**25,06**	
.0330	3,30	65	36	**6,42**	**9,59**			.0750	7,50	109	69	**13,73**	**21,66**	
.0340	3,40	70	39	**6,91**	**10,01**			.0760	7,60	117	75	**19,48**	**26,30**	
.0350	3,50	70	39	**5,66**	**9,02**			.0770	7,70	117	75	**19,48**	**26,30**	
.0360	3,60	70	39	**7,06**	**11,17**			.0780	7,80	117	75	**19,48**	**26,30**	
.0370	3,70	70	39	**7,29**	**11,40**			.0790	7,90	117	75	**19,48**	**26,30**	
.0380	3,80	75	43	**7,36**	**11,48**			.0800	8,00	117	75	**14,91**	**22,84**	
.0390	3,90	75	43	**7,77**	**11,62**			.0810	8,10	117	75	**21,66**	**29,82**	
.0400	4,00	75	43	**6,23**	**10,49**			.0820	8,20	117	75	**22,11**	**30,01**	
.0410	4,10	75	43	**7,77**	**11,62**			.0830	8,30	117	75	**26,49**	**33,52**	
.0420	4,20	75	43	**7,06**	**11,17**			.0840	8,40	117	75	**26,49**	**33,52**	
.0430	4,30	80	47	**8,00**	**11,89**			.0850	8,50	117	75	**16,72**	**25,82**	
.0440	4,40	80	47	**8,00**	**11,89**			.0860	8,60	125	81	**26,49**	**33,52**	
.0450	4,50	80	47	**7,29**	**11,40**			.0870	8,70	125	81	**27,25**	**34,08**	
.0460	4,60	80	47	**8,45**	**13,06**			.0880	8,80	125	81	**27,25**	**34,08**	
.0470	4,70	80	47	**8,45**	**13,06**			.0890	8,90	125	81	**27,25**	**34,08**	
.0480	4,80	86	52	**8,45**	**13,06**			.0900	9,00	125	81	**17,47**	**26,49**	
.0490	4,90	86	52	**8,64**	**13,32**			.0910	9,10	125	81	**28,83**	**35,32**	
.0500	5,00	86	52	**7,85**	**12,57**			.0920	9,20	125	81	**30,39**	**36,57**	
.0510	5,10	86	52	**8,64**	**13,32**			.0930	9,30	125	81	**30,39**	**36,57**	
.0520	5,20	86	52	**9,02**	**13,63**			.0940	9,40	125	81	**30,39**	**36,57**	
.0530	5,30	86	52	**9,02**	**13,63**			.0950	9,50	125	81	**21,66**	**29,82**	
.0540	5,40	93	57	**9,59**	**13,97**			.0960	9,60	133	87	**32,61**	**38,12**	
.0550	5,50	93	57	**9,28**	**13,73**			.0970	9,70	133	87	**35,03**	**40,16**	
.0560	5,60	93	57	**10,08**	**16,64**			.0980	9,80	133	87	**35,03**	**40,16**	
.0570	5,70	93	57	**10,08**	**16,64**			.0990	9,90	133	87	**35,03**	**40,16**	
.0580	5,80	93	57	**10,08**	**16,76**			.1000	10,00	133	87	**19,13**	**27,63**	
.0590	5,90	93	57	**10,30**	**16,91**			.1020	10,20	133	87	**33,37**	**42,54**	
.0600	6,00	93	57	**10,15**	**16,76**			.1050	10,50	133	87	**31,44**	**40,72**	
.0610	6,10	93	63	**10,65**	**17,25**			.1080	10,80	142	94	**47,15**		
.0620	6,20	93	63	**11,40**	**17,78**			.1100	11,00	142	94	**33,37**	**42,54**	
.0630	6,30	93	63	**11,89**	**18,20**			.1120	11,20	142	94	**62,87**		
.0640	6,40	93	63	**12,50**	**18,61**			.1150	11,50	142	94	**36,08**	**44,43**	
.0650	6,50	93	63	**11,13**	**17,47**			.1180	11,80	142	94	**75,75**		
.0660	6,60	93	63	**12,87**	**21,06**			.1200	12,00	151	101	**41,63**	**49,07**	
.0670	6,70	93	63	**12,87**	**21,06**			.1220	12,20	151	101	**75,75**		
.0680	6,80	109	69	**13,21**	**21,25**			.1250	12,50	151	101	**45,29**	**54,61**	
.0690	6,90	109	69	**13,73**	**21,66**			.1280	12,80	151	101	**83,18**		
.0700	7,00	109	69	**11,59**	**20,04**			.1300	13,00	151	101	**50,87**	**59,22**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

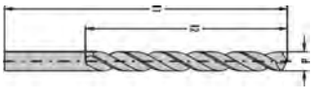
Serie 01120

Spiralbohrer, HSSECo

DIN 338 N, rechtsschneidend

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

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



01120 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (CLASSIC)
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- VE ≤ 10,5mm = 10 Stück; ≥ 10,6 mm = 5 Stück
- CLASSIC-Importbohrer
- Commodity-Code 8207.5060

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○	○	○		●	●	●	●							○	○	○	○	○	○	○	○				

BestNr A				01 120									01 120
Gruppe				04									04
Qualität				HSSCo									HSSCo
Schicht				P2-BrOx									P2-BrOx
Dreh ↔				RH									RH
Spitze Δ				135°									135°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück
.0100	1,00	34	12	**0,49**				.0580	5,80	93	57		**2,86**
.0110	1,10	36	14	**0,49**				.0590	5,90	93	57		**2,86**
.0120	1,20	38	16	**0,49**				.0600	6,00	93	57		**2,86**
.0130	1,30	38	16	**0,49**				.0610	6,10	101	63		**3,35**
.0140	1,40	40	18	**0,49**				.0620	6,20	101	63		**3,35**
.0150	1,50	40	18	**0,49**				.0630	6,30	101	63		**3,35**
.0160	1,60	43	20	**0,58**				.0640	6,40	101	63		**3,39**
.0170	1,70	43	20	**0,58**				.0650	6,50	101	63		**3,39**
.0180	1,80	46	22	**0,58**				.0660	6,60	101	63		**4,02**
.0190	1,90	46	22	**0,58**				.0670	6,70	101	63		**4,02**
.0200	2,00	49	24	**0,58**				.0680	6,80	109	69		**4,02**
.0210	2,10	49	24	**0,71**				.0690	6,90	109	69		**4,02**
.0220	2,20	53	27	**0,71**				.0700	7,00	109	69		**4,02**
.0230	2,30	53	27	**0,71**				.0710	7,10	109	69		**4,56**
.0240	2,40	57	30	**0,71**				.0720	7,20	109	69		**4,56**
.0250	2,50	57	30	**0,71**				.0730	7,30	109	69		**4,56**
.0260	2,60	57	30	**0,89**				.0740	7,40	109	69		**4,56**
.0270	2,70	61	33	**0,89**				.0750	7,50	109	69		**4,56**
.0280	2,80	61	33	**0,89**				.0760	7,60	117	75		**5,31**
.0290	2,90	61	33	**0,89**				.0770	7,70	117	75		**5,31**
.0300	3,00	61	33	**0,89**				.0780	7,80	117	75		**5,31**
.0310	3,10	65	36	**0,99**				.0790	7,90	117	75		**5,31**
.0320	3,20	65	36	**0,99**				.0800	8,00	117	75		**5,45**
.0330	3,30	65	36	**1,11**				.0810	8,10	117	75		**6,25**
.0340	3,40	70	39	**1,11**				.0820	8,20	117	75		**6,25**
.0350	3,50	70	39	**1,11**				.0830	8,30	117	75		**6,25**
.0360	3,60	70	39	**1,34**				.0840	8,40	117	75		**6,25**
.0370	3,70	70	39	**1,34**				.0850	8,50	117	75		**6,25**
.0380	3,80	75	43	**1,34**				.0860	8,60	125	81		**7,06**
.0390	3,90	75	43	**1,34**				.0870	8,70	125	81		**7,06**
.0400	4,00	75	43	**1,34**				.0880	8,80	125	81		**7,06**
.0410	4,10	75	43	**1,52**				.0890	8,90	125	81		**7,06**
.0420	4,20	75	43	**1,52**				.0900	9,00	125	81		**7,06**
.0430	4,30	80	47	**1,65**				.0910	9,10	125	81		**7,77**
.0440	4,40	80	47	**1,65**				.0920	9,20	125	81		**7,77**
.0450	4,50	80	47	**1,65**				.0930	9,30	125	81		**7,77**
.0460	4,60	80	47	**1,92**				.0940	9,40	125	81		**7,77**
.0470	4,70	80	47	**1,92**				.0950	9,50	125	81		**7,77**
.0480	4,80	86	52	**1,92**				.0960	9,60	133	87		**9,02**
.0490	4,90	86	52	**2,06**				.0970	9,70	133	87		**9,02**
.0500	5,00	86	52	**2,06**				.0980	9,80	133	87		**9,02**
.0510	5,10	86	52	**2,28**				.0990	9,90	133	87		**9,02**
.0520	5,20	86	52	**2,28**				.1000	10,00	133	87		**9,02**
.0530	5,30	86	52	**2,46**				.1020	10,20	133	87		**9,91**
.0540	5,40	93	57	**2,46**				.1050	10,50	133	87		**9,91**
.0550	5,50	93	57	**2,46**				.1100	11,00	142	94		**11,47**
.0560	5,60	93	57	**2,86**				.1150	11,50	142	94		**12,41**
.0570	5,70	93	57	**2,86**				.1200	12,00	151	101		**14,28**

01120

Spiralbohrer, HSSECo (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	○	○			○	○	○		✔	✔	✔	✔							○	○	○	○	○	○	○	○				

BestNr A				01 120								01 120	
Gruppe				04								04	
Qualität				HSSCo								HSSCo	
Schicht				P2-BrOx								P2-BrOx	
Dreh ↔				RH								RH	
Spitze Δ				135°								135°	
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	
.1250	12,50	151	101	**15,39**				.1450	14,50	169	114	**19,99**	
.1300	13,00	151	101	**16,56**				.1500	15,00	169	114	**21,69**	
.1350	13,50	160	108	**17,54**				.1550	15,50	178	120	**23,21**	
.1400	14,00	160	108	**18,48**				.1600	16,00	178	120	**25,57**	

Serie 09520

CLASSIC-Spiralbohrer, HSSECo

DIN 338 N, rechtsschneidend

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

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

09520 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (CLASSIC)
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- Kunststoff-Box / Metallkassette
- Classic-Importware
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	○	○			○	○	○		✔	✔	✔	✔							○	○	○	○	○	○	○	○				

BestNr A						09 520								
Gruppe						04								
Qualität						HSSECo								
Schicht						P2-BrOx								
Dreh ↔						RH								
Spitze Δ						135°								
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€								Box
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz								Type
.RB41						*								
.SB19	SB 19	19	1,00	10,00	0,50	**64,69**				GripBox				Plastik
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	**79,26**								Plastik
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	**93,07**								Metall
.RB25	RB 25	25	1,00	13,00	0,50	**172,27**								Plastik
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	**193,83**								Metall
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	**740,13**								Metall
	Inhalt:	1,0-8,0 mm: je 10 per Ø												
		8,5-10,0mm: je 5 per Ø												

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 01217

HM-bestückte Spiralbohrer

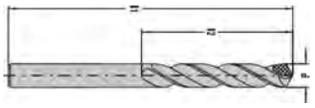
kurz, rechtsschneidend

Typ 01217 - Spiralbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle<140kg/mm², Mangan-Hartstahl 14% Mn, Bakelite u.ä.

Für Bohrtiefen bis 4xd.

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

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



01217 Dapprich-TechBox

- DIN 338
- Hartmetall K10/K20
- Vierflächen-Anschliff 120°, ohne Ausspitzung
- ≥ 3,0 mm Mitnehmer nach DIN 1809
- Kerndicke stärker als normal
- Ø-Toleranz: h7
- Commodity-Code 8207.5070

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	✔	✔	○		✔	✔	✔		✔	○						○	○	○									✔	✔	○	

BestNr A				01 217									01 217		
Gruppe				03									03		
Qualität				HM									HM		
Schicht				P0									P0		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				120°									120°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück		
.0200	2,00	49	24	**14,01**				.1020	10,20	133	87		**28,00**		
.0250	2,50	57	30	**9,33**				.1050	10,50	133	87		**28,00**		
.0300	3,00	61	33	**9,33**				.1100	11,00	142	94		**28,00**		
.0350	3,50	70	39	**11,10**				.1150	11,50	142	94		**30,36**		
.0400	4,00	75	43	**12,27**				.1200	12,00	151	101		**30,36**		
.0420	4,20	75	43	**13,42**				.1250	12,50	151	101		**37,38**		
.0450	4,50	80	47	**13,42**				.1300	13,00	151	101		**37,38**		
.0500	5,00	86	52	**14,01**				.1350	13,50	160	108		**45,54**		
.0510	5,10	86	52	**28,00**				.1400	14,00	160	108		**45,54**		
.0550	5,50	93	57	**14,60**				.1450	14,50	169	114		**50,20**		
.0600	6,00	93	57	**15,18**				.1500	15,00	169	114		**73,57**		
.0610	6,10	101	63	**23,34**				.1550	15,50	178	120		**56,05**		
.0650	6,50	101	63	**16,36**				.1600	16,00	178	120		**56,05**		
.0680	6,80	109	69	**23,93**				.1650	16,50	184	125		**65,38**		
.0700	7,00	109	69	**16,95**				.1700	17,00	184	125		**65,38**		
.0750	7,50	109	69	**17,54**				.1750	17,50	191	130		**145,94**		
.0800	8,00	117	75	**19,26**				.1800	18,00	191	130		**68,87**		
.0850	8,50	117	75	**19,85**				.1850	18,50	198	135		**76,44**		
.0900	9,00	125	81	**21,02**				.1900	19,00	198	135		**136,61**		
.0950	9,50	125	81	**22,20**				.1950	19,50	205	140		**145,97**		
.1000	10,00	133	87	**26,87**				.2000	20,00	205	140		**79,38**		
.RB15				*											

Serie 01050

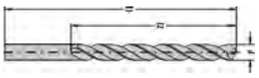
DxC-Spiralbohrer VHM, 4xØ ohne IK

DIN 338 N, rechtsschneidend

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

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

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



01050 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N
- VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- Kreuzanschliff DIJN 1412 C 118°
- Sonder-Ausspitzung
- Kerndicke stärker als normal
- Ø-Toleranz: h8
- Commodity-Code 8207.5050

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○			○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	○	○	○	○	○			

BestNr A				01 050	01 058								01 050	01 058
Gruppe				03	03								03	03
Qualität				VHM	VHM								VHM	VHM
Schicht				P0	P8-TiALN								P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				118°	118°								118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	auf					Ø mm	l1	l2	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage			BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage
.0050	0,50	22	7	**7,86**				.0265	2,65	57	31		**10,44**	
.0055	0,55	24	8	**7,86**				.0270	2,70	61	34		**10,44**	
.0060	0,60	24	8	**7,86**				.0275	2,75	61	34		**10,44**	
.0065	0,65	26	9	**7,72**				.0280	2,80	61	34		**10,44**	
.0070	0,70	28	10	**7,72**				.0285	2,85	61	34		**10,44**	
.0075	0,75	28	10	**7,72**				.0290	2,90	61	34		**10,44**	
.0080	0,80	30	11	**7,72**				.0295	2,95	61	34		**10,44**	
.0085	0,85	30	11	**7,72**				.0300	3,00	61	34		**10,44**	
.0090	0,90	32	12	**7,72**				.0305	3,05	65	37		**14,04**	
.0095	0,95	32	12	**7,72**				.0310	3,10	65	37		**14,04**	
.0100	1,00	34	13	**7,72**				.0315	3,15	65	37		**14,04**	
.0105	1,05	34	13	**7,72**				.0320	3,20	65	37		**14,04**	
.0110	1,10	36	15	**7,72**				.0325	3,25	65	37		**14,04**	
.0115	1,15	36	15	**7,72**				.0330	3,30	65	37		**14,04**	
.0120	1,20	38	17	**7,72**				.0335	3,35	65	37		**14,04**	
.0125	1,25	38	17	**7,72**				.0340	3,40	70	40		**14,04**	
.0130	1,30	38	17	**7,72**				.0345	3,45	70	40		**14,04**	
.0135	1,35	40	19	**7,72**				.0350	3,50	70	40		**14,04**	
.0140	1,40	40	19	**7,72**				.0355	3,55	70	40		**15,70**	
.0145	1,45	40	19	**7,72**				.0360	3,60	70	40		**15,70**	
.0150	1,50	40	19	**7,72**				.0365	3,65	70	40		**15,70**	
.0155	1,55	43	21	**7,72**				.0370	3,70	70	40		**15,70**	
.0160	1,60	43	21	**7,72**				.0375	3,75	70	40		**15,70**	
.0165	1,65	43	21	**7,72**				.0380	3,80	75	44		**15,70**	
.0170	1,70	43	21	**7,72**				.0385	3,85	75	44		**15,70**	
.0175	1,75	46	23	**7,72**				.0390	3,90	75	44		**15,70**	
.0180	1,80	46	23	**7,72**				.0395	3,95	75	44		**15,70**	
.0185	1,85	46	23	**7,72**				.0400	4,00	75	44		**15,70**	
.0190	1,90	46	23	**7,72**				.0405	4,05	75	44		**20,77**	
.0195	1,95	49	25	**7,72**				.0410	4,10	75	44		**20,77**	
.0200	2,00	49	25	**7,72**				.0415	4,15	75	44		**20,77**	
.0205	2,05	49	25	**9,01**				.0420	4,20	75	44		**20,77**	
.0210	2,10	49	25	**9,01**				.0425	4,25	75	44		**20,77**	
.0215	2,15	53	28	**9,01**				.0430	4,30	80	48		**20,77**	
.0220	2,20	53	28	**9,01**				.0435	4,35	80	48		**20,77**	
.0225	2,25	53	28	**9,01**				.0440	4,40	80	48		**20,77**	
.0230	2,30	53	28	**9,01**				.0445	4,45	80	48		**20,77**	
.0235	2,35	53	28	**9,01**				.0450	4,50	80	48		**20,77**	
.0240	2,40	57	31	**9,01**				.0455	4,55	80	48		**25,11**	
.0245	2,45	57	31	**10,44**				.0460	4,60	80	48		**25,11**	
.0250	2,50	57	31	**10,44**				.0465	4,65	80	48		**25,11**	
.0255	2,55	57	31	**10,44**				.0470	4,70	80	48		**25,11**	
.0260	2,60	57	31	**10,44**				.0475	4,75	80	48		**25,11**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

01050

DxC-Spiralbohrer VHM, 4xØ ohne IK (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn				
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	●	++
●	●	●	●	●	○			○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	○	○	○	○	○				○	+

BestNr A				01 050	01 058							01 050	01 058
Gruppe				03	03							03	03
Qualität				VHM	VHM							VHM	VHM
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	auf				Ø mm	l1	l2	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage
.0480	4,80	86	53	**25,11**				.0795	7,95	117	76	**65,68**	
.0485	4,85	86	53	**25,11**				.0800	8,00	117	76	**65,68**	
.0490	4,90	86	53	**25,11**				.0805	8,05	117	76	**73,76**	
.0495	4,95	86	53	**25,11**				.0810	8,10	117	76	**73,76**	
.0500	5,00	86	53	**25,11**				.0815	8,15	117	76	**73,76**	
.0505	5,05	86	53	**29,59**				.0820	8,20	117	76	**73,76**	
.0510	5,10	86	53	**27,93**				.0825	8,25	117	76	**73,76**	
.0515	5,15	86	53	**27,93**				.0830	8,30	117	76	**73,76**	
.0520	5,20	86	53	**27,93**				.0835	8,35	117	76	**73,76**	
.0525	5,25	86	53	**27,93**				.0840	8,40	117	76	**73,76**	
.0530	5,30	86	53	**27,93**				.0845	8,45	117	76	**73,76**	
.0535	5,35	93	58	**27,93**				.0850	8,50	117	76	**73,76**	
.0540	5,40	93	58	**27,93**				.0855	8,55	125	82	**87,73**	
.0545	5,45	93	58	**27,93**				.0860	8,60	125	82	**87,73**	
.0550	5,50	93	58	**27,93**				.0865	8,65	125	82	**87,73**	
.0555	5,55	93	58	**33,34**				.0870	8,70	125	82	**87,73**	
.0560	5,60	93	58	**33,34**				.0875	8,75	125	82	**87,73**	
.0565	5,65	93	58	**33,34**				.0880	8,80	125	82	**87,73**	
.0570	5,70	93	58	**33,34**				.0885	8,85	125	82	**87,73**	
.0575	5,75	93	58	**33,34**				.0890	8,90	125	82	**87,73**	
.0580	5,80	93	58	**33,34**				.0895	8,95	125	82	**87,73**	
.0585	5,85	93	58	**33,34**				.0900	9,00	125	82	**87,73**	
.0590	5,90	93	58	**33,34**				.0905	9,05	125	82	**109,66**	
.0595	5,95	93	58	**33,34**				.0910	9,10	125	82	**109,66**	
.0600	6,00	93	58	**33,34**				.0915	9,15	125	82	**109,66**	
.0605	6,05	101	64	**38,41**				.0920	9,20	125	82	**109,66**	
.0610	6,10	101	64	**38,41**				.0925	9,25	125	82	**109,66**	
.0615	6,15	101	64	**38,41**				.0930	9,30	125	82	**109,66**	
.0620	6,20	101	64	**38,41**				.0935	9,35	125	82	**109,66**	
.0625	6,25	101	64	**38,41**				.0940	9,40	125	82	**109,66**	
.0630	6,30	101	64	**38,41**				.0945	9,45	125	82	**109,66**	
.0635	6,35	101	64	**38,41**				.0950	9,50	125	82	**109,66**	
.0640	6,40	101	64	**38,41**				.0955	9,55	133	88	**101,77**	
.0645	6,45	101	64	**38,41**				.0960	9,60	133	88	**101,77**	
.0650	6,50	101	64	**38,41**				.0965	9,65	133	88	**101,77**	
.0655	6,55	101	64	**47,92**				.0970	9,70	133	88	**101,77**	
.0660	6,60	101	64	**47,92**				.0975	9,75	133	88	**101,77**	
.0665	6,65	101	64	**47,92**				.0980	9,80	133	88	**101,77**	
.0670	6,70	101	64	**47,92**				.0985	9,85	133	88	**101,77**	
.0675	6,75	109	70	**47,92**				.0990	9,90	133	88	**101,77**	
.0680	6,80	109	70	**47,92**				.0995	9,95	133	88	**125,17**	
.0685	6,85	109	70	**47,92**				.1000	10,00	133	88	**125,17**	
.0690	6,90	109	70	**47,92**				.1005	10,05	133	88	**125,17**	
.0695	6,95	109	70	**47,92**				.1010	10,10	133	88	**125,17**	
.0700	7,00	109	70	**47,92**				.1015	10,15	133	88	**125,17**	
.0705	7,05	109	70	**54,61**				.1020	10,20	133	88	**125,17**	
.0710	7,10	109	70	**54,61**				.1025	10,25	133	88	**125,17**	
.0715	7,15	109	70	**54,61**				.1030	10,30	133	88	**125,17**	
.0720	7,20	109	70	**54,61**				.1035	10,35	133	88	**125,17**	
.0725	7,25	109	70	**54,61**				.1040	10,40	133	88	**125,17**	
.0730	7,30	109	70	**54,61**				.1045	10,45	133	88	**134,95**	
.0735	7,35	109	70	**54,61**				.1050	10,50	133	88	**134,95**	
.0740	7,40	109	70	**54,61**				.1055	10,55	133	88	**134,95**	
.0745	7,45	109	70	**54,61**				.1060	10,60	133	88	**134,95**	
.0750	7,50	109	70	**54,61**				.1065	10,65	142	95	**134,95**	
.0755	7,55	117	76	**65,68**				.1070	10,70	142	95	**134,95**	
.0760	7,60	117	76	**65,68**				.1075	10,75	142	95	**134,95**	
.0765	7,65	117	76	**65,68**				.1080	10,80	142	95	**134,95**	
.0770	7,70	117	76	**65,68**				.1085	10,85	142	95	**134,95**	
.0775	7,75	117	76	**65,68**				.1090	10,90	142	95	**134,95**	
.0780	7,80	117	76	**65,68**				.1095	10,95	142	95	**148,10**	
.0785	7,85	117	76	**65,68**				.1100	11,00	142	95	**148,10**	
.0790	7,90	117	76	**65,68**				.1105	11,05	142	95	**148,10**	

01050

DxC-Spiralbohrer VHM, 4xØ ohne IK (Fortsetzung 2)

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
✔	✔	✔	✔	✔	○			○	○	○	○	✔	✔	✔	✔	○	○	○				✔	✔	✔	○	○	○	○	○					

BestNr A				01 050	01 058							01 050	01 058
Gruppe				03	03							03	03
Qualität				VHM	VHM							VHM	VHM
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	auf				Ø mm	l1	l2	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage
.1110	11,10	142	95	**148,10**				.1165	11,65	142	95	**164,64**	
.1115	11,15	142	95	**148,10**				.1170	11,70	142	95	**164,64**	
.1120	11,20	142	95	**148,10**				.1175	11,75	142	95	**164,64**	
.1125	11,25	142	95	**148,10**				.1180	11,80	142	95	**164,64**	
.1130	11,30	142	95	**148,10**				.1185	11,85	151	102	**164,64**	
.1135	11,35	142	95	**148,10**				.1190	11,90	151	102	**164,64**	
.1140	11,40	142	95	**148,10**				.1195	11,95	151	102	**199,45**	
.1145	11,45	142	95	**164,64**				.1200	12,00	151	102	**199,45**	
.1150	11,50	142	95	**164,64**				.1250	12,50	151	101	*	
.1155	11,55	142	95	**164,64**				.1300	13,00	151	101	**220,62**	
.1160	11,60	142	95	**164,64**									

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

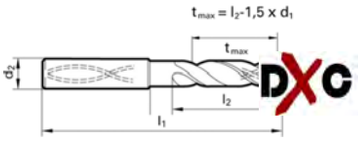
Serie 01288

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 5xD mit IK

DIN 6537L mit Innenkühlung, rechtsschneidend

Type 01288 - Hochleistungsspiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie allgemeine Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle, Stahlguss und legierte Stähle mit Festigkeiten bis ca. 1.300 N/mm2. Für Bohrtiefen bis 5 x d. Die Vorteile dieser Werkzeuge liegen in der Anwendung hoher Schnittwerte, dem Erreichen fluchtungsgenauer Bohrungen mit engeren Durchmessertoleranzen und guter Oberflächengüte. Durch optimierte Schneidengeometrie und Sonderausspitzung wird das Anbohrverhalten verbessert und es werden kurze Späne erzeugt. Durch innenliegende Kühlkanäle deutlich verbesserte Schneidenkühlung, dadurch höhere Standzeiten. Voraussetzung für den Einsatz und Erzielung der Parameter sind leistungsstarke Werkzeugmaschinen mit spielarmen Spindeln, stabile Werkstückspannungen, gute Kühlung und fluchtungsgenaue Werkzeugaufnahmen.

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



5 x D IK

01288 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●	●	○	●	○			●	●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○			

● ++ ○ +

BestNr A					01 288									01 288
Gruppe					03									03
Qualität					VHM									VHM
Schicht					P8-TiALN									P8-TiALN
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					140°									140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€	
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück	
.0300	3,00	66	28	6	**63,85**			.0760	7,60	91	53	8	**75,86**	
.0310	3,10	66	28	6	**63,85**			.0770	7,70	91	53	8	**75,86**	
.0320	3,20	66	28	6	**63,85**			.0780	7,80	91	53	8	**75,86**	
.0330	3,30	66	28	6	**63,85**			.0790	7,90	91	53	8	**75,86**	
.0340	3,40	66	28	6	**63,85**			.0800	8,00	91	53	8	**75,86**	
.0350	3,50	66	28	6	**63,85**			.0810	8,10	103	61	10	**95,16**	
.0360	3,60	66	28	6	**63,85**			.0820	8,20	103	61	10	**95,16**	
.0370	3,70	66	28	6	**63,85**			.0830	8,30	103	61	10	**95,16**	
.0380	3,80	74	36	6	**63,85**			.0840	8,40	103	61	10	**95,16**	
.0390	3,90	74	36	6	**63,85**			.0850	8,50	103	61	10	**95,16**	
.0400	4,00	74	36	6	**67,87**			.0860	8,60	103	61	10	**95,16**	
.0410	4,10	74	36	6	**67,87**			.0870	8,70	103	61	10	**95,16**	
.0420	4,20	74	36	6	**67,87**			.0880	8,80	103	61	10	**95,16**	
.0430	4,30	74	36	6	**67,87**			.0890	8,90	103	61	10	**95,16**	
.0440	4,40	74	36	6	**67,87**			.0900	9,00	103	61	10	**95,16**	
.0450	4,50	74	36	6	**67,87**			.0910	9,10	103	61	10	**95,16**	
.0460	4,60	74	36	6	**67,87**			.0920	9,20	103	61	10	**95,16**	
.0470	4,70	74	36	6	**67,87**			.0930	9,30	103	61	10	**95,16**	
.0480	4,80	82	44	6	**67,87**			.0940	9,40	103	61	10	**95,16**	
.0490	4,90	82	44	6	**67,87**			.0950	9,50	103	61	10	**95,16**	
.0500	5,00	82	44	6	**67,87**			.0960	9,60	103	61	10	**95,16**	
.0510	5,10	82	44	6	**67,87**			.0970	9,70	103	61	10	**95,16**	
.0520	5,20	82	44	6	**67,87**			.0980	9,80	103	61	10	**95,16**	
.0530	5,30	82	44	6	**67,87**			.0990	9,90	103	61	10	**95,16**	
.0540	5,40	82	44	6	**67,87**			.1000	10,00	103	61	10	**95,16**	
.0550	5,50	82	44	6	**67,87**			.1010	10,10	118	71	12	**134,79**	
.0560	5,60	82	44	6	**67,87**			.1020	10,20	118	71	12	**134,79**	
.0570	5,70	82	44	6	**67,87**			.1030	10,30	118	71	12	**134,79**	
.0580	5,80	82	44	6	**67,87**			.1040	10,40	118	71	12	**134,79**	
.0590	5,90	82	44	6	**67,87**			.1050	10,50	118	71	12	**134,79**	
.0600	6,00	82	44	6	**67,87**			.1060	10,60	118	71	12	**134,79**	
.0610	6,10	91	53	8	**75,86**			.1070	10,70	118	71	12	**134,79**	
.0620	6,20	91	53	8	**75,86**			.1080	10,80	118	71	12	**134,79**	
.0630	6,30	91	53	8	**75,86**			.1090	10,90	118	71	12	**134,79**	
.0640	6,40	91	53	8	**75,86**			.1100	11,00	118	71	12	**134,79**	
.0650	6,50	91	53	8	**75,86**			.1150	11,50	118	71	12	**134,79**	
.0660	6,60	91	53	8	**75,86**			.1180	11,80	118	71	12	**134,79**	
.0670	6,70	91	53	8	**75,86**			.1200	12,00	118	71	12	**134,79**	
.0680	6,80	91	53	8	**75,86**			.1250	12,50	124	77	14	**180,11**	
.0690	6,90	91	53	8	**75,86**			.1280	12,80	124	77	14	**180,11**	
.0700	7,00	91	53	8	**75,86**			.1300	13,00	124	77	14	**180,11**	
.0710	7,10	91	53	8	**75,86**			.1350	13,50	124	77	14	**180,11**	
.0720	7,20	91	53	8	**75,86**			.1400	14,00	124	77	14	**180,11**	
.0730	7,30	91	53	8	**75,86**			.1450	14,50	133	83	16	**224,00**	
.0740	7,40	91	53	8	**75,86**			.1500	15,00	133	83	16	**224,00**	
.0750	7,50	91	53	8	**75,86**			.1550	15,50	133	83	16	**224,00**	

01288

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 5xD mit IK (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	●	●	○	●	○			●	●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○				

BestNr A					01 288								01 288
Gruppe					03								03
Qualität					VHM								VHM
Schicht					P8-TiALN								P8-TiALN
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					140°								140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück
.1600	16,00	133	83	16	**224,00**			.1850	18,50	153	101	20	**388,45**
.1650	16,50	143	93	18	**357,20**			.1900	19,00	153	101	20	**388,45**
.1700	17,00	143	93	18	**357,20**			.1950	19,50	153	101	20	**388,45**
.1750	17,50	143	93	18	**357,20**			.2000	20,00	153	101	20	**388,45**
.1800	18,00	143	93	18	**357,20**								

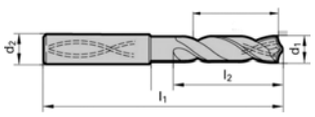
Serie 93059

DxC Vollhartmetall-Bohrreibahle H7, AlTiSi-beschichtet

mit internen Kühlmittelkanälen

Type 93059 - Hochleistungs-Bohrreibahle H7, geläppt mit AlTiSiN-Beschichtung für die Bearbeitung von nicht-legierten und legierten, sowie hitzebeständigen Stählen; Cr-Ni-Legierung, Titan-Legierungen; Aluminium, Aluminium-Legierungen, Kupfer, Messing, Bronze. Für Bohrtiefen bis 5 x d.

EN - High precision Drill-Reamer H7, lapped and AlTiSiN-coated.To be used on Non-alloyed and alloyed steels, heat risistant steels; Cr-Ni aloys, Titan allyos, Aluminium and its alloys, Copper, Brass, Bronze. Designed to drill up to five times Ø deep.



DXC 5 x D IK

93059 Dapprich-TechBox

- DIN 6537L mit Innenkühlung
- VHM-Feinstkorn, AlTiSiN-beschichtet
- Kegelmantelanschliff 140°, Sonder-Ausspitzung
- Interne Kühlmittelkanäle
- Ø-Toleranz H7
- Schaft DIN 6535 HA
- Commodity-Code 8207.5050

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	●	●	○									●	●		●	●		●	●	●	●	●	●	●	●				

BestNr A						93 059									93 059
Gruppe						03									03
Qualität						VHM									VHM
Schicht						P9-AlTiSi									P9-AlTiSi
Dreh ↔						RH									RH
Spitze Δ						140°									140°
	d1 H7	l1	l2	l3	d2 h6	€			d1 H7	l1	l2	l3	d2 h6	€
BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.0300	3,00	66	28	23	6,00	**319,14**		.0800	8,00	91	53	43	8,00	**388,59**
.0400	4,00	74	36	29	6,00	**319,14**		.0900	9,00	103	61	49	10,00	**455,61**
.0500	5,00	82	44	35	6,00	**319,14**		.1000	10,00	103	61	49	10,00	**455,61**
.0600	6,00	82	44	35	6,00	**319,14**		.1100	11,00	118	71	56	12,00	**643,20**
.0700	7,00	91	53	43	8,00	**388,59**		.1200	12,00	118	71	56	12,00	**643,20**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

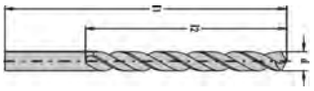
Serie 93069

DxC Composite-Bohrreibahle H7, VHM-AlCro

vierschneidig

Typ 93069 - Spezial Bohrreibahle H7 zur Bearbeitung von NE-Metallen, Kompositmaterialien und Kunststoffen.

EN - Special Drill-reamer H7 to drill Non-ferrous materials such as Aluminium, Copper, Brass, Bronze, Composite materials, Carbon fibre and plastic materials.



93069 Dapprich-TechBox

- DxC Werksnorm
- VHM-Feinstkorn
- Sonder-Spitze
- 4-schneidig
- AlCro-Beschichtung
- Weitere Durchmesser auf Anfrage
- Commodity-Code 8207 5050

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
																						✔	✔	✔		✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	

BestNr A				93 069								93 069		
Gruppe				03								03		
Qualität				VHM								VHM		
Schicht				AlCro								AlCro		
Dreh ↔				RH								RH		
	Ø H7	l1	l2	€					Ø H7	l1	l2	€		
BestNr B	mm	mm	mm	Stück				BestNr B	mm	mm	mm	Stück		
.0200	2,00	100	50	**86,00**				.0633	6,33	100	50	**131,22**		
.0248	2,48	100	50	**86,00**				.0660	6,60	100	50	**131,22**		
.0300	3,00	100	50	**97,17**				.0700	7,00	100	50	**131,22**		
.0317	3,17	100	50	**97,17**				.0792	7,92	100	50	**156,33**		
.0400	4,00	100	50	**102,72**				.0800	8,00	100	50	**156,33**		
.0421	4,21	100	50	**103,86**				.0863	8,63	100	50	**180,89**		
.0482	4,82	100	50	**109,43**				.0900	9,00	100	50	**180,89**		
.0505	5,05	100	50	**112,21**				.1000	10,00	100	50	**208,83**		
.0553	5,53	100	50	**115,01**				.1200	12,00	100	50	**266,89**		
.0600	6,00	100	50	**115,01**										

Serie 01900

HSS-Rohlinge DIN 338

Type 01900 - Spiralbohrer-Rohlinge, durchgehend gehärtet, rundgeschliffen, ohne Verjüngung.
Ideale Rohlinge zum Schleifen eigener Werkzeuge oder Überprüfung von Lochmaßen.

EN - Jobber length blank hardened & ground all over, h8, without back taper

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01900 Dapprich-TechBox

- DIN 338
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Ø-Toleranz h8
- durchgehend gehärtet und rundgeschliffen
- ohne Verjüngung
- VE's beachten: ≤8,5 = 10 St, >8,5 = 5 St.
- Commodity-Code 8207.8019

BestNr A				01 900								01 900		
Gruppe				14								14		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P0								P0		
	Ø d	l1	VE	€					Ø d	l1	VE	€		
BestNr B	mm	mm		Stück				BestNr B	mm	mm		Stück		
.0100	1,00	34	10	**1,85**				.0590	5,90	93	10	**2,87**		
.0110	1,10	36	10	**1,77**				.0600	6,00	93	10	**2,53**		
.0120	1,20	38	10	**1,85**				.0610	6,10	101	10	**3,02**		
.0130	1,30	38	10	**1,77**				.0620	6,20	101	10	**3,02**		
.0140	1,40	40	10	**1,77**				.0630	6,30	101	10	**3,02**		
.0150	1,50	40	10	**1,51**				.0640	6,40	101	10	**3,29**		
.0160	1,60	43	10	**1,47**				.0650	6,50	101	10	**3,17**		
.0170	1,70	43	10	**1,51**				.0660	6,60	101	10	**3,43**		
.0180	1,80	46	10	**1,32**				.0670	6,70	101	10	**3,51**		
.0190	1,90	46	10	**1,35**				.0680	6,80	109	10	**4,07**		
.0200	2,00	49	10	**1,17**				.0690	6,90	109	10	**4,07**		
.0210	2,10	49	10	**1,35**				.0700	7,00	109	10	**3,74**		
.0220	2,20	53	10	**1,35**				.0710	7,10	109	10	**4,19**		
.0230	2,30	53	10	**1,35**				.0720	7,20	109	10	**4,31**		
.0240	2,40	57	10	**1,47**				.0730	7,30	109	10	**4,31**		
.0250	2,50	57	10	**1,47**				.0740	7,40	109	10	**4,42**		
.0260	2,60	57	10	**1,47**				.0750	7,50	109	10	**4,19**		
.0270	2,70	61	10	**1,47**				.0760	7,60	117	10	**4,80**		
.0280	2,80	61	10	**1,51**				.0770	7,70	117	10	**4,80**		
.0290	2,90	61	10	**1,51**				.0780	7,80	117	10	**4,83**		
.0300	3,00	61	10	**1,32**				.0790	7,90	117	10	**4,83**		
.0310	3,10	65	10	**1,51**				.0800	8,00	117	10	**4,19**		
.0320	3,20	65	10	**1,51**				.0810	8,10	117	10	**4,95**		
.0330	3,30	65	10	**1,73**				.0820	8,20	117	10	**5,06**		
.0340	3,40	70	10	**1,73**				.0830	8,30	117	10	**5,47**		
.0350	3,50	70	10	**1,47**				.0840	8,40	117	10	**5,47**		
.0360	3,60	70	10	**1,77**				.0850	8,50	117	10	**5,36**		
.0370	3,70	70	10	**1,77**				.0860	8,60	125	5	**6,01**		
.0380	3,80	75	10	**1,85**				.0870	8,70	125	5	**6,01**		
.0390	3,90	75	10	**1,89**				.0880	8,80	125	5	**6,23**		
.0400	4,00	75	10	**1,51**				.0890	8,90	125	5	**6,56**		
.0410	4,10	75	10	**2,04**				.0900	9,00	125	5	**5,82**		
.0420	4,20	75	10	**1,77**				.0910	9,10	125	5	**6,56**		
.0430	4,30	80	10	**2,15**				.0920	9,20	125	5	**6,56**		
.0440	4,40	80	10	**2,15**				.0930	9,30	125	5	**6,60**		
.0450	4,50	80	10	**1,89**				.0940	9,40	125	5	**6,60**		
.0460	4,60	80	10	**2,15**				.0950	9,50	125	5	**6,60**		
.0470	4,70	80	10	**2,15**				.0960	9,60	133	5	**7,25**		
.0480	4,80	86	10	**2,18**				.0970	9,70	133	5	**7,25**		
.0490	4,90	86	10	**2,27**				.0980	9,80	133	5	**7,85**		
.0500	5,00	86	10	**1,82**				.0990	9,90	133	5	**7,85**		
.0510	5,10	86	10	**2,37**				.1000	10,00	133	5	**7,02**		
.0520	5,20	86	10	**2,37**				.1050	10,50	133	5	**8,98**		
.0530	5,30	86	10	**2,37**				.1100	11,00	142	5	**10,37**		
.0540	5,40	93	10	**2,65**				.1150	11,50	142	5	**11,29**		
.0550	5,50	93	10	**2,53**				.1200	12,00	151	5	**12,64**		
.0560	5,60	93	10	**2,72**				.1250	12,50	151	5	**14,20**		
.0570	5,70	93	10	**2,72**				.1300	13,00	151	5	**15,59**		
.0580	5,80	93	10	**2,75**										

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

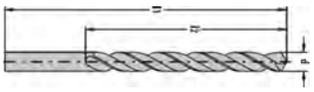
Serie 04000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG, lang

DIN 340 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

04000 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
●	●	●	●									●	●	○	○								○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A				04 000									04 000		
Gruppe				01									01		
Qualität				HSSG									HSSG		
Schicht				P1-vap									P1-vap		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				118°									118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€		Kassetten-
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück		Type
.0030	0,30	27	7	**10,66**				.0480	4,80	132	87		**7,02**		
.0040	0,40	30	10	**7,92**				.0490	4,90	132	87		**7,02**		
.0050	0,50	32	12	**6,72**				.0500	5,00	132	87		**6,60**		
.0060	0,60	35	15	**6,72**				.0510	5,10	132	87		**7,02**		
.0070	0,70	42	21	**6,72**				.0520	5,20	132	87		**7,10**		
.0080	0,80	46	25	**6,72**				.0530	5,30	132	87		**7,25**		
.0090	0,90	51	29	**6,56**				.0540	5,40	139	91		**7,32**		
.0100	1,00	56	33	**7,02**				.0550	5,50	139	91		**7,48**		
.0110	1,10	60	37	**7,02**				.0560	5,60	139	91		**7,43**		
.0120	1,20	65	41	**6,60**				.0570	5,70	139	91		**7,43**		
.0130	1,30	65	41	**6,01**				.0580	5,80	139	91		**7,48**		
.0140	1,40	70	45	**5,70**				.0590	5,90	139	91		**7,74**		
.0150	1,50	70	45	**4,90**				.0600	6,00	139	91		**8,12**		
.0160	1,60	76	50	**4,95**				.0610	6,10	148	97		**8,12**		
.0170	1,70	76	50	**4,95**				.0620	6,20	148	97		**8,53**		
.0180	1,80	80	53	**4,95**				.0630	6,30	148	97		**8,98**		
.0190	1,90	80	53	**4,95**				.0640	6,40	148	97		**9,73**		
.0200	2,00	85	56	**3,43**				.0650	6,50	148	97		**8,61**		
.0210	2,10	85	56	**4,04**				.0660	6,60	148	97		**10,11**		
.0220	2,20	90	59	**4,04**				.0670	6,70	148	97		**10,49**		
.0230	2,30	90	59	**4,04**				.0680	6,80	156	102		**11,67**		
.0240	2,40	95	62	**4,04**				.0690	6,90	156	102		**11,67**		
.0250	2,50	95	62	**3,55**				.0700	7,00	156	102		**10,01**		
.0260	2,60	95	62	**4,31**				.0710	7,10	156	102		**12,19**		
.0270	2,70	100	66	**4,38**				.0720	7,20	156	102		**12,50**		
.0280	2,80	100	66	**4,38**				.0730	7,30	156	102		**12,64**		
.0290	2,90	100	66	**4,42**				.0740	7,40	156	102		**12,72**		
.0300	3,00	100	66	**4,38**				.0750	7,50	156	102		**11,43**		
.0310	3,10	106	69	**5,21**				.0760	7,60	165	109		**13,09**		
.0320	3,20	106	69	**4,49**				.0770	7,70	165	109		**13,17**		
.0330	3,30	106	69	**4,95**				.0780	7,80	165	109		**13,32**		
.0340	3,40	112	73	**5,44**				.0790	7,90	165	109		**13,44**		
.0350	3,50	112	73	**4,95**				.0800	8,00	165	109		**11,59**		
.0360	3,60	112	73	**5,44**				.0810	8,10	165	109		**13,92**		
.0370	3,70	112	73	**5,54**				.0820	8,20	165	109		**13,44**		
.0380	3,80	119	78	**5,78**				.0830	8,30	165	109		**14,56**		
.0390	3,90	119	78	**6,01**				.0840	8,40	165	109		**15,48**		
.0400	4,00	119	78	**5,44**				.0850	8,50	165	109		**13,17**		
.0410	4,10	119	78	**6,23**				.0860	8,60	175	115		**16,15**		
.0420	4,20	119	78	**5,44**				.0870	8,70	175	115		**17,18**		
.0430	4,30	126	82	**6,46**				.0880	8,80	175	115		**18,27**		
.0440	4,40	126	82	**6,46**				.0890	8,90	175	115		**19,03**		
.0450	4,50	126	82	**6,01**				.0900	9,00	175	115		**13,92**		
.0460	4,60	126	82	**6,60**				.0910	9,10	175	115		**19,32**		
.0470	4,70	126	82	**6,72**				.0920	9,20	175	115		**19,32**		

04000

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

P				M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn				✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3		6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
✔	✔	✔	✔					✔	✔	○	○								○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

BestNr A				04 000									04 000		
Gruppe				01									01		
Qualität				HSSG									HSSG		
Schicht				P1-vap									P1-vap		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				118°									118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€		Kassetten-
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück		Type
.0930	9,30	175	115	**19,32**				.1200	12,00	205	134		**29,28**		
.0940	9,40	175	115	**19,32**				.1220	12,20	205	134		**38,61**		
.0950	9,50	175	115	**16,45**				.1250	12,50	205	134		**29,89**		
.0960	9,60	184	121	**19,96**				.1280	12,80	205	134		**50,09**		
.0970	9,70	184	121	**21,51**				.1300	13,00	205	134		**30,94**		
.0980	9,80	184	121	**21,51**				.1350	13,50	214	140		**33,52**		
.0990	9,90	184	121	**21,51**				.1400	14,00	214	140		**37,37**		
.1000	10,00	184	121	**16,15**				.1450	14,50	220	144		**42,77**		
.1010	10,10	184	121	**22,39**				.1500	15,00	220	144		**44,57**		
.1020	10,20	184	121	**21,66**				.1550	15,50	227	149		**57,56**		
.1050	10,50	184	121	**23,10**				.1600	16,00	227	149		**54,99**		
.1080	10,80	195	128	**27,78**				.XL19	Set XL1				**174,71**		Metall
.1100	11,00	195	128	**23,63**					Set:				19teilig		
.1120	11,20	195	128	**35,44**					Inhalt:				1,00 - 10,00 x 0,50 mm		
.1150	11,50	195	128	**26,08**											
.1180	11,80	195	128	**35,44**											

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

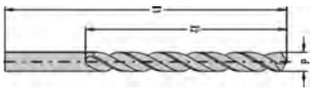
Serie 04111

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo, lang

DIN 340 Heavy Duty, rechtsschneidend

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

04111 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○	○			○	○	○		○	○	○	○	●	○	○															

BestNr A				04 111										04 111		
Gruppe				01										01		
Qualität				HSSCo										HSSCo		
Schicht				P2-BrOx										P2-BrOx		
Dreh ↔				RH										RH		
Spitze Δ				135°										135°		
	Ø mm	l1	l2	€						Ø mm	l1	l2		€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B		d	mm	mm		Stück		
.0100	1,00	56	33	**8,38**				.0440		4,40	126	82		**6,87**		
.0110	1,10	60	37	**8,38**				.0450		4,50	126	82		**6,37**		
.0120	1,20	65	41	**8,00**				.0460		4,60	126	82		**7,10**		
.0130	1,30	65	41	**7,25**				.0470		4,70	126	82		**7,36**		
.0140	1,40	70	45	**6,84**				.0480		4,80	132	87		**7,51**		
.0150	1,50	70	45	**5,96**				.0490		4,90	132	87		**7,51**		
.0160	1,60	76	50	**6,08**				.0500		5,00	132	87		**7,10**		
.0170	1,70	76	50	**6,08**				.0510		5,10	132	87		**7,55**		
.0180	1,80	80	53	**6,08**				.0520		5,20	132	87		**7,70**		
.0190	1,90	80	53	**6,08**				.0530		5,30	132	87		**7,81**		
.0200	2,00	85	56	**4,31**				.0540		5,40	139	91		**7,89**		
.0210	2,10	85	56	**5,06**				.0550		5,50	139	91		**8,15**		
.0220	2,20	90	59	**5,06**				.0560		5,60	139	91		**8,00**		
.0230	2,30	90	59	**5,06**				.0570		5,70	139	91		**8,04**		
.0240	2,40	95	62	**5,06**				.0580		5,80	139	91		**8,15**		
.0250	2,50	95	62	**4,42**				.0590		5,90	139	91		**8,38**		
.0260	2,60	95	62	**5,25**				.0600		6,00	139	91		**8,72**		
.0270	2,70	100	66	**5,40**				.0650		6,50	148	97		**9,40**		
.0280	2,80	100	66	**5,40**				.0680		6,80	156	102		**12,83**		
.0290	2,90	100	66	**5,47**				.0700		7,00	156	102		**10,87**		
.0300	3,00	100	66	**4,61**				.0750		7,50	156	102		**12,64**		
.0310	3,10	106	69	**5,47**				.0800		8,00	165	109		**12,72**		
.0320	3,20	106	69	**4,83**				.0850		8,50	165	109		**14,61**		
.0330	3,30	106	69	**5,25**				.0900		9,00	175	115		**15,40**		
.0340	3,40	112	73	**5,85**				.0950		9,50	175	115		**18,30**		
.0350	3,50	112	73	**5,25**				.1000		10,00	184	121		**17,92**		
.0360	3,60	112	73	**5,85**				.1020		10,20	184	121		**24,45**		
.0370	3,70	112	73	**5,96**				.1050		10,50	184	121		**25,97**		
.0380	3,80	119	78	**6,08**				.1100		11,00	195	128		**26,42**		
.0390	3,90	119	78	**6,37**				.1150		11,50	195	128		**29,37**		
.0400	4,00	119	78	**5,73**				.1200		12,00	205	134		**33,29**		
.0410	4,10	119	78	**6,60**				.1250		12,50	205	134		**33,29**		
.0420	4,20	119	78	**5,73**				.1300		13,00	205	134		**34,77**		
.0430	4,30	126	82	**6,87**												

Serie 04161

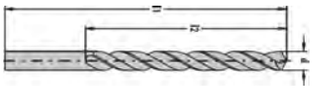
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo, lang

DIN 340 SM200, parabolische Tieflochspirale, rechtsschneidend

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

04161 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○			●	●	●		●	○	●	○	●	○	○	●	●	●	●			○	●	●	●	○		○		

BestNr A				04 161	04 165	04 168						04 161	04 165	04168
Gruppe				01	01	01						01	01	01
Qualität				HSSCo	HSSCo	HSSCo						HSSCo	HSSCo	HSSCo
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				130°	130°	130°						130°	130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	€	auf			Ø mm	l1	l2	€	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage
.0300	3,00	100	66	**10,01**	**12,38**			.0690	6,90	156	102	**30,94**	**35,10**	
.0310	3,10	106	69	**12,99**	**14,72**			.0700	7,00	156	102	**23,67**	**29,28**	
.0320	3,20	106	69	**11,13**	**13,21**			.0710	7,10	156	102	**31,32**		
.0330	3,30	106	69	**12,38**	**14,20**			.0720	7,20	156	102	**32,61**		
.0340	3,40	112	73	**13,21**	**14,75**			.0730	7,30	156	102	**32,95**		
.0350	3,50	112	73	**11,40**	**13,36**			.0740	7,40	156	102	**33,52**		
.0360	3,60	112	73	**14,20**	**16,76**			.0750	7,50	156	102	**28,76**	**33,52**	
.0370	3,70	112	73	**13,47**	**16,19**			.0760	7,60	165	109	**34,08**		
.0380	3,80	119	78	**13,63**	**16,31**			.0770	7,70	165	109	**34,65**		
.0390	3,90	119	78	**13,92**	**16,42**			.0780	7,80	165	109	**35,03**		
.0400	4,00	119	78	**12,38**	**15,25**			.0790	7,90	165	109	**35,51**		
.0410	4,10	119	78	**14,15**	**16,64**			.0800	8,00	165	109	**27,25**	**32,24**	
.0420	4,20	119	78	**13,47**	**16,19**			.0810	8,10	165	109	**36,31**		
.0430	4,30	126	82	**15,40**	**17,59**			.0820	8,20	165	109	**36,57**		
.0440	4,40	126	82	**16,00**	**18,01**			.0830	8,30	165	109	**37,18**		
.0450	4,50	126	82	**14,15**	**16,64**			.0840	8,40	165	109	**38,30**		
.0460	4,60	126	82	**16,00**	**19,03**			.0850	8,50	165	109	**35,74**	**40,53**	
.0470	4,70	126	82	**16,08**	**19,13**			.0860	8,60	175	115	**38,68**		
.0480	4,80	132	87	**16,19**	**19,22**			.0870	8,70	175	115	**39,06**		
.0490	4,90	132	87	**16,76**	**19,55**			.0880	8,80	175	115	**40,38**		
.0500	5,00	132	87	**14,98**	**18,20**			.0890	8,90	175	115	**42,23**		
.0510	5,10	132	87	**17,14**	**19,93**			.0900	9,00	175	115	**33,52**	**38,68**	
.0520	5,20	132	87	**17,97**	**20,61**			.0910	9,10	175	115	**43,89**		
.0530	5,30	132	87	**18,42**	**20,76**			.0920	9,20	175	115	**50,27**		
.0540	5,40	139	91	**18,72**	**21,21**			.0930	9,30	175	115	**51,25**		
.0550	5,50	139	91	**17,59**	**20,27**			.0940	9,40	175	115	**52,91**		
.0560	5,60	139	91	**20,76**	**25,14**			.0950	9,50	175	115	**50,27**	**55,48**	
.0570	5,70	139	91	**21,63**	**25,66**			.0960	9,60	184	121	**60,08**		
.0580	5,80	139	91	**22,04**	**26,04**			.0970	9,70	184	121	**64,17**		
.0590	5,90	139	91	**22,84**	**26,61**			.0980	9,80	184	121	**67,53**		
.0600	6,00	139	91	**18,42**	**23,17**			.0990	9,90	184	121	**71,60**		
.0610	6,10	148	97	**24,38**	**27,89**			.1000	10,00	184	121	**40,38**	**44,43**	
.0620	6,20	148	97	**24,91**	**28,27**			.1020	10,20	184	121	**70,28**	**77,67**	
.0630	6,30	148	97	**25,21**	**28,50**			.1050	10,50	184	121	**72,08**	**80,39**	
.0640	6,40	148	97	**27,32**	**30,16**			.1100	11,00	195	128	**60,08**	**65,67**	
.0650	6,50	148	97	**20,04**	**24,38**			.1150	11,50	195	128	**100,77**	**110,89**	
.0660	6,60	148	97	**28,16**	**3,62**			.1200	12,00	205	134	**73,97**	**81,33**	
.0670	6,70	148	97	**28,88**	**33,52**			.1250	12,50	205	134	**76,73**	**85,00**	
.0680	6,80	156	102	**30,53**	**34,84**			.1300	13,00	205	134	**80,39**	**87,75**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

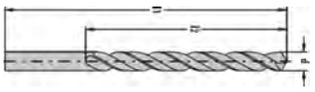
Serie 04020

DxC-Spiralbohrer VHM, 8xØ ohne IK

~DIN 340 N, rechtsschneidend

Type 04020 - Hochleistungs-Spiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie Stahlguss, Grauguss, Bronze, Aluminium und Al-Si-Legierungen sowie faserverstärkte Kunststoffe. Für Bohrtiefen bis 8xd.

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



04020 Dapprich-TechBox

- ~DIN 340 N
- VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- Kreuzanschliff DIN 1412 C <2,0 mm 118°; ≥2,0 mm 130°
- Sonder-Ausspitzung
- Kerndicke stärker als normal
- Ø-Toleranz: h6
- Commodity-Code 8207.5050

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	○			○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	○	○	○	○	○			

● ++ ○ +

BestNr A				04 020										04 020
Gruppe				03										03
Qualität				VHM										VHM
Schicht				P0										P0
Dreh ↔				RH										RH
Spitze Δ				118/130°										118/130°
	Ø mm	l1	l2	€						Ø mm	l1	l2		€
BestNr B	d	mm	mm	Stück					BestNr B	d	mm	mm		Stück
.0100	1,00	75	25	**29,37**					.0440	4,40	100	50		**64,53**
.0110	1,10	75	25	**29,37**					.0450	4,50	100	50		**64,53**
.0120	1,20	75	25	**29,37**					.0460	4,60	100	50		**68,72**
.0130	1,30	75	25	**29,37**					.0470	4,70	100	50		**68,72**
.0140	1,40	75	30	**31,03**					.0480	4,80	100	50		**68,72**
.0150	1,50	75	30	**31,03**					.0490	4,90	100	50		**68,72**
.0160	1,60	75	30	**31,03**					.0500	5,00	150	75		**105,40**
.0170	1,70	75	30	**31,03**					.0510	5,10	150	75		**110,83**
.0180	1,80	75	30	**31,03**					.0520	5,20	150	75		**110,83**
.0190	1,90	75	30	**31,03**					.0530	5,30	150	75		**110,83**
.0200	2,00	75	30	**37,25**					.0540	5,40	150	75		**110,83**
.0210	2,10	75	30	**37,25**					.0550	5,50	150	75		**110,83**
.0220	2,20	75	30	**37,25**					.0560	5,60	150	75		**115,84**
.0230	2,30	75	30	**37,25**					.0570	5,70	150	75		**115,84**
.0240	2,40	100	35	**44,49**					.0580	5,80	150	75		**115,84**
.0250	2,50	100	35	**44,49**					.0590	5,90	150	75		**115,84**
.0260	2,60	100	35	**44,49**					.0600	6,00	150	75		**115,84**
.0270	2,70	100	35	**44,49**					.0610	6,10	150	75		**128,44**
.0280	2,80	100	35	**44,49**					.0620	6,20	150	75		**128,44**
.0290	2,90	100	35	**44,49**					.0630	6,30	150	75		**128,44**
.0300	3,00	100	50	**53,61**					.0640	6,40	150	75		**128,44**
.0310	3,10	100	50	**53,61**					.0650	6,50	150	75		**119,98**
.0320	3,20	100	50	**53,61**					.0660	6,60	150	75		**142,25**
.0330	3,30	100	50	**53,61**					.0670	6,70	150	75		**142,25**
.0340	3,40	100	50	**53,61**					.0680	6,80	150	75		**142,25**
.0350	3,50	100	50	**57,80**					.0690	6,90	150	75		**142,25**
.0360	3,60	100	50	**57,80**					.0700	7,00	150	75		**135,73**
.0370	3,70	100	50	**57,80**					.0750	7,50	150	75		**146,29**
.0380	3,80	100	50	**57,80**					.0800	8,00	150	75		**156,42**
.0390	3,90	100	50	**57,80**					.0850	8,50	150	75		**180,09**
.0400	4,00	100	50	**62,34**					.0900	9,00	150	75		**193,65**
.0410	4,10	100	50	**62,34**					.0950	9,50	150	75		**212,22**
.0420	4,20	100	50	**62,34**					.1000	10,00	150	75		**226,07**
.0430	4,30	100	50	**62,34**					.1200	12,00	200	90		**351,86**

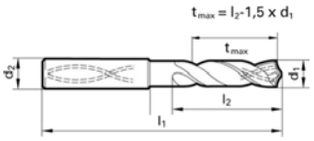
Serie 04288

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 8xD mit IK

DIN 6537 EL mit Innenkühlung, rechtsschneidend

Type 04288 - Hochleistungsspiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie allgemeine Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle, Stahlguss und legierte Stähle mit Festigkeiten bis ca. 1.300 N/mm2. Für Bohrtiefen bis 8 x d. Die Vorteile dieser Werkzeuge liegen in der Anwendung hoher Schnittwerte, dem Erreichen fluchtungsgenauer Bohrungen mit engeren Durchmessertoleranzen und guter Oberflächengüte. Durch optimierte Schneidengeometrie und Sonderausspitzung wird das Anbohrverhalten verbessert und es werden kurze Späne erzeugt. Durch innenliegende Kühlkanäle deutlich verbesserte Schneidenkühlung, dadurch höhere Standzeiten. Voraussetzung für den Einsatz und Erzielung der Parameter sind leistungsstarke Werkzeugmaschinen mit spielarmen Spindeln, stabile Werkstückspannungen, gute Kühlung und fluchtungsgenaue Werkzeugaufnahmen.

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



DxC 8 x D IK

04288 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●	●	○	●	○			●	●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○			

● ++ ○ +

BestNr A					04 288									04 288
Gruppe					03									03
Qualität					VHM									VHM
Schicht					P8-TiALN									P8-TiALN
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					140°									140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück
.0300	3,00	66	28	6	**191,17**			.0780	7,80	116	76	8	**222,19**
.0310	3,10	70	30	6	**191,17**			.0790	7,90	116	76	8	**222,19**
.0320	3,20	70	30	6	**191,17**			.0800	8,00	116	76	8	**222,19**
.0330	3,30	70	30	6	**191,17**			.0810	8,10	131	87	10	**267,68**
.0340	3,40	75	35	6	**191,17**			.0820	8,20	131	87	10	**267,68**
.0350	3,50	72	34	6	**191,17**			.0830	8,30	131	87	10	**267,68**
.0360	3,60	75	35	6	**191,17**			.0840	8,40	131	87	10	**267,68**
.0370	3,70	70	30	6	**191,17**			.0850	8,50	103	61	10	**267,68**
.0380	3,80	75	37	6	**191,17**			.0860	8,60	131	87	10	**267,68**
.0390	3,90	75	37	6	**191,17**			.0870	8,70	131	87	10	**267,68**
.0400	4,00	74	36	6	**191,17**			.0880	8,80	131	87	10	**267,68**
.0410	4,10	75	37	6	**191,17**			.0890	8,90	131	87	10	**267,68**
.0420	4,20	75	37	6	**191,17**			.0900	9,00	139	95	10	**267,68**
.0430	4,30	85	45	6	**191,17**			.0910	9,10	139	95	10	**267,68**
.0440	4,40	85	45	6	**191,17**			.0920	9,20	139	95	10	**267,68**
.0450	4,50	85	45	6	**191,17**			.0930	9,30	139	95	10	**267,68**
.0460	4,60	85	45	6	**191,17**			.0940	9,40	139	95	10	**267,68**
.0470	4,70	85	45	6	**191,17**			.0950	9,50	103	61	10	**267,68**
.0480	4,80	90	50	6	**191,17**			.0960	9,60	139	95	10	**267,68**
.0490	4,90	90	50	6	**191,17**			.0970	9,70	139	95	10	**267,68**
.0500	5,00	82	44	6	**191,17**			.0980	9,80	139	95	10	**267,68**
.0510	5,10	90	50	6	**191,17**			.0990	9,90	139	95	10	**267,68**
.0520	5,20	90	50	6	**191,17**			.1000	10,00	139	95	10	**267,68**
.0530	5,30	90	50	6	**191,17**			.1010	10,10	155	106	12	**365,60**
.0540	5,40	97	57	6	**191,17**			.1020	10,20	155	106	12	**365,60**
.0550	5,50	97	57	6	**191,17**			.1030	10,30	155	106	12	**365,60**
.0560	5,60	97	57	6	**191,17**			.1040	10,40	155	106	12	**365,60**
.0570	5,70	97	57	6	**191,17**			.1050	10,50	155	106	12	**365,60**
.0600	6,00	97	57	6	**191,17**			.1060	10,60	155	106	12	**365,60**
.0610	6,10	106	66	8	**222,19**			.1070	10,70	155	106	12	**365,60**
.0620	6,20	106	66	8	**222,19**			.1080	10,80	155	106	12	**365,60**
.0630	6,30	106	66	8	**222,19**			.1090	10,90	155	106	12	**365,60**
.0640	6,40	106	66	8	**222,19**			.1100	11,00	163	114	12	**365,60**
.0650	6,50	106	66	8	**222,19**			.1120	11,20	163	114	12	**365,60**
.0660	6,60	106	66	8	**222,19**			.1130	11,30	163	114	12	**365,60**
.0670	6,70	106	66	8	**222,19**			.1140	11,40	163	114	12	**365,60**
.0680	6,80	106	66	8	**222,19**			.1150	11,50	163	114	12	**365,60**
.0690	6,90	116	76	8	**222,19**			.1160	11,60	163	114	12	**365,60**
.0700	7,00	116	76	8	**222,19**			.1180	11,80	163	114	12	**365,60**
.0710	7,10	116	76	8	**222,19**			.1200	12,00	163	114	12	**365,60**
.0720	7,20	116	76	8	**222,19**			.1220	12,20	182	133	14	**520,45**
.0730	7,30	116	76	8	**222,19**			.1230	12,30	182	133	14	**520,45**
.0740	7,40	116	76	8	**222,19**			.1250	12,50	182	133	14	**520,45**
.0750	7,50	116	76	8	**222,19**			.1300	13,00	182	133	14	**520,45**
.0760	7,60	116	76	8	**222,19**			.1350	13,50	182	133	14	**520,45**
.0770	7,70	116	76	8	**222,19**			.1400	14,00	182	133	14	**520,45**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

04288

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 8xD mit IK (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	○	✔	○			✔	✔	✔	✔	○	○	○	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	○	○	○	○				

BestNr A					04 288								04 288
Gruppe					03								03
Qualität					VHM								VHM
Schicht					P8-TiALN								P8-TiALN
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					140°								140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück
.1450	14,50	204	152	16	**648,73**			.1750	17,50	223	171	18	**810,13**
.1500	15,00	204	152	16	**648,73**			.1800	18,00	223	171	18	**810,13**
.1550	15,50	204	152	16	**648,73**			.1850	18,50	244	190	20	**1147,35**
.1600	16,00	204	152	16	**648,73**			.1900	19,00	244	190	20	**1147,35**
.1650	16,50	223	171	18	**724,95**			.1950	19,50	244	190	20	**1147,35**
.1700	17,00	223	171	18	**724,95**			.2000	20,00	244	190	20	**1147,35**

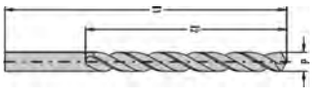
Serie 05000

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

~DIN 1869 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

05000 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A				05 000								05 000
Gruppe				01								01
Qualität				HSSG								HSSG
Schicht				P1-vap								P1-vap
Dreh ↔				RH								RH
Spitze Δ				118°								118°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück
.010.100	1,00	100	60	*				.060.750	6,00	750	450	*
.015.125	1,50	125	80	**10,15**				.065.200	6,50	200	160	**18,53**
.015.160	1,50	160	100	**13,32**				.065.250	6,50	250	200	**24,23**
.020.125	2,00	125	80	**10,30**				.065.315	6,50	315	250	**31,78**
.020.160	2,00	160	100	**13,32**				.070.200	7,00	200	160	**26,84**
.020.200	2,00	200	160	*				.070.250	7,00	250	200	**33,52**
.025.125	2,50	125	80	**9,73**				.070.315	7,00	315	250	**33,52**
.025.160	2,50	160	100	**12,57**				.070.400	7,00	400	300	**43,14**
.025.200	2,50	200	160	*				.070.450	7,00	450	300	*
.030.125	3,00	125	80	**9,73**				.070.600	7,00	600	400	*
.030.160	3,00	160	100	**12,57**				.075.200	7,50	200	160	**24,61**
.030.200	3,00	200	160	**16,00**				.075.250	7,50	250	200	**30,53**
.030.250	3,00	250	200	**19,67**				.075.315	7,50	315	250	**39,29**
.030.315	3,00	315	250	*				.075.450	7,50	450	300	*
.035.160	3,50	160	100	**11,01**				.075.500	7,50	500	330	*
.035.200	3,50	200	160	**11,77**				.075.600	7,50	600	400	*
.035.250	3,50	250	200	**14,46**				.075.750	7,50	750	450	*
.040.160	4,00	160	100	**11,13**				.080.200	8,00	200	160	**24,61**
.040.200	4,00	200	160	**14,08**				.080.250	8,00	250	200	**30,53**
.040.250	4,00	250	200	**18,23**				.080.315	8,00	315	250	**37,78**
.040.315	4,00	315	250	**23,10**				.080.400	8,00	400	300	**54,27**
.040.400	4,00	400	300	*				.080.500	8,00	500	335	*
.045.160	4,50	160	100	**11,43**				.080.550	8,00	550	370	*
.045.200	4,50	200	160	**16,00**				.080.600	8,00	600	400	*
.045.250	4,50	250	200	**19,67**				.080.650	8,00	650	430	*
.045.315	4,50	315	250	**25,06**				.080.750	8,00	750	450	*
.050.160	5,00	160	100	**11,29**				.085.200	8,50	200	160	*
.050.200	5,00	200	160	**14,84**				.085.250	8,50	250	200	**39,29**
.050.250	5,00	250	200	**18,23**				.085.315	8,50	315	250	**51,29**
.050.315	5,00	315	250	**26,84**				.085.500	8,50	500	335	*
.050.400	5,00	400	300	**34,35**				.085.550	8,50	550	370	*
.050.500	5,00	500	330	*				.085.600	8,50	600	400	*
.055.160	5,50	160	100	*				.085.650	8,50	650	430	*
.055.200	5,50	200	160	**16,00**				.085.750	8,50	750	450	*
.055.250	5,50	250	200	**22,01**				.090.200	9,00	200	160	*
.055.315	5,50	315	250	**28,80**				.090.250	9,00	250	200	**41,52**
.060.160	6,00	160	100	*				.090.315	9,00	315	250	**50,65**
.060.200	6,00	200	160	**22,72**				.090.400	9,00	400	300	**73,11**
.060.250	6,00	250	200	**29,44**				.090.500	9,00	500	335	*
.060.315	6,00	315	250	**37,37**				.090.550	9,00	550	370	*
.060.400	6,00	400	300	**35,44**				.090.600	9,00	600	400	*
.060.500	6,00	500	330	*				.090.650	9,00	650	430	*
.060.550	6,00	550	365	*				.090.750	9,00	750	450	*
.060.600	6,00	600	400	*				.095.200	9,50	200	160	*
.060.650	6,00	650	430	*				.095.250	9,50	250	200	**57,41**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

05000

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

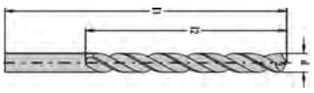
P				M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3		6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●					●	●	○	○								○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A				05 000											05 000
Gruppe				01											01
Qualität				HSSG											HSSG
Schicht				P1-vap											P1-vap
Dreh ↔				RH											RH
Spitze Δ				118°											118°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€			
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück			
.095.315	9,50	315	250	**61,07**				.115.250	11,50	250	200	**54,99**			
.095.500	9,50	500	335	*				.115.500	11,50	500	330	*			
.095.550	9,50	550	370	*				.115.550	11,50	550	370	*			
.095.600	9,50	600	400	*				.115.600	11,50	600	400	*			
.095.650	9,50	650	430	*				.115.650	11,50	650	430	*			
.095.700	9,50	700	450	*				.115.700	11,50	700	450	*			
.100.200	10,00	200	160	*				.115.750	11,50	750	450	*			
.100.250	10,00	250	200	**40,01**				.115.800	11,50	800	450	*			
.100.315	10,00	315	250	**54,27**				.115.999	11,50	1000	450	*			
.100.400	10,00	400	300	**76,09**				.120.250	12,00	250	200	**54,99**			
.100.500	10,00	500	330	*				.120.315	12,00	315	250	**69,75**			
.100.550	10,00	550	370	*				.120.400	12,00	400	300	**88,92**			
.100.600	10,00	600	400	*				.120.550	12,00	550	370	*			
.100.650	10,00	650	430	**156,62**				.120.600	12,00	600	400	*			
.100.700	10,00	700	450	*				.120.650	12,00	650	430	*			
.100.750	10,00	750	450	*				.120.700	12,00	700	450	*			
.100.800	10,00	800	450	*				.120.750	12,00	750	450	*			
.100.999	10,00	1000	450	*				.120.800	12,00	800	450	*			
.105.250	10,50	250	200	**48,84**				.120.999	12,00	1000	450	*			
.105.315	10,50	315	250	**62,80**				.125.250	12,50	250	200	*			
.105.400	10,50	400	330	*				.125.450	12,50	450	300	*			
.105.500	10,50	500	370	*				.125.550	12,50	550	370	*			
.105.550	10,50	550	400	*				.125.600	12,50	600	400	*			
.105.600	10,50	600	430	*				.125.700	12,50	700	450	*			
.105.650	10,50	650	450	*				.125.750	12,50	750	450	*			
.105.700	10,50	700	450	*				.125.800	12,50	800	450	*			
.105.750	10,50	750	450	*				.125.999	12,50	1000	450	*			
.105.800	10,50	800	450	*				.130.250	13,00	250	200	*			
.105.999	10,50	1000	450	*				.130.315	13,00	315	250	**73,30**			
.110.250	11,00	250	200	**53,21**				.130.400	13,00	400	315	**91,56**			
.110.315	11,00	315	250	**67,15**				.130.450	13,00	450	300	*			
.110.400	11,00	400	300	**85,45**				.130.550	13,00	550	370	*			
.110.500	11,00	500	330	*				.130.600	13,00	600	400	*			
.110.550	11,00	550	370	*				.130.650	13,00	650	430	*			
.110.600	11,00	660	400	*				.130.700	13,00	700	450	*			
.110.650	11,00	650	430	**160,81**				.130.750	13,00	750	450	*			
.110.700	11,00	700	450	*				.130.800	13,00	800	450	*			
.110.750	11,00	750	450	*				.130.999	13,00	1000	450	*			
.110.800	11,00	800	450	*				.140.315	14,00	315	250	**73,30**			
.110.999	11,00	1000	450	*				.140.400	14,00	400	300	**91,56**			

Serie 05161

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer SOMTA HSSECo

DIN 1869 TS, mit parabolischer Tieflochspirale



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

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

05161 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●				○	○	○		●	●	●	●											○	○	○	○	○	○		

BestNr A				05 161									05 161		
Gruppe				01									01		
Qualität				HSSCo									HSSCo		
Schicht				P0									P0		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				130°									130°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€	Schaft	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück	Ø mm	
.020.125	2,00	125	85	**4,95**				.080.390	8,00	390	265		**39,14**		
.020.135	2,00	135	90	**3,85**				.085.240	8,50	240	165		**28,57**		
.025.140	2,50	140	95	**6,00**				.085.305	8,50	305	210		**34,67**		
.030.155	3,00	150	100	**7,15**				.085.390	8,50	390	265		**48,15**		
.030.190	3,00	190	130	**5,93**				.090.250	9,00	250	175		**35,50**		
.030.200	3,00	200	135	**5,93**				.090.320	9,00	320	220		**39,81**		
.035.165	3,50	165	115	**7,80**				.090.410	9,00	410	280		**50,18**		
.035.210	3,50	210	145	**9,60**				.095.250	9,50	250	175		**35,51**		
.035.265	3,50	265	180	**15,11**				.095.320	9,50	320	220		**43,70**		
.040.175	4,00	175	120	**7,87**				.095.410	9,50	410	280		**60,45**		
.040.220	4,00	220	150	**9,60**				.100.265	10,00	265	185		**40,89**		
.040.280	4,00	280	190	**10,68**				.100.340	10,00	340	235		**50,50**		
.045.185	4,50	185	125	**9,45**				.100.430	10,00	430	295		**63,12**		
.045.235	4,50	235	160	**12,80**				.105.340	10,50	340	235		**65,03**	10	
.045.295	4,50	295	200	**14,05**				.105.430	10,50	430	295		**65,47**	10	
.050.195	5,00	195	135	**11,48**				.110.280	11,00	280	195		**65,91**	10	
.050.245	5,00	245	170	**13,40**				.110.365	11,00	365	250		**66,35**	10	
.050.315	5,00	315	210	**14,98**				.110.455	11,00	455	300		**91,58**	10	
.055.205	5,50	205	140	**13,18**				.115.280	11,50	280	195		**92,03**	10	
.055.260	5,50	206	180	**16,20**				.115.455	11,50	455	295		**98,62**	10	
.055.330	5,50	330	225	**20,20**				.120.295	12,00	295	205		**99,06**	10	
.060.205	6,00	205	140	**14,56**				.120.375	12,00	375	260		**99,08**	10	
.060.260	6,00	260	180	**17,90**				.120.480	12,00	480	300		**111,31**	10	
.060.330	6,00	330	225	**20,83**				.125.295	12,50	295	205		**111,75**	10	
.065.215	6,50	215	150	**16,92**				.125.480	12,50	480	300		**112,01**	10	
.065.275	6,50	275	190	**21,19**				.130.295	13,00	295	205		**112,10**	10	
.065.350	6,50	350	235	**26,45**				.130.375	13,00	375	260		**113,34**	10	
.070.290	7,00	290	200	**29,45**				.130.480	13,00	480	300		**128,00**	10	
.070.370	7,00	370	250	**33,47**				.140.310	14,00	310	220		**128,49**	10	
.075.225	7,50	225	155	**21,93**				.140.380	14,00	380	275		**128,63**	10	
.075.290	7,50	290	200	**29,45**				.150.310	15,00	310	220		**132,40**	10	
.075.370	7,50	370	250	**33,47**				.150.380	15,00	380	275		**139,34**	10	
.080.240	8,00	240	165	**25,76**				.160.320	16,00	320	230		**141,26**	10	
.080.305	8,00	305	210	**31,20**				.160.400	16,00	400	290		**164,28**	10	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 05020

DxC VHM-Spiralbohrer XXL, ohne IK

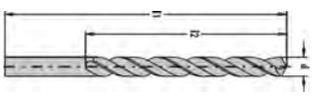
Werksnorm, rechtsschneidend

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

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

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

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



05020 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○			○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	○	○	○	○	○				
BestNr A										05 020																						05 020	
Gruppe										03																						03	
Qualität										VHM																						VHM	
Schicht										P0																						P0	
Dreh ↔										RH																						RH	
Spitze Δ										118°																						118°	
	Ø mm	l1	l2							€										Ø mm	l1	l2										€	
BestNr B	d	mm	mm							Stück									BestNr B	d	mm	mm										Stück	
.010.100	1,00	100	50							*									.060.200	6,00	200	100										*	
.015.100	1,50	100	50							*									.065.200	6,50	200	105										*	
.020.100	2,00	100	50							*									.070.200	7,00	200	105										*	
.025.150	2,50	150	75							*									.075.200	7,50	200	105										*	
.030.150	3,00	150	75							*									.080.200	8,00	200	105										*	
.035.150	3,50	150	75							*									.085.250	8,50	250	130										*	
.040.150	4,00	150	75							*									.090.250	9,00	250	130										*	
.045.150	4,50	150	75							*									.095.250	9,50	250	145										*	
.050.200	5,00	200	100							*									.100.250	10,00	250	145										*	
.055.200	5,50	200	100							*																							

0,1 mm Zwischenabmessungen gerne auf Anfrage lieferbar

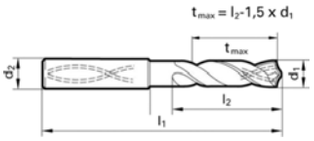
Serie 05288

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN mit IK

Werksnorm XXL mit Innenkühlung, rechtsschneidend

Type 05288 - Hochleistungsspiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie allgemeine Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle, Stahlguss und legierte Stähle mit Festigkeiten bis ca. 1.300 N/mm2. Für Bohrtiefen bis 40 x d. Die Vorteile dieser Werkzeuge liegen in der Anwendung hoher Schnittwerte, dem Erreichen fluchtungsgenauer Bohrungen mit engeren Durchmessertoleranzen und guter Oberflächengüte. Durch optimierte Schneidengeometrie und Sonderausspitzung wird das Anbohrverhalten verbessert und es werden kurze Späne erzeugt. Durch innenliegende Kühlkanäle deutlich verbesserte Schneidenkühlung, dadurch höhere Standzeiten. Voraussetzung für den Einsatz und Erzielung der Parameter sind leistungsstarke Werkzeugmaschinen mit spielarmen Spindeln, stabile Werkstückspannungen, gute Kühlung und fluchtungsgenaue Werkzeugaufnahmen.

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



05288 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	○			●	○			●	●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○			

● ++ ○ +

BestNr A													05 288
Gruppe		12xD	12xD										03
Qualität				15xD	15xD								VHM
Schicht						20xD	20xD						P8-TiALN
Dreh ↔								30xD	30xd				RH
Spitze Δ										40xD	40xD		140°
	Ø mm	l1	l2	l1	l2	l1	l2	l1	l2	l1	l2	D	€
BestNr B	d1	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.12.0300	3,00	90	50									6	**256,81**
.12.0330	3,30	90	50									6	**256,81**
.12.0350	3,50	90	50									6	**256,81**
.12.0370	3,70	90	50									6	**256,81**
.12.0400	4,00	102	64									6	**256,81**
.12.0420	4,20	102	64									6	**256,81**
.12.0450	4,50	102	64									6	**256,81**
.12.0470	4,70	102	64									6	**256,81**
.12.0500	5,00	116	78									6	**256,81**
.12.0550	5,50	116	78									6	**256,81**
.12.0600	6,00	116	78									6	**256,81**
.12.0650	6,50	146	108									8	**316,55**
.12.0680	6,80	146	108									8	**316,55**
.12.0700	7,00	146	108									8	**316,55**
.12.0750	7,50	146	108									8	**316,55**
.12.0800	8,00	146	108									8	**316,55**
.12.0850	8,50	162	120									10	**399,09**
.12.0900	9,00	162	120									10	**399,09**
.12.0950	9,50	162	120									10	**399,09**
.12.1000	10,00	162	120									10	**399,09**
.12.1020	10,20	204	156									12	**529,56**
.12.1050	10,50	204	156									12	**529,56**
.12.1100	11,00	204	156									12	**529,56**
.12.1200	12,00	204	156									12	**529,56**
.12.1300	13,00	230	182									14	**656,05**
.12.1400	14,00	230	182									14	**656,05**
.12.1500	15,00	260	208									16	**928,39**
.12.1600	16,00	260	208									16	**928,39**
.15.0400	4,00			108	68							6	**290,34**
.15.0450	4,50			115	78							6	**290,34**
.15.0500	5,00			125	84							6	**290,34**
.15.0550	5,50			130	92							6	**290,34**
.15.0600	6,00			140	100							6	**290,34**
.15.0650	6,50			145	108							8	**335,00**
.15.0700	7,00			170	130							8	**335,00**
.15.0750	7,50			170	130							8	**335,00**
.15.0800	8,00			170	130							8	**335,00**
.15.0850	8,50			208	163							10	**435,50**
.15.0900	9,00			208	163							10	**435,50**
.15.0950	9,50			208	163							10	**435,50**
.15.1000	10,00			208	163							10	**435,50**
.15.1050	10,50			245	195							12	**535,98**
.15.1100	11,00			245	195							12	**535,98**
.15.1150	11,50			245	195							12	**535,98**
.15.1200	12,00			245	195							12	**535,98**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

05288

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN mit IK (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○			●	○			●	●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○				● ++
																																	○ +

BestNr A													05 288
Gruppe		12xD	12xD										03
Qualität				15xD	15xD								VHM
Schicht						20xD	20xD						P8-TiALN
Dreh ↔								30xD	30xd				RH
Spitze Δ										40xD	40xD		140°
	Ø mm	l1	l2	l1	l2	l1	l2	l1	l2	l1	l2	D	€
BestNr B	d1	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.20.0500	5,00					155	116					6	**580,66**
.20.0600	6,00					172	135					6	**602,98**
.20.0650	6,50					186	145					8	**714,66**
.20.0700	7,00					201	160					8	**736,98**
.20.0750	7,50					211	170					8	**736,98**
.20.0800	8,00					221	181					8	**736,98**
.20.0850	8,50					236	192					10	**960,31**
.20.0900	9,00					247	203					10	**982,65**
.20.0950	9,50					259	214					10	**982,65**
.20.1000	10,00					267	225					10	**982,65**
.30.0300	3,00							140	100			6	*
.30.0350	3,50							157	117			6	*
.30.0400	4,00							173	133			6	*
.30.0450	4,50							190	150			6	*
.30.0500	5,00							206	166			6	*
.30.0550	5,50							223	183			6	*
.30.0600	6,00							239	199			6	*
.30.0650	6,50							256	216			8	*
.30.0700	7,00							272	232			8	*
.30.0750	7,50							289	248			8	*
.30.0800	8,00							305	265			8	*
.40.0300	3,00									195	150	6	*
.40.0400	4,00									220	175	6	*
.40.0420	4,20									245	200	6	*
.40.0450	4,50									245	200	6	*
.40.0480	4,80									275	230	6	*
.40.0500	5,00									275	230	6	*
.40.0550	5,50									305	260	6	*
.40.0580	5,80									305	260	6	*
.40.0600	6,00									305	260	6	*
.40.0650	6,50									345	300	8	*
.40.0680	6,80									345	300	8	*
.40.0700	7,00									345	300	8	*
.40.0750	7,50									345	300	8	*
.40.0800	8,00									430	380	8	*
.40.0900	9,00									430	380	10	*

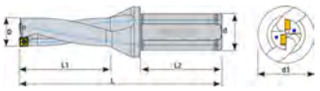
Serie 82017

PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 2xD

Indexable U-Drill

Type 82017 - Wendeschneidplatten-Vollbohrer mit Kühlmittelzuführung bis Bohrtiefe 2xD. Wir halten vrschiedene Sorten Wendeschneidplatten zur Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Gusseisen, Aluminium und -Legierungen für Sie bereit.

EN - SPMG Indexable U Drills are a range of universal drills excellent for drilling in a wide range of materials, offering through coolant function and interchangeable SPMG ISO inserts.



82017 Dapprich-TechBox

- PRESTO-Norm
- Hohe Wirtschaftlichkeit & Zuverlässigkeit
- Hohe Produktivität & zuverlässige Bohrprozesse
- Anwendungsoptimierte Wendeschneidpllatten verfügbar
- Empfohlener Kühlmiteldruck ab 7,5 Bar
- Schnittdaten sind unbedingt einzuhalten
- Commodity-Code 8207.5070 (WSP 8209.0020)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	✔	✔	○		✔	✔	✔		✔	✔	✔	○	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔		✔	✔	✔	○				

BestNr A					82 017								
Gruppe					03								
Qualität					WSP								
Dreh ↔					RH								
						WSP	Zub.						
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb		WSP			
BestNr B	D	mm	mm	d mm	Stück	SPMG	Schraube			Type	Größe	Einsatz	
.1250	12,5	94.0	26.0	20	**83,53**	05	M2,2x5	T6					
.1300	13,0	96.0	28.0	20	**87,18**	05	↓	↓					
.1350	13,5	96.0	28.0	20	**90,16**	05							
.1400	14,0	96.0	28.0	25	**94,32**	05							
.1450	14,5	99.0	30.0	25	**97,30**	05							
.1500	15,0	99.0	30.0	25	**100,43**	05							
.1550	15,5	108.0	32.0	25	**102,28**	05							
.1600	16,0	108.0	32.0	25	**106,51**	06	M2,2x5,5	T7					
.1650	16,5	110.0	34.0	25	**110,54**	06	↓	↓					
.1700	17,0	110.0	34.0	25	**112,62**	06							
.1750	17,5	113.0	36.0	25	**116,81**	06							
.1800	18,0	113.0	36.0	25	**120,89**	06							
.1850	18,5	115.0	38.0	25	**125,34**	06							
.1900	19,0	115.0	38.0	25	**128,58**	06							
.1950	19,5	119.0	40.0	25	**132,03**	06							
.2000	20,0	119.0	40.0	25	**135,19**	06							
.2050	20,5	121.0	42.0	25	**138,66**	06							
.2100	21,0	121.0	42.0	25	**141,83**	06							
.2150	21,5	123.0	44.0	25	**145,27**	06							
.2200	22,0	123.0	44.0	25	**148,60**	07	M2,5x8	T8					
.2250	22,5	131.0	46.0	25	**151,87**	07	↓	↓					
.2300	23,0	131.0	46.0	25	**155,23**	07							
.2350	23,5	134.0	48.0	25	**158,52**	07							
.2400	24,0	134.0	48.0	25	**161,84**	07							
.2450	24,5	137.0	50.0	25	**165,27**	07							
.2500	25,0	137.0	50.0	32	**168,48**	07							
.2550	25,5	139.0	52.0	32	**171,92**	07							
.2600	26,0	139.0	52.0	32	**175,09**	07							
.2650	26,5	142.0	54.0	32	**178,52**	07							
.2700	27,0	142.0	54.0	32	**181,88**	07							
.2750	27,5	144.0	56.0	32	**185,17**	09	M3,5x9	T15					
.2800	28,0	144.0	56.0	32	**188,53**	09	↓	↓					
.2850	28,5	146.0	58.0	32	**191,85**	09							
.2900	29,0	146.0	58.0	32	**195,13**	09							
.2950	29,5	148.0	60.0	32	**198,52**	09							
.3000	30,0	148.0	60.0	32	**201,77**	09							
.3050	30,5	150.0	62.0	32	**205,17**	09							
.3100	31,0	150.0	62.0	32	**208,45**	09							
.3150	31,5	152.0	64.0	32	**211,77**	09							
.3200	32,0	152.0	64.0	32	**215,09**	09							
.3250	32,5	154.0	66.0	32	**218,41**	09							
.3300	33,0	154.0	66.0	32	**221,77**	09							
.3400	34,0	156.0	68.0	32	**228,38**	11	M4x10	T15					
.3500	35,0	158.0	70.0	32	**235,02**	11	↓	↓					
.3600	36,0	160.0	72.0	32	**241,70**	11							
.3700	37,0	162.0	74.0	32	**248,35**	11							

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

82017

PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 2xD (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●	○		●	●	●		●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	○			

● ++
○ +

BestNr A					82 017								
Gruppe					03								
Qualität					WSP								
Dreh ↔					RH								
						WSP	Zub.						
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb		WSP			
BestNr B	D	mm	mm	d mm	Stück	SPMG	Schraube			Type	Größe	Einsatz	
.3800	38,0	164.0	76.0	32	**254,95**	11							
.3900	39,0	166.0	78.0	32	**261,59**	11							
.4000	40,0	185.0	80.0	32	**268,35**	11							
.4100	41,0	187.0	82.0	32	**274,95**	11							
.4200	42,0	189.0	84.0	40	**281,60**	14	M5x11	T20					
.4300	43,0	191.0	86.0	40	**288,20**	14	↓	↓					
.4400	44,0	193.0	88.0	40	**294,84**	14							
.4500	45,0	195.0	90.0	40	**301,68**	14							
.4600	46,0	197.0	92.0	40	**308,28**	14							
.4700	47,0	199.0	94.0	40	**314,93**	14							
.4800	48,0	201.0	96.0	40	**321,53**	14							
.4900	49,0	203.0	98.0	40	**328,28**	14							
.5000	50,0	205.0	100.0	40	**334,93**	14							
.GP05	05 GP				**12,95**					SPMG	050204	P|M|K|S	
.05AL	05 AL				**11,81**					↓	050204	N	
.GP06	06 GP				**13,78**						060204	P|M|K|S	
.06AL	06 AL				**13,47**						060204	N	
.GP07	07 GP				**15,13**						07T308	P|M|K|S	
.07AL	07 AL				**13,78**						07T308	N	
.GP09	09 GP				**17,02**						090408	P|M|K|S	
.09AL	09 AL				**15,48**						090408	N	
.GP11	11 GP				**19,81**						110408	P|M|K|S	
.11AL	11 AL				**19,62**						110408	N	
.GP14	14 GP				**23,74**						140512	P|M|K|S	
.14AL	14 AL				**23,52**						140512	N	

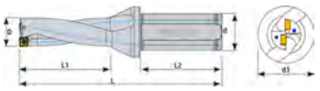
Serie 83017

PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 3xD

Indexable U-Drill

Type 83017 - Wendeschneidplatten-Vollbohrer mit Kühlmittelzuführung bis Bohrtiefe 3xD. Wir halten vrschiedene Sorten Wendeschneidplatten zur Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Gusseisen, Aluminium und -Legierungen für Sie bereit.

EN - SPMG Indexable U Drills are a range of universal drills excellent for drilling in a wide range of materials, offering through coolant function and interchangeable SPMG ISO inserts.



83017 Dapprich-TechBox

- PRESTO-Norm
- Hohe Wirtschaftlichkeit & Zuverlässigkeit
- Hohe Produktivität & zuverlässige Bohrprozesse
- Anwendungsoptimierte Wendeschneidpllatten verfügbar
- Empfohlener Kühlmiteldruck ab 7,5 Bar
- Schnittdaten sind unbedingt einzuhalten
- Commodity-Code 8207.5070 (WSP 8209.0020)

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	●	○		●	●	●		●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	○				

BestNr A					83 017								
Gruppe					03								
Qualität					WSP								
Dreh ↔					RH								
						WSP	Zub.						
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb		WSP			
BestNr B	D	mm	mm	d mm	Stück	SPMG	Schraube			Type	Größe	Einsatz	
.1250	12,5	123.5	37.5	20	**87,68**	05	M2,2x5	T6					
.1300	13,0	125.0	39.0	20	**91,49**	05	↓	↓					
.1350	13,5	126.5	40.5	20	**94,66**	05							
.1400	14,0	128.0	42.0	25	**99,04**	05							
.1450	14,5	129.5	43.5	25	**102,25**	05							
.1500	15,0	131.0	45.0	25	**105,53**	05							
.1550	15,5	132.5	46.5	25	**107,46**	05							
.1600	16,0	134.0	48.0	25	**111,91**	06	M2,2x5,5	T7					
.1650	16,5	135.5	49.5	25	**116,20**	06	↓	↓					
.1700	17,0	137.0	51.0	25	**118,25**	06							
.1750	17,5	138.5	52.5	25	**122,63**	06							
.1800	18,0	140.0	54.0	25	**126,92**	06							
.1850	18,5	141.5	55.5	25	**131,49**	06							
.1900	19,0	143.0	57.0	25	**135,01**	06							
.1950	19,5	144.5	58.5	25	**138,59**	06							
.2000	20,0	146.0	60.0	25	**141,88**	06							
.2050	20,5	147.5	61.5	25	**145,53**	06							
.2100	21,0	158.0	63.0	25	**148,96**	06							
.2150	21,5	159.5	64.5	25	**152,48**	06							
.2200	22,0	161.0	66.0	25	**155,95**	07	M2,5x8	T8					
.2250	22,5	162.5	67.5	25	**159,58**	07	↓	↓					
.2300	23,0	164.0	69.0	25	**162,97**	07							
.2350	23,5	165.5	70.5	25	**166,48**	07							
.2400	24,0	167.0	72.0	25	**170,00**	07							
.2450	24,5	168.5	73.5	25	**173,43**	07							
.2500	25,0	170.0	75.0	32	**177,01**	07							
.2550	25,5	171.5	76.5	32	**180,52**	07							
.2600	26,0	173.0	78.0	32	**183,88**	07							
.2650	26,5	174.5	79.5	32	**187,47**	07							
.2700	27,0	176.0	81.0	32	**190,86**	07							
.2750	27,5	177.5	82.5	32	**194,41**	09	M3,5x9	T15					
.2800	28,0	179.0	84.0	32	**197,88**	09	↓	↓					
.2850	28,5	180.5	85.5	32	**201,51**	09							
.2900	29,0	182.0	87.0	32	**204,91**	09							
.2950	29,5	183.5	88.5	32	**208,37**	09							
.3000	30,0	185.0	90.0	32	**211,85**	09							
.3050	30,5	186.5	91.5	32	**215,36**	09							
.3100	31,0	188.0	93.0	32	**218,95**	09							
.3150	31,5	189.5	94.5	32	**222,38**	09							
.3200	32,0	191.0	96.0	32	**225,81**	09							
.3250	32,5	192.5	97.5	32	**229,39**	09							
.3300	33,0	194.0	99.0	32	**232,75**	09							
.3400	34,0	197.0	102.0	32	**239,85**	11	M4x10	T15					
.3500	35,0	200.0	105.0	32	**246,79**	11	↓	↓					
.3600	36,0	203.0	108.0	32	**253,77**	11							
.3700	37,0	206.0	111.0	32	**260,84**	11							

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

83017

PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 3xD (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	✔	✔	○		✔	✔	✔		✔	✔	✔	○	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔		✔	✔	✔	○				

BestNr A					83 017								
Gruppe					03								
Qualität					WSP								
Dreh ↔					RH								
						WSP	Zub.						
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb		WSP			
BestNr B	D	mm	mm	d mm	Stück	SPMG	Schraube			Type	Größe	Einsatz	
.3800	38,0	209.0	114.0	32	**267,74**	11							
.3900	39,0	212.0	117.0	32	**274,69**	11							
.4000	40,0	215.0	120.0	32	**281,67**	11							
.4100	41,0	218.0	123.0	32	**288,73**	11							
.4200	42,0	221.0	126.0	40	**295,71**	14	M5x11	T20					
.4300	43,0	239.0	129.0	40	**302,73**	14	↓	↓					
.4400	44,0	242.0	132.0	40	**309,68**	14							
.4500	45,0	245.0	135.0	40	**316,66**	14							
.4600	46,0	248.0	138.0	40	**323,60**	14							
.4700	47,0	251.0	141.0	40	**330,66**	14							
.4800	48,0	254.0	144.0	40	**337,64**	14							
.4900	49,0	257.0	147.0	40	**344,66**	14							
.5000	50,0	260.0	150.0	40	**351,60**	14							
.GP05	05 GP				**12,76**					SPMG	050204	P|M|K|S	
.AL05	05 AL				**11,64**					↓	050204	N	
.GP06	06 GP				**13,58**						060204	P|M|K|S	
.06AL	06 AL				**13,28**						060204	N	
.GP07	07 GP				**14,92**						07T308	P|M|K|S	
.07AL	07 AL				**13,58**						07T308	N	
.GP09	09 GP				**16,78**						090408	P|M|K|S	
.09AL	09 AL				**15,26**						090408	N	
.GP11	11 GP				**19,53**						110408	P|M|K|S	
.11AL	11 AL				**19,34**						110408	N	
.GP14	14 GP				**23,40**						140512	P|M|K|S	
.14AL	14 AL				**23,17**						140512	N	

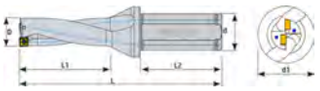
Serie 84017

PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 4xD

Indexable U-Drill

Type 84017 - Wendeschneidplatten-Vollbohrer mit Kühlmittelzuführung bis Bohrtiefe 4xD. Wir halten vrschiedene Sorten Wendeschneidplatten zur Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Gusseisen, Aluminium und -Legierungen für Sie bereit.

EN - SPMG Indexable U Drills are a range of universal drills excellent for drilling in a wide range of materials, offering through coolant function and interchangeable SPMG ISO inserts.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

84017 Dapprich-TechBox

- PRESTO-Norm
- Hohe Wirtschaftlichkeit & Zuverlässigkeit
- Hohe Produktivität & zuverlässige Bohrprozesse
- Anwendungsoptimierte Wendeschneidpllatten verfügbar
- Empfohlener Kühlmiteldruck ab 7,5 Bar
- Schnittdaten sind unbedingt einzuhalten
- Commodity-Code 8207.5070 (WSP 8209.0020)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn										
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3								
●	●	●	●	●	●	○		●	●	●		●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	○											

BestNr A					84 017										
Gruppe					03										
Qualität					WSP										
Dreh ↔					RH										
						WSP	Zub.								
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb			WSP				
BestNr B	D	mm	mm	Ø mm	Stück	SPMG	Schraube				Type	Größe	Einsatz		
.1250	12,5	136.0	50.0	20	**101,94**	05	M2,2x5	T6							
.1300	13,0	138.0	52.0	20	**105,95**	05	↓	↓							
.1350	13,5	140.0	54.0	20	**109,98**	05									
.1400	14,0	142.0	56.0	25	**113,95**	05									
.1450	14,5	144.0	58.0	25	**117,95**	05									
.1500	15,0	146.0	60.0	25	**121,95**	05									
.1550	15,5	148.0	62.0	25	**125,95**	05									
.1600	16,0	150.0	64.0	25	**129,87**	06	M2,2x5,5	T7							
.1650	16,5	152.0	66.0	25	**133,95**	06	↓	↓							
.1700	17,0	154.0	68.0	25	**137,88**	06									
.1750	17,5	156.0	70.0	25	**141,83**	06									
.1800	18,0	158.0	72.0	25	**145,88**	06									
.1850	18,5	160.0	74.0	25	**149,84**	06									
.1900	19,0	162.0	76.0	25	**153,80**	06									
.1950	19,5	164.0	78.0	25	**157,88**	06									
.2000	20,0	166.0	80.0	25	**161,84**	06									
.2050	20,5	168.0	82.0	25	**165,84**	06									
.2100	21,0	179.0	84.0	25	**169,91**	06									
.2150	21,5	181.0	86.0	25	**173,88**	06									
.2200	22,0	183.0	88.0	25	**177,88**	07	M2,5x8	T8							
.2250	22,5	185.0	90.0	25	**181,88**	07	↓	↓							
.2300	23,0	187.0	92.0	25	**185,81**	07									
.2350	23,5	189.0	94.0	25	**189,77**	07									
.2400	24,0	191.0	96.0	25	**193,81**	07									
.2450	24,5	193.0	98.0	25	**197,81**	07									
.2500	25,0	195.0	100.0	32	**201,77**	07									
.2550	25,5	197.0	102.0	32	**205,81**	07									
.2600	26,0	199.0	104.0	32	**209,77**	07									
.2650	26,5	201.0	106.0	32	**213,77**	07									
.2700	27,0	203.0	108.0	32	**217,81**	07									
.2750	27,5	205.0	110.0	32	**221,77**	09	M3,5x9	T15							
.2800	28,0	207.0	112.0	32	**225,70**	09	↓	↓							
.2850	28,5	209.0	114.0	32	**229,74**	09									
.2900	29,0	211.0	116.0	32	**233,70**	09									
.2950	29,5	213.0	118.0	32	**237,67**	09									
.3000	30,0	215.0	120.0	32	**241,70**	09									
.3050	30,5	217.0	122.0	32	**245,70**	09									
.3100	31,0	219.0	124.0	32	**249,67**	09									
.3150	31,5	221.0	126.0	32	**253,70**	09									
.3200	32,0	223.0	128.0	32	**257,67**	09									
.3250	32,5	225.0	130.0	32	**261,59**	09									
.3300	33,0	227.0	132.0	32	**265,70**	09									
.3400	34,0	231.0	136.0	32	**273,56**	11	M4x10	T15							
.3500	35,0	235.0	140.0	32	**281,60**	11	↓	↓							
.3600	36,0	239.0	144.0	32	**289,67**	11									
.3700	37,0	243.0	148.0	32	**297,63**	11									

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

84017

PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 4xD (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●	○		●	●	●		●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	○			

● ++
○ +

BestNr A					84 017								
Gruppe					03								
Qualität					WSP								
Dreh ↔					RH								
						WSP	Zub.						
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb		WSP			
BestNr B	D	mm	mm	Ø mm	Stück	SPMG	Schraube			Type	Größe	Einsatz	
.3800	38,0	247.0	152.0	32	**305,63**	11							
.3900	39,0	251.0	156.0	32	**313,64**	11							
.4000	40,0	255.0	160.0	32	**321,53**	11							
.4100	41,0	259.0	164.0	32	**329,56**	11							
.4200	42,0	263.0	168.0	40	**337,56**	14	M5x11	T20					
.4300	43,0	282.0	172.0	40	**345,49**	14	↓	↓					
.4400	44,0	286.0	176.0	40	**353,54**	14							
.4500	45,0	290.0	180.0	40	**361,46**	14							
.4600	46,0	294.0	184.0	40	**369,42**	14							
.4700	47,0	298.0	188.0	40	**377,42**	14							
.4800	48,0	302.0	192.0	40	**385,47**	14							
.4900	49,0	306.0	196.0	40	**393,31**	14							
.5000	50,0	310.0	200.0	40	**401,35**	14							
.GP05	05 GP				**12,76**					SPMG	050204	P|M|K|S	
.05AL	05 AL				**11,64**					↓	050204	N	
.GP06	06 GP				**13,58**						060204	P|M|K|S	
.06AL	06 AL				**13,28**						060204	N	
.GP07	07 GP				**14,92**						07T308	P|M|K|S	
.07AL	07 AL				**13,58**						07T308	N	
.GP09	09 GP				**16,78**						090408	P|M|K|S	
.09AL	09 AL				**15,26**						090408	N	
.GP11	11 GP				**19,53**						110408	P|M|K|S	
.11AL	11 AL				**19,34**						110408	N	
.GP14	14 GP				**23,40**						140512	P|M|K|S	
.14AL	14 AL				**23,17**						140512	N	

Serie 11000

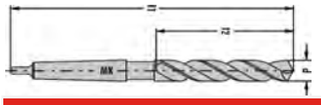
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG

DIN 345 N, rechtsschneidend, geschliffene* Industriequalität

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

11000 Dapprich-TechBox

- DIN 345 N (Hi-Tech Industrie)
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A > 14 mm
- * geschliffen bis ca. 25mm; darüber gefräst & geschliffen
- Zwischen-Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○		○	○	○		○	○		

BestNr A					11 000	11 005								11 000	11 005
Gruppe					02	02								02	02
Qualität					HSSG	HSSG								HSSG	HSSG
Schicht					P1-vap	P5-TiN								P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH								RH	RH
Spitze Δ					118°	118°								118°	118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	auf			Ø mm	l1	l2	MK		€	auf
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm			Stück	Anfrage
.0600	6,00	138	57	1	**22,72**			.0960	9,60	168	87	1		**51,82**	
.0610	6,10	144	63	1	**47,63**			.0970	9,70	168	87	1		**51,82**	
.0620	6,20	144	63	1	**47,63**			.0975	9,75	168	87	1		**51,82**	
.0625	6,25	144	63	1	**55,86**			.0980	9,80	168	87	1		**51,82**	
.0630	6,30	144	63	1	**48,35**			.0990	9,90	168	87	1		**51,82**	
.0640	6,40	144	63	1	**48,35**			.1000	10,00	168	87	1		**19,22**	
.0650	6,50	144	63	1	**22,72**			.1010	10,10	168	87	1		**38,84**	
.0660	6,60	144	63	1	**48,35**			.1020	10,20	168	87	1		**38,84**	
.0670	6,70	144	63	1	**48,35**			.1025	10,25	168	87	1		**38,84**	
.0675	6,75	150	69	1	**30,72**			.1030	10,30	168	87	1		**38,96**	
.0680	6,80	150	69	1	**48,35**			.1040	10,40	168	87	1		**38,84**	
.0690	6,90	150	69	1	**48,35**			.1050	10,50	168	87	1		**20,72**	
.0700	7,00	150	69	1	**22,72**			.1060	10,60	168	87	1		**40,19**	
.0710	7,10	150	69	1	**49,14**			.1070	10,70	175	94	1		**40,05**	
.0720	7,20	150	69	1	**49,14**			.1075	10,75	175	94	1		**40,05**	
.0725	7,25	150	69	1	**57,45**			.1080	10,80	175	94	1		**40,05**	
.0730	7,30	150	69	1	**49,14**			.1090	10,90	175	94	1		**40,05**	
.0740	7,40	150	69	1	**49,14**			.1100	11,00	175	94	1		**20,72**	
.0750	7,50	150	69	1	**22,72**			.1110	11,10	175	94	1		**40,05**	
.0760	7,60	156	75	1	**49,14**			.1120	11,20	175	94	1		**40,05**	
.0770	7,70	156	75	1	**49,14**			.1125	11,25	175	94	1		**41,48**	
.0775	7,75	156	75	1	**57,45**			.1130	11,30	175	94	1		**41,48**	
.0780	7,80	156	75	1	**49,14**			.1140	11,40	175	94	1		**41,48**	
.0790	7,90	156	75	1	**49,14**			.1150	11,50	175	94	1		**41,48**	
.0800	8,00	156	75	1	**15,36**			.1160	11,60	175	94	1		**42,35**	
.0810	8,10	156	75	1	**45,10**			.1170	11,70	175	94	1		**42,35**	
.0820	8,20	156	75	1	**45,10**			.1175	11,75	175	94	1		**42,35**	
.0825	8,25	156	75	1	**45,10**			.1180	11,80	175	94	1		**42,35**	
.0830	8,30	156	75	1	**45,10**			.1190	11,90	182	101	1		**42,54**	
.0840	8,40	156	75	1	**45,10**			.1200	12,00	182	101	1		**23,03**	
.0850	8,50	156	75	1	**17,18**			.1210	12,10	182	101	1		**47,10**	
.0860	8,60	162	81	1	**45,10**			.1220	12,20	182	101	1		**47,10**	
.0870	8,70	162	81	1	**45,94**			.1225	12,25	182	101	1		**47,10**	
.0875	8,75	162	81	1	**45,94**			.1230	12,30	182	101	1		**42,23**	
.0880	8,80	162	81	1	**47,63**			.1240	12,40	182	101	1		**47,10**	
.0890	8,90	162	81	1	**48,35**			.1250	12,50	182	101	1		**25,06**	
.0900	9,00	162	81	1	**17,59**			.1260	12,60	182	101	1		**47,70**	
.0910	9,10	162	81	1	**51,82**			.1270	12,70	182	101	1		**25,06**	
.0920	9,20	162	81	1	**51,82**			.1275	12,75	182	101	1		**47,70**	
.0925	9,25	162	81	1	**51,82**			.1280	12,80	182	101	1		**47,70**	
.0930	9,30	162	81	1	**51,82**			.1290	12,90	182	101	1		**47,74**	
.0940	9,40	162	81	1	**51,82**			.1300	13,00	182	101	1		**25,06**	
.0950	9,50	162	81	1	**18,20**			.1310	13,10	182	101	1		**51,82**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

11000

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔									✔	✔	○	○							○	○	○		○	○	○		○	○		

BestNr A					11 000	11 005							11 000	11 005
Gruppe					02	02							02	02
Qualität					HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht					P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH							RH	RH
Spitze Δ					118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	auf			Ø mm	l1	l2	MK	€	auf
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage
.1320	13,20	182	101	1	**51,41**			.1840	18,40	233	135	2	**95,35**	
.1325	13,25	189	108	1	**51,41**			.1850	18,50	233	135	2	**45,63**	
.1330	13,30	189	108	1	**51,41**			.1860	18,60	233	135	2	**95,35**	
.1340	13,40	189	108	1	**51,41**			.1870	18,70	223	135	2	**95,35**	
.1350	13,50	189	108	1	**28,38**			.1875	18,75	223	135	2	**70,09**	
.1360	13,60	189	108	1	**51,10**			.1880	18,80	223	135	2	**97,37**	
.1370	13,70	189	108	1	**51,10**			.1890	18,90	223	135	2	**98,88**	
.1375	13,75	189	108	1	**51,10**			.1900	19,00	223	135	2	**45,63**	
.1380	13,80	189	108	1	**51,10**			.1910	19,10	238	140	2	**99,82**	
.1390	13,90	189	108	1	**51,10**			.1920	19,20	238	140	2	**100,80**	
.1400	14,00	189	108	1	**28,38**			.1925	19,25	238	140	2	**73,83**	
.1410	14,10	212	114	2	**58,37**			.1930	19,30	238	140	2	**100,80**	
.1420	14,20	212	114	2	**58,37**			.1940	19,40	238	140	2	**102,31**	
.1425	14,25	212	114	2	**57,56**			.1950	19,50	238	140	2	**51,03**	
.1430	14,30	212	114	2	**59,28**			.1960	19,60	238	140	2	**105,84**	
.1440	14,40	212	114	2	**59,28**			.1970	19,70	238	140	2	**107,54**	
.1450	14,50	212	114	2	**30,01**			.1975	19,75	238	140	2	**76,73**	
.1460	14,60	212	114	2	**59,28**			.1980	19,80	238	140	2	**109,37**	
.1470	14,70	212	114	2	**59,66**			.1990	19,90	238	140	2	**116,24**	
.1475	14,75	212	114	2	**61,40**			.2000	20,00	238	140	2	**51,03**	
.1480	14,80	212	114	2	**63,00**			.2025	20,25	243	145	2	**84,43**	
.1490	14,90	212	114	2	**65,84**			.2050	20,50	243	145	2	**53,14**	
.1500	15,00	212	114	2	**30,23**			.2075	20,75	243	145	2	**86,32**	
.1510	15,10	218	120	2	**68,86**			.2100	21,00	243	145	2	**53,14**	
.1520	15,20	218	120	2	**68,86**			.2125	21,25	248	150	2	**88,24**	
.1525	15,25	218	120	2	**56,65**			.2150	21,50	248	150	2	**59,03**	
.1530	15,30	218	120	2	**68,86**			.2175	21,75	248	150	2	**92,10**	
.1540	15,40	218	120	2	**69,65**			.2200	22,00	248	150	2	**60,24**	
.1550	15,50	218	120	2	**32,31**			.2225	22,25	248	150	2	**94,02**	
.1560	15,60	218	120	2	**69,65**			.2250	22,50	253	155	2	**61,07**	
.1570	15,70	218	120	2	**64,18**			.2275	22,75	253	155	2	**95,87**	
.1575	15,75	218	120	2	**51,82**			.2300	23,00	253	155	2	**69,75**	
.1580	15,80	218	120	2	**69,65**			.2325	23,25	276	155	3	**107,37**	
.1590	15,90	218	120	2	**70,15**			.2350	23,50	276	155	3	**69,75**	
.1600	16,00	218	120	2	**35,03**			.2375	23,75	281	160	3	**126,51**	
.1610	16,10	223	125	2	**70,15**			.2400	24,00	281	160	3	**69,75**	
.1620	16,20	223	125	2	**70,15**			.2425	24,25	281	160	3	**132,32**	
.1625	16,25	223	125	2	**70,09**			.2450	24,50	281	160	3	**73,52**	
.1630	16,30	223	125	2	**71,16**			.2475	24,75	281	160	3	**138,02**	
.1640	16,40	223	125	2	**71,16**			.2500	25,00	281	160	3	**73,52**	
.1650	16,50	223	125	2	**37,78**			.2525	25,25	286	165	3	**143,80**	
.1660	16,60	223	125	2	**72,58**			.2550	25,50	286	165	3	**81,14**	
.1670	16,70	223	125	2	**74,40**			.2575	25,75	286	165	3	**143,80**	
.1675	16,75	223	125	2	**56,65**			.2600	26,00	286	165	3	**81,14**	
.1680	16,80	223	125	2	**76,51**			.2625	26,25	286	165	3	**153,43**	
.1690	16,90	223	125	2	**78,81**			.2650	26,50	286	165	3	**83,22**	
.1700	17,00	223	125	2	**37,78**			.2675	26,75	291	170	3	**182,14**	
.1710	17,10	228	130	2	**81,46**			.2700	27,00	291	170	3	**83,22**	
.1720	17,20	228	130	2	**81,74**			.2725	27,25	291	170	3	**162,93**	
.1725	17,25	228	130	2	**64,27**			.2750	27,50	291	170	3	**87,56**	
.1730	17,30	228	130	2	**83,07**			.2775	27,75	291	170	3	**182,14**	
.1740	17,40	228	130	2	**83,98**			.2800	28,00	291	170	3	**87,56**	
.1750	17,50	228	130	2	**40,43**			.2825	28,25	296	175	3	**182,14**	
.1760	17,60	228	130	2	**84,86**			.2850	28,50	296	175	3	**100,32**	
.1770	17,70	228	130	2	**85,49**			.2875	28,75	296	175	3	**182,14**	
.1775	17,75	228	130	2	**65,22**			.2900	29,00	296	175	3	**100,32**	
.1780	17,80	228	130	2	**86,78**			.2925	29,25	296	175	3	**191,69**	
.1790	17,90	228	130	2	**90,22**			.2950	29,50	296	175	3	**114,85**	
.1800	18,00	228	130	2	**40,43**			.2975	29,75	296	175	3	**191,69**	
.1810	18,10	233	135	2	**92,14**			.3000	30,00	296	175	3	**114,85**	
.1820	18,20	233	135	2	**93,84**			.3025	30,25	301	180	3	**191,69**	
.1825	18,25	233	135	2	**65,22**			.3050	30,50	301	180	3	**120,55**	
.1830	18,30	233	135	2	**93,84**			.3075	30,75	301	180	3	**210,83**	

11000

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○		○	○	○		○	○		

BestNr A					11 000	11 005							11 000	11 005
Gruppe					02	02							02	02
Qualität					HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht					P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH							RH	RH
Spitze Δ					118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	auf			Ø mm	l1	l2	MK	€	auf
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage
.3100	31,00	301	180	3	**126,28**			.5150	51,50	412	225	5	*	
.3125	31,25	301	180	3	**210,83**			.5200	52,00	412	225	5	**453,05**	
.3150	31,50	301	180	3	**126,28**			.5250	52,50	412	225	5	*	
.3200	32,00	334	185	4	**146,93**			.5300	53,00	412	225	5	**453,05**	
.3250	32,50	334	185	4	**149,88**			.5350	53,50	412	225	5	*	
.3300	33,00	334	185	4	**149,88**			.5400	54,00	417	230	5	**490,92**	
.3350	33,50	334	185	4	**166,40**			.5450	54,50	417	230	5	*	
.3400	34,00	339	190	4	**166,40**			.5500	55,00	417	230	5	**499,59**	
.3450	34,50	339	190	4	**171,96**			.5550	55,50	417	230	5	*	
.3500	35,00	339	190	4	**171,96**			.5600	56,00	417	230	5	**560,73**	
.3550	35,50	339	190	4	**174,37**			.5650	56,50	422	235	5	*	
.3600	36,00	344	195	4	**174,37**			.5700	57,00	422	235	5	**562,43**	
.3650	36,50	344	195	4	**184,60**			.5750	57,50	422	235	5	*	
.3700	37,00	344	195	4	**184,60**			.5800	58,00	422	235	5	**676,57**	
.3750	37,50	344	195	4	**213,81**			.5850	58,50	422	235	5	*	
.3800	38,00	349	200	4	**213,81**			.5900	59,00	422	235	5	**834,59**	
.3850	38,50	349	200	4	**215,62**			.5950	59,50	422	235	5	*	
.3900	39,00	349	200	4	**215,62**			.6000	60,00	422	235	5	**834,59**	
.3950	39,50	319	200	4	**215,62**			.6100	61,00	427	240	5	**834,59**	
.4000	40,00	349	200	4	**215,62**			.6200	62,00	427	240	5	**836,06**	
.4050	40,50	354	205	4	**215,62**			.6300	63,00	427	230	5	**935,03**	
.4100	41,00	354	205	4	**215,62**			.6400	64,00	432	245	5	**891,96**	
.4150	41,50	354	205	4	**215,62**			.6500	65,00	432	245	5	**891,96**	
.4200	42,00	354	205	4	**215,62**			.6600	66,00	432	245	5	**891,96**	
.4250	42,50	354	205	4	**235,28**			.6700	67,00	432	245	5	**1009,68**	
.4300	43,00	359	210	4	**235,28**			.6800	68,00	437	250	5	**1039,53**	
.4350	43,50	359	210	4	**304,09**			.6900	69,00	437	250	5	**1039,53**	
.4400	44,00	359	210	4	**304,09**			.7000	70,00	437	250	5	**1363,22**	
.4450	44,50	359	210	4	**304,09**			.7100	71,00	437	250	5	**1105,88**	
.4500	45,00	359	210	4	**304,09**			.7200	72,00	442	255	5	**1363,22**	
.4550	45,50	364	215	4	**311,19**			.7300	73,00	442	255	5	**1363,22**	
.4600	46,00	364	215	4	**311,19**			.7400	74,00	442	255	5	**1363,22**	
.4650	46,50	364	215	4	**350,21**			.7500	75,00	442	255	5	**1363,22**	
.4700	47,00	364	215	4	**350,21**			.7600	76,00	447	260	5	**1363,22**	
.4750	47,50	364	215	4	**350,21**			.7700	77,00	514	260	6	**2356,36**	
.4800	48,00	369	220	4	**350,21**			.7800	78,00	514	260	6	**2471,36**	
.4850	48,50	369	220	4	**350,21**			.7900	79,00	514	260	6	**2547,91**	
.4900	49,00	369	220	4	**350,21**			.8000	80,00	514	260	6	**2624,63**	
.4950	49,50	369	220	4	**385,65**			.8500	85,00	519	265	6	**2816,22**	
.5000	50,00	374	225	4	**385,65**			.9000	90,00	524	270	6	**3160,95**	
.5050	50,50	374	225	4	*			.9500	95,00	529	275	6	**3505,76**	
.5100	51,00	412	225	5	**453,05**			.9999	100,00	534	280	6	**4138,02**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

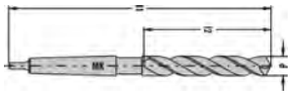
Serie 11000z

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG

DIN 345 N, rechtsschneidend, geschliffene* Industriequalität

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

11000z Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○		○	○	○		○	○		

BestNr A						11 000									11 000
Gruppe						02									02
Qualität						HSSG									HSSG
Schicht						P1-vap									P1-vap
Dreh ↔						RH									RH
Spitze Δ						118°									118°
	Ø ins	Ø mm	l1	l2	MK	€			Ø ins	Ø mm	l1	l2	MK	€
BestNr B	d	d	mm	mm		Stück		BestNr B	d	d	mm	mm		Stück
.0635	1/4"	6,350	144	63	1	**15,36**		.2619	1 1/32"	26,194	286	165	3	**124,58**
.0674	17/64"	6,747	150	69	1	**30,72**		.2698	1 1/16"	26,988	291	170	3	**86,58**
.0714	9/32"	7,144	150	69	1	**36,91**		.2778	1 3/32"	27,781	291	170	3	**143,80**
.0754	19/64"	7,541	156	75	1	**31,17**		.2857	1 1/8"	28,575	296	175	3	**120,55**
.0793	5/16"	7,938	156	75	1	**15,36**		.2936	1 5/32"	29,369	296	175	3	**182,14**
.0833	21/64"	8,334	156	75	1	**32,88**		.3016	1 3/16"	30,163	301	180	3	**126,28**
.0873	11/32"	8,731	162	81	1	**34,65**		.3095	1 7/32"	30,956	301	180	3	**182,14**
.0912	23/64"	9,128	162	81	1	**35,32**		.3175	1 1/4"	31,750	306	185	3	**146,93**
.0952	3/8"	9,525	168	87	1	**18,72**		.3254	1 9/32"	32,544	334	185	4	**239,55**
.0992	25/64"	9,922	168	87	1	**36,91**		.3333	1 5/16"	33,338	334	185	4	**182,14**
.1031	13/32"	10,319	168	87	1	**38,42**		.3413	1 11/32"	34,131	339	190	4	**277,89**
.1071	27/64"	10,716	175	94	1	**39,36**		.3492	1 3/8"	34,925	339	190	4	**171,96**
.1111	7/16"	11,113	175	94	1	**23,03**		.3571	1 13/32"	35,719	344	190	4	**268,31**
.1151	29/64"	11,509	175	94	1	**41,25**		.3651	1 7/16"	36,513	344	195	4	**184,60**
.1191	15/32"	11,906	182	101	1	**42,27**		.3730	1 15/32"	37,306	344	195	4	**306,65**
.1231	31/64"	12,303	182	101	1	**50,87**		.3810	1 1/2"	38,100	349	200	4	**215,62**
.1271	1/2"	12,700	182	101	1	**25,06**		.3889	1 17/32"	38,894	349	200	4	**335,38**
.1309	33/64"	13,097	182	101	1	**51,82**		.3968	1 9/16"	39,688	349	200	4	**215,62**
.1349	17/32"	13,494	189	108	1	**45,10**		.4048	1 19/32"	40,481	345	205	4	**364,10**
.1389	35/64"	13,891	189	108	1	**47,03**		.4127	1 5/8"	41,275	354	205	4	**215,62**
.1428	9/16"	14,288	212	114	2	**28,38**		.4206	1 21/32"	42,069	354	205	4	**421,59**
.1468	37/64"	14,684	212	114	2	**59,48**		.4286	1 11/16"	42,863	359	210	4	**440,67**
.1508	19/32"	15,081	218	120	2	**48,99**		.4365	1 23/32"	43,656	359	210	4	**459,89**
.1547	39/64"	15,478	218	120	2	**32,31**		.4445	1 3/4"	44,450	359	210	4	**304,09**
.1587	5/8"	15,875	218	120	2	**35,03**		.4524	1 25/32"	45,244	364	215	4	**498,16**
.1627	41/62"	16,272	223	125	2	**37,78**		.4603	1 13/16"	46,038	364	215	4	**517,37**
.1666	21/32"	16,669	223	125	2	**56,65**		.4683	1 27/32"	46,831	364	215	4	**536,51**
.1706	43/64"	17,066	228	130	2	**63,37**		.4762	1 7/8"	47,625	369	220	4	**350,21**
.1746	11/16"	17,463	228	130	2	**65,22**		.4841	1 29/32"	48,419	369	220	4	**574,85**
.1785	45/64"	17,859	228	130	2	**65,22**		.4921	1 15/16"	49,213	369	220	4	**593,91**
.1826	23/32"	18,256	233	135	2	**66,16**		.5001	1 31/32"	50,006	374	225	4	**613,16**
.1865	47/64"	18,653	233	135	2	**45,63**		.5080	2"	50,800	374	225	4	**453,05**
.1905	3/4"	19,050	238	140	2	**51,03**		.5238	2 1/16"	52,388	412	225	5	**785,49**
.1944	49/64"	19,447	238	140	2	**73,83**		.5397	2 1/8"	53,975	417	230	5	**823,84**
.1984	25/32"	19,844	238	140	2	**78,61**		.5556	2 3/16"	55,563	417	230	5	**862,11**
.2024	51/64"	20,241	243	145	2	**84,43**		.5715	2 1/4"	57,150	422	235	5	**938,81**
.2063	13/16"	20,638	243	145	2	**84,43**		.5873	2 5/16"	58,738	422	235	5	**1015,38**
.2103	53/64"	21,034	243	145	2	**86,32**		.6032	2 3/8"	60,325	427	240	5	**1072,90**
.2143	27/32"	21,431	248	150	2	**90,13**		.6191	2 7/16"	61,913	427	240	5	**1302,75**
.2182	55/64"	21,828	248	150	2	**92,10**		.6350	2 1/2"	63,500	432	245	5	**1264,44**
.2222	7/8"	22,225	248	150	2	**61,07**		.6508	2 9/16"	65,0288	432	245	5	**1341,06**
.2262	57/64"	22,622	253	155	2	**95,87**		.6667	2 5/8"	66,675	432	245	5	**1398,51**
.2302	29/32"	23,019	253	155	2	**97,79**		.6826	2 11/16"	68,263	437	250	5	**1513,54**
.2341	59/64"	23,416	276	155	3	**99,68**		.6985	2 3/4"	69,850	437	250	5	**1666,77**
.2381	15/16"	23,813	281	160	3	**105,45**		.7143	2 13/16"	71,438	442	255	5	**1724,22**
.2420	61/64"	24,209	281	160	3	**130,36**		.7302	2 7/8"	73,025	442	255	5	**1877,45**
.2460	31/32"	24,606	281	160	3	**116,96**		.7461	2 15/16"	74,613	442	255	5	**2030,72**
.2501	63/64"	25,003	286	165	3	**124,58**		.7620	3"	76,200	447	260	5	**2279,78**
.2540	1"	25,400	286	165	3	**81,14**								

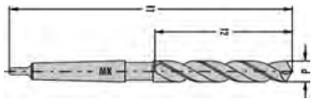
Serie 11990

Basic-Spiralbohrer, HSS- rollgewalzt/gefräst

mit MK-Schaft DIN 228, rechtsschneidend

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

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



11990 Dapprich-TechBox

- DIN 345 N (BASIC rollgewalzt)
- HSS / 4341
- Kegelmantelanschliff 118°
- ohne Ausspitzung
- weitere Ø auf Anfrage
- Importware
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
○	○	○	○									○	○	○	○							○	○			○	○						

BestNr A					11 990									11 990
Gruppe					04									04
Qualität					HSS4341									HSS4341
Schicht					P1-vap									P1-vap
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					118°									118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€	
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	
.1000	10,00	168	87	1	**10,75**			.2650	26,50	286	165	3	**34,72**	
.1020	10,25	168	87	1	**10,75**			.2700	27,00	291	170	3	**35,06**	
.1050	10,50	168	87	1	**10,75**			.2750	27,50	291	170	3	**35,84**	
.1100	11,00	175	94	1	**10,75**			.2800	28,00	291	170	3	**36,40**	
.1150	11,50	175	94	1	**10,75**			.2850	28,50	296	175	3	**38,86**	
.1200	12,00	182	101	1	**10,08**			.2900	29,00	296	175	3	**38,86**	
.1250	12,50	182	101	1	**10,08**			.2950	29,50	296	175	3	**40,10**	
.1300	13,00	182	101	1	**10,53**			.3000	30,00	296	175	3	**40,10**	
.1350	13,50	182	101	1	**10,86**			.3050	30,50	301	180	3	**46,14**	
.1400	14,00	189	108	1	**10,86**			.3100	31,00	301	180	3	**46,48**	
.1450	14,50	212	114	2	**12,54**			.3150	31,50	301	180	3	**48,61**	
.1500	15,00	212	114	2	**12,54**			.3200	32,00	334	185	4	**53,65**	
.1550	15,50	212	114	2	**14,11**			.3250	32,50	334	185	4	**89,38**	
.1600	16,00	212	114	2	**14,22**			.3300	33,00	334	185	4	**90,72**	
.1650	16,50	223	125	2	**15,01**			.3350	33,50	334	185	4	**93,30**	
.1700	17,00	223	125	2	**15,01**			.3400	34,00	339	190	4	**94,30**	
.1750	17,50	228	130	2	**15,34**			.3450	34,50	339	190	4	**98,00**	
.1800	18,00	228	130	2	**15,68**			.3500	35,00	339	190	4	**98,00**	
.1850	18,50	233	135	2	**17,02**			.3600	36,00	344	195	4	**103,94**	
.1900	19,00	233	135	2	**17,58**			.3700	37,00	344	195	4	**110,54**	
.1950	19,50	238	140	2	**18,59**			.3800	38,00	349	200	4	**115,25**	
.2000	20,00	238	140	2	**18,70**			.3900	39,00	349	200	4	**119,17**	
.2050	20,50	243	145	2	**23,07**			.4000	40,00	349	200	4	**121,97**	
.2100	21,00	248	150	2	**23,18**			.4100	41,00	354	205	4	**143,25**	
.2150	21,50	248	150	2	**23,97**			.4200	42,00	354	205	4	**146,83**	
.2200	22,00	248	150	2	**23,97**			.4300	43,00	359	210	4	**153,66**	
.2250	22,50	253	155	2	**25,20**			.4400	44,00	359	210	4	**159,71**	
.2300	23,00	253	155	2	**25,54**			.4500	45,00	359	210	4	**164,19**	
.2350	23,50	276	155	3	**27,33**			.4600	46,00	364	215	4	**179,54**	
.2400	24,00	281	160	3	**27,89**			.4700	47,00	364	215	4	**184,91**	
.2450	24,50	281	160	3	**31,25**			.4800	48,00	369	220	4	**193,09**	
.2500	25,00	281	160	3	**31,25**			.4900	49,00	369	220	4	**197,90**	
.2550	25,50	286	165	3	**32,26**			.5000	50,00	369	220	4	**202,05**	
.2600	26,00	286	165	3	**33,04**									

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 11111

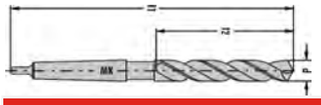
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO mit MK, HSSECo

DIN 345 Heavy Duty, rechtsschneidend

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

11111 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	● ++ ○ +
●	●	●	●	○	○			○	○	○		○	○	○	○	●	○	○															

BestNr A					11 111	11 115								11 111	11 115
Gruppe					02	02								02	02
Qualität					HSSECo	HSSECo								HSSECo	HSSECo
Schicht					P2-BrOx	P5-TiN								P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH								RH	RH
Spitze Δ					135°	135°								135°	135°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	auf			Ø mm	l1	l2	MK		€	auf
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm			Stück	Anfrage
.0800	8,00	156	75	1	*			.1850	18,50	233	135	2		**68,08**	
.0850	8,50	156	75	1	*			.1875	18,75	233	135	2		**71,48**	
.0900	9,00	162	81	1	*			.1900	19,00	233	135	2		**68,08**	
.0950	9,50	162	81	1	*			.1925	19,25	238	140	2		**75,86**	
.1000	10,00	168	87	1	**34,53**			.1950	19,50	238	140	2		**78,32**	
.1020	10,20	168	87	1	**37,93**			.1975	19,75	238	140	2		**79,25**	
.1050	10,50	168	87	1	**35,51**			.2000	20,00	238	140	2		**71,98**	
.1080	10,80	175	94	1	**44,76**			.2050	20,50	243	145	2		**75,86**	
.1100	11,00	175	94	1	**36,00**			.2100	21,00	243	145	2		**81,71**	
.1120	11,20	175	94	1	**47,18**			.2150	21,50	248	150	2		**93,38**	
.1150	11,50	175	94	1	**41,85**			.2200	22,00	248	150	2		**90,47**	
.1180	11,80	175	94	1	**50,09**			.2250	22,50	253	155	2		**97,26**	
.1200	12,00	182	101	1	**37,93**			.2300	23,00	253	155	2		**107,00**	
.1250	12,50	182	101	1	**40,38**			.2350	23,50	276	155	3		**106,02**	
.1280	12,80	182	101	1	**53,03**			.2400	24,00	281	160	3		**110,89**	
.1300	13,00	182	101	1	**41,85**			.2450	24,50	281	160	3		**114,78**	
.1325	13,25	189	108	1	**45,26**			.2500	25,00	281	160	3		**122,55**	
.1350	13,50	189	108	1	**47,18**			.2550	25,50	286	165	3		**126,44**	
.1375	13,75	189	108	1	**47,67**			.2600	26,00	286	165	3		**141,00**	
.1400	14,00	189	108	1	**43,79**			.2650	26,50	286	165	3		**136,17**	
.1425	14,25	212	114	2	**58,84**			.2700	27,00	291	170	3		**141,00**	
.1450	14,50	212	114	2	**45,26**			.2750	27,50	291	170	3		**141,00**	
.1475	14,75	212	114	2	**62,73**			.2800	28,00	291	170	3		**150,74**	
.1500	15,00	212	114	2	**48,62**			.2850	28,50	296	175	3		**189,65**	
.1525	15,25	218	120	2	**57,86**			.2900	29,00	296	175	3		**165,35**	
.1550	15,50	218	120	2	**52,54**			.2950	29,50	296	175	3		**175,05**	
.1575	15,75	218	120	2	**53,03**			.3000	30,00	296	175	3		**165,35**	
.1600	16,00	218	120	2	**52,54**			.3100	31,00	301	180	3		**199,40**	
.1625	16,25	223	125	2	**71,48**			.3200	32,00	334	185	4		**209,10**	
.1650	16,50	223	125	2	**56,43**			.3300	33,00	334	185	4		**223,70**	
.1675	16,75	223	125	2	**57,86**			.3400	34,00	339	190	4		**257,70**	
.1700	17,00	223	125	2	**58,84**			.3500	35,00	339	190	4		**262,57**	
.1725	17,25	228	130	2	**65,67**			.3600	36,00	344	195	4		**277,18**	
.1750	17,50	228	130	2	**59,82**			.3700	37,00	344	195	4		**311,22**	
.1775	17,75	228	130	2	**66,61**			.3800	38,00	349	200	4		**325,79**	
.1800	18,00	228	130	2	**63,22**			.3900	39,00	349	200	4		**354,96**	
.1825	18,25	233	135	2	**67,60**			.4000	40,00	349	200	4		**369,57**	

Serie 11211

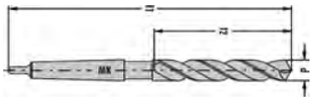
Hi-Tech HSSE HARDOX-Spiralbohrer HSSECo8 mit MK

Werksnorm, Heavy Duty, rechtsschneidend

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

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

HARDOX®
VERSCHLEISSBLECH



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

11211 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
						✔																											

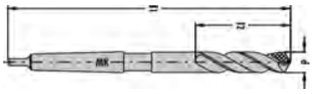
BestNr A					11 211									11 211
Gruppe					02									02
Qualität					HSSCo8									HSSCo8
Schicht					P1 / P2									P1 / P2
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					130°									130°
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€	
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	
.0600	6,00	125	41	1	*			.2300	23,00	222	105	3	**110,03**	
.1000	10,00	140	56	1	**47,23**			.2400	24,00	222	105	3	**109,48**	
.1050	10,50	140	56	1	**55,53**			.2500	25,00	225	108	3	**125,51**	
.1100	11,00	175	76	2	**55,53**			.2600	26,00	270	124	4	**150,01**	
.1150	11,50	175	76	2	**58,77**			.2700	27,00	270	124	4	**158,43**	
.1200	12,00	179	81	2	**57,70**			.2800	28,00	270	124	4	**193,45**	
.1250	12,50	179	81	2	**58,43**			.2900	29,00	270	124	4	**183,75**	
.1300	13,00	179	81	2	**57,70**			.3000	30,00	270	124	4	**186,10**	
.1350	13,50	179	81	2	**75,56**			.3100	31,00	280	133	4	**356,70**	
.1400	14,00	184	86	2	**58,03**			.3200	32,00	280	133	4	**209,84**	
.1450	14,50	184	86	2	**75,82**			.3300	33,00	280	133	4	**394,74**	
.1500	15,00	187	89	2	**67,15**			.3400	34,00	292	136	4	**414,36**	
.1550	15,50	187	89	2	**78,98**			.3500	35,00	292	136	4	**434,31**	
.1600	16,00	187	89	2	**67,25**			.3600	36,00	292	146	4	**455,19**	
.1650	16,50	187	89	2	**80,38**			.3700	37,00	295	149	4	**476,84**	
.1700	17,00	190	92	2	**70,60**			.3800	38,00	295	149	4	**498,81**	
.1750	17,50	190	92	2	**80,38**			.3900	39,00	298	152	4	**521,12**	
.1800	18,00	190	92	2	**73,35**			.4000	40,00	298	152	4	**350,71**	
.1850	18,50	213	95	3	**83,46**			.4100	41,00	298	152	4	**575,55**	
.1900	19,00	213	95	3	**85,70**			.4200	42,00	298	152	4	**617,91**	
.1950	19,50	213	95	3	**91,88**			.4300	43,00	298	152	4	**674,48**	
.2000	20,00	213	95	3	**85,70**			.4400	44,00	298	152	4	**740,41**	
.2100	21,00	219	102	3	**90,52**			.4500	45,00	298	152	4	**818,94**	
.2200	22,00	222	105	3	**100,03**			.5000	50,00	356	152	5	**510,43**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 12217

HM bestückte Spiralbohrer mit MK

DIN 8041 N, rechtsschneidend



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

Für Bohrtiefen bis 3xd.

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

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

12217 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	●	●	●					●	●	●									○	○		●	●	●	●		○	○	

BestNr A					12 217									12 217
Gruppe					03									03
Qualität					HM									HM
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					120°									120°
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€	
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	
.0800	8,00	135	45	1	**115,73**			.1700	17,00	175	70	2	**142,96**	
.0850	8,50	135	45	1	**115,73**			.1800	18,00	185	80	2	**154,17**	
.0900	9,00	135	45	1	**115,73**			.1850	18,50	185	80	2	**162,14**	
.1000	10,00	140	50	1	**92,43**			.1900	19,00	185	80	2	**162,14**	
.1020	10,20	140	50	1	**92,43**			.1950	19,50	215	90	3	**219,62**	
.1050	10,50	140	50	1	**92,43**			.2000	20,00	215	90	3	**219,62**	
.1100	11,00	140	50	1	**92,43**			.2100	21,00	215	90	3	**222,53**	
.1150	11,50	146	56	1	**96,51**			.2200	22,00	215	90	3	**238,65**	
.1200	12,00	146	56	1	**96,51**			.2300	23,00	225	100	3	**238,65**	
.1250	12,50	146	56	1	**103,27**			.2400	24,00	225	100	3	**281,91**	
.1300	13,00	146	56	1	**103,27**			.2500	25,00	225	100	3	**337,44**	
.1350	13,50	168	63	2	**119,58**			.2600	26,00	260	110	4	**365,30**	
.1400	14,00	168	63	2	**119,58**			.2700	27,00	260	110	4	**384,26**	
.1450	14,50	168	63	2	**123,23**			.2800	28,00	260	110	4	**399,07**	
.1500	15,00	168	63	2	**123,23**			.2900	29,00	275	125	4	**499,07**	
.1550	15,50	175	70	2	**131,83**			.3000	30,00	275	125	4	**499,07**	
.1600	16,00	175	70	2	**131,83**			.3100	31,00	275	125	4	**534,75**	
.1650	16,50	175	70	2	**142,96**			.3200	32,00	275	125	4	**550,81**	

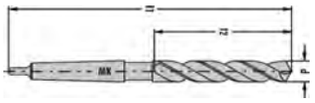
Serie 15000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO mit MK, HSSG

DIN 1870 N, rechtsschneidend, extral lange Ausführung

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

15000 Dapprich-TechBox

- DIN 1870 N / BS 328
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A
- Beschichtungen gerne auf Anfrage
- Zwischen-Ø und -längen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A					15 000									15 000
Gruppe					02									02
Qualität					HSSG									HSSG
Schicht					P1-vap									P1-vap
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					118°									118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€	
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	
.060.200	6,00	200	110	1	**40,08**			.180.315	18,00	315	215	2	**147,76**	
.060.250	6,00	250	160	1	**45,26**			.180.400	18,00	400	300	2	**182,71**	
.060.315	6,00	315	225	1	**81,14**			.180.500	18,00	500	400	2	**203,21**	
.065.200	6,50	200	110	1	**40,08**			.190.315	19,00	315	215	2	**152,93**	
.065.250	6,50	250	160	1	**45,26**			.190.400	19,00	400	300	2	**186,75**	
.065.315	6,50	315	225	1	**94,51**			.190.500	19,00	500	400	2	**230,91**	
.070.200	7,00	200	110	1	**41,10**			.200.315	20,00	315	215	2	**157,08**	
.070.250	7,00	250	160	1	**50,39**			.200.400	20,00	400	300	2	**201,13**	
.070.315	7,00	315	225	1	**94,51**			.200.500	20,00	500	400	2	**256,54**	
.075.200	7,50	200	110	1	**44,19**			.210.315	21,00	315	215	2	**176,52**	
.075.250	7,50	250	160	1	**51,41**			.210.400	21,00	400	300	2	**252,42**	
.075.315	7,50	315	225	1	**150,01**			.210.500	21,00	500	400	2	**297,56**	
.080.200	8,00	200	110	1	**45,26**			.220.315	22,00	315	215	2	**186,75**	
.080.250	8,00	250	160	1	**60,62**			.220.400	22,00	400	300	2	**270,91**	
.080.315	8,00	315	225	1	**111,91**			.220.500	22,00	500	400	2	**348,85**	
.085.200	8,50	200	110	1	**45,26**			.230.315	23,00	315	215	3	**194,97**	
.085.250	8,50	250	160	1	**62,65**			.230.400	23,00	400	300	3	**307,83**	
.085.315	8,50	315	225	1	**112,93**			.230.500	23,00	500	400	3	**361,16**	
.090.200	9,00	200	110	1	**49,29**			.240.315	24,00	315	190	3	**318,64**	
.090.250	9,00	250	160	1	**68,84**			.240.400	24,00	400	275	3	**338,58**	
.090.315	9,00	315	225	1	**112,93**			.240.500	24,00	500	375	3	**393,99**	
.095.200	9,50	200	110	1	**49,29**			.250.315	25,00	315	190	3	**334,12**	
.095.250	9,50	250	160	1	**68,84**			.250.400	25,00	400	275	3	**355,04**	
.095.315	9,50	315	225	1	**113,98**			.250.500	25,00	500	375	3	**428,83**	
.100.250	10,00	250	160	1	**74,99**			.260.400	26,00	400	275	3	**389,88**	
.100.315	10,00	315	225	1	**115,04**			.260.500	26,00	500	375	3	**482,19**	
.110.250	11,00	250	160	1	**80,17**			.270.400	27,00	400	275	3	**400,14**	
.110.315	11,00	315	225	1	**118,09**			.270.500	27,00	500	375	3	**512,91**	
.120.250	12,00	250	160	1	**80,17**			.280.400	28,00	400	275	3	**441,21**	
.120.315	12,00	315	225	1	**118,09**			.280.500	28,00	500	375	3	**553,98**	
.130.250	13,00	250	160	1	**85,30**			.300.400	30,00	400	275	3	**471,96**	
.130.315	13,00	315	225	1	**121,15**			.300.500	30,00	500	375	3	**615,57**	
.140.250	14,00	250	160	1	**85,30**			.320.400	32,00	400	250	4	**420,60**	
.140.315	14,00	315	225	1	**124,25**			.320.500	32,00	500	350	4	**615,57**	
.140.400	14,00	400	310	1	**158,07**			.350.400	35,00	400	250	4	**451,40**	
.140.500	14,00	500	410	1	**197,05**			.350.500	35,00	500	350	4	**687,40**	
.150.315	15,00	315	215	2	**130,36**			.380.400	38,00	400	250	4	**724,13**	
.150.400	15,00	400	300	2	**161,16**			.380.500	38,00	500	350	4	**769,45**	
.150.500	15,00	500	400	2	**198,07**			.400.400	40,00	400	250	4	**608,27**	
.160.315	16,00	315	215	2	**135,53**			.400.500	40,00	500	350	4	**769,45**	
.160.400	16,00	400	300	2	**165,27**			.420.500	42,00	500	350	4	**851,51**	
.160.500	16,00	500	400	2	**198,07**			.450.500	45,00	500	350	4	**984,81**	
.170.315	17,00	315	215	2	**135,53**			.480.500	48,00	500	350	4	**1179,75**	
.170.400	17,00	400	300	2	**170,40**			.500.500	50,00	500	350	4	**1210,47**	
.170.500	17,00	500	400	2	**201,13**									

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

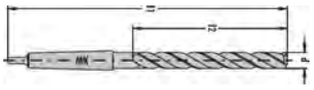
Serie 17000

Industrie-Aufbohrer Z3 PRESTO mit MK, HSSG

DIN 343 N, rechtsschneidend

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

17000 Dapprich-TechBox

- DIN 343 N
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- 3 Schneiden
- Kegelmantelanschliff 120°
- Seitenspanwinkel & Kerndicke normal
- weitere Durchmesser auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

BestNr A						17 000								17 000
Gruppe						02								02
Qualität						HSSG								HSSG
Schicht						P1-vap								P1-vap
Dreh ↔						RH								RH
Spitze Δ						120°								120°
	Ø mm	l1	l2	MK	min Ø	€			Ø mm	l1	l2	MK	min Ø	€
BestNr B	d	mm	mm		Vorbohr.	Stück		BestNr B	d	mm	mm		Vorbohr.	Stück
.0800	8,00	156	75	1	5,6	*		.2670	26,70	291	170	3	18,6	*
.0900	9,00	162	81	1	6,3	*		.2700	27,00	291	170	3	18,6	**116,36**
.1000	10,00	168	87	1	7,0	**40,38**		.2770	27,70	291	170	3	19,3	*
.1075	10,75	175	94	1	7,7	*		.2800	28,00	291	170	3	19,3	**116,36**
.1100	11,00	175	94	1	7,7	**44,24**		.2900	29,00	296	175	3	20,0	*
.1175	11,75	175	94	1	8,4	**41,59**		.2970	29,70	296	175	3	20,5	*
.1200	12,00	182	101	1	8,4	**44,24**		.3000	30,00	296	175	3	20,5	**139,61**
.1275	12,75	182	101	1	9,1	*		.3060	30,60	301	180	3	22,0	*
.1300	13,00	182	101	1	9,1	**47,79**		.3100	31,00	301	180	3	22,0	**162,82**
.1375	13,75	189	108	1	9,8	*		.3160	31,60	306	185	3	22,0	*
.1400	14,00	189	108	1	9,8	**48,91**		.3200	32,00	334	185	4	22,0	**174,48**
.1475	14,75	212	114	2	10,5	*		.3260	32,60	334	185	4	23,0	*
.1500	15,00	212	114	2	10,5	**53,59**		.3300	33,00	334	185	4	23,0	*
.1575	15,75	218	120	2	11,2	*		.3400	34,00	339	190	4	24,0	**197,69**
.1600	16,00	218	120	2	11,2	**55,93**		.3500	35,00	339	190	4	25,0	**197,69**
.1675	16,75	223	125	2	11,9	*		.3560	35,60	344	195	4	25,5	*
.1700	17,00	223	125	2	11,9	**59,44**		.3600	36,00	344	195	4	25,5	**220,98**
.1775	17,75	228	130	2	12,6	**117,13**		.3660	36,60	344	195	4	26,0	*
.1800	18,00	228	130	2	12,6	**60,57**		.3700	37,00	344	195	4	26,0	**232,61**
.1870	18,70	233	135	2	13,3	*		.3760	37,60	349	200	4	26,5	*
.1900	19,00	233	135	2	13,3	**68,73**		.3800	38,00	349	200	4	26,5	**232,61**
.1970	19,70	238	140	2	14,0	*		.3860	38,60	349	200	4	27,0	*
.2000	20,00	238	140	2	14,0	**68,73**		.3900	39,00	349	200	4	27,0	**255,85**
.2070	20,70	243	145	2	14,7	*		.4000	40,00	349	200	4	28,0	**191,47**
.2100	21,00	243	145	2	14,7	**79,18**		.4100	41,00	354	205	4	28,5	*
.2170	21,70	248	150	2	15,3	*		.4200	42,00	354	205	4	29,0	*
.2200	22,00	248	150	2	15,3	**79,18**		.4300	43,00	359	210	4	30,0	*
.2270	22,70	253	155	2	16,0	*		.4400	44,00	359	210	4	30,5	*
.2300	23,00	253	155	2	16,0	**90,77**		.4500	45,00	359	210	4	31,0	*
.2400	24,00	281	160	3	16,6	**93,11**		.4600	46,00	364	215	4	32,0	*
.2470	24,70	281	160	3	17,3	*		.4700	47,00	364	215	4	32,5	*
.2500	25,00	281	160	3	17,3	**97,76**		.4800	48,00	369	220	4	33,0	*
.2570	25,70	286	165	3	18,0	*		.4900	49,00	369	220	4	34,0	*
.2600	26,00	286	165	3	18,0	**104,70**		.5000	50,00	369	220	4	34,5	*

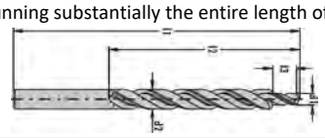
Serie 01500

Mehrfasen-Stufenbohrer 90° mit Zylinderschaft, HSS

DIN 8374 Durchgangsloch-fein und Schraubenkopfsenkung

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01500 Dapprich-TechBox
- DIN 8374 fein
- HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- Senkwinkel: 90°
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A
- Ausführung "mittel" ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

BestNr A							01 500
Gruppe							01
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							90°
	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€
BestNr B	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.030	M 3	6,00	3,20	93	57	9,0	**80,80**
.040	M 4	8,00	4,30	117	75	11,0	**84,70**
.050	M 5	10,00	5,30	133	87	13,0	**100,68**
.060	M 6	11,50	6,40	142	94	15,0	**115,01**
.080	M 8	15,00	8,40	169	114	19,0	**157,34**
.100	M 10	19,00	10,50	198	135	23,0	**242,94**

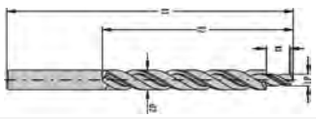
Serie 01600

Mehrfasen-Stufenbohrer 180° mit Zylinderschaft, HSS

DIN 8376 Durchgangsloch mittel und Schraubenkopfsenkung

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01600 Dapprich-TechBox
- DIN 8376 mittel
- HSS / M2
- Senkwinkel: 180°
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A
- mit MK nach DIN 8377 ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

BestNr A							01 600
Gruppe							01
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							180°
	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€
BestNr B	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.030	M 3	6,00	3,40	93	57	9,0	**69,23**
.040	M 4	8,00	4,50	117	75	11,0	**72,60**
.050	M 5	10,00	5,50	133	87	13,0	**86,29**
.060	M 6	11,00	6,60	142	94	15,0	**97,50**
.080	M 8	15,00	9,00	169	114	19,0	**119,79**
.100	M 10	18,00	11,00	191	130	23,0	**238,11**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 01700

Mehrfasen-Stufenbohrer 90° mit Zylinderschaft, HSS

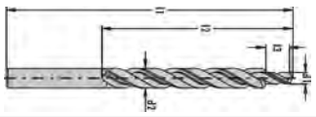
DIN 8378 Kernlochbohrung und Freisenkung

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

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

01700 Dapprich-TechBox

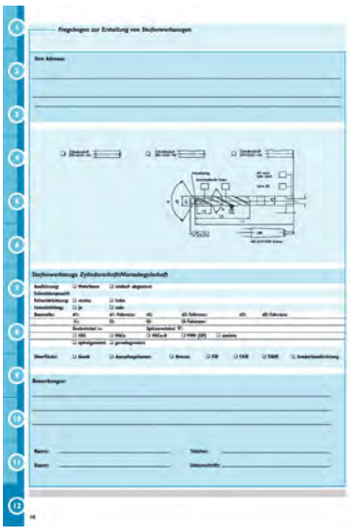
- DIN 8378 Kernloch
- HSS / M2
- Senkwinkel: 90°
- Kegelmantelanschliff 118°
- Ausspitzung DIN 1412 A
- mit MK nach DIN 8379 ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.5060



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔									✔	✔	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

BestNr A							01 700
Gruppe							01
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							90°
	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€
BestNr B	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.030	M 3	3,40	2,50	70	39	8,0	**62,04**
.040	M 4	4,50	3,30	80	47	11,0	**66,75**
.050	M 5	5,50	4,20	93	57	13,0	**71,90**
.060	M 6	6,60	5,00	101	63	16,0	**81,80**
.080	M 8	9,00	6,80	125	81	21,0	**97,44**
.100	M 10	11,00	8,50	142	94	25,0	**113,68**
.120	M 12	13,50	10,20	160	108	30,0	**141,53**



Sie haben Ihren benötigten Stufenbohrer nicht gefunden?

Gerne schleifen wir Ihren Stufenbohrer nach Ihren persönlichen Vorgaben.

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

https://www.dapprich.com/download-form.html

Serie 07000

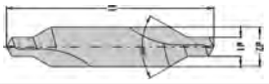
Zentrierbohrer 60° Form A, HSS

DIN 333 A, rechtsschneidend

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

07000 Dapprich-TechBox
- DIN 333 A
- HSS / M2
- Form A ohne Schutzsenkung
- Kegelmantelanschliff 118°
- Toleranz am Bohrer: k12 / Toleranz am Schaft: h8
- Linksschneidend oder mit Fläche ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.5060

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●					●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A				07 000	07 005							07 000	07 005
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSS	HSS							HSS	HSS
Schicht				P0	P5-TiN							P0	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Senk Δ				60°	60°							60°	60°
	Ø mm	d2	l1	€	€				Ø mm	d2	l1	€	€
BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück
.0100	1,00	3,15	31,5	**6,13**	**13,24**			.0630	6,30	16,00	71,0	**24,87**	*
.0125	1,25	3,15	31,5	**6,21**	**13,24**			.0800	8,00	20,00	80,0	**48,48**	*
.0160	1,60	4,00	35,5	**6,88**	**13,24**			.1000	10,00	25,00	100,0	**67,56**	*
.0200	2,00	5,00	40,0	**7,88**	**13,24**			.1250	12,50	31,50	125,0	**337,14**	*
.0250	2,50	6,30	45,0	**8,20**	**17,91**			.ZE12				**92,32**	**268,68**
.0315	3,15	8,00	50,0	**10,13**	**20,53**				Set 12tlg in PP-Box: je 1x 1-1,6-5; je 2x 2-2,5- 4; 3x3,15				
.0400	4,00	10,00	56,0	**12,85**	**24,73**								
.0500	5,00	12,50	63,0	**17,69**	**39,44**								

Serie 07500

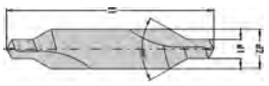
Zentrierbohrer 60° Form A, HSSECo

DIN 333 A, rechtsschneidend

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

Typen 07508 TiALN-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 07500. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

07500 Dapprich-TechBox
- DIN 333 A
- HSSECo
- Form A ohne Schutzsenkung
- Kegelmantelanschliff 118°
- Toleranz am Bohrer: k12 / Toleranz am Schaft: h8
- Sonderlängen und -größen auf Anfrage ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.5060

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○	○	○	○	●	●	●	●							○	○	○	○	○	○	○	○				

BestNr A				07 500	07 508							07 500	07 508
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSECo	HSSECo							HSSECo	HSSECo
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Senk Δ				60°	60°							60°	60°
	Ø mm	d2	l1	€	€				Ø mm	d2	l1	€	€
BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück
.0100	1,00	3,15	31,5	**6,83**	**20,33**			.0400	4,00	10,00	56,0	**15,40**	**37,12**
.0125	1,25	3,15	31,5	**6,83**	**20,33**			.0500	5,00	12,50	63,0	**26,34**	**58,62**
.0160	1,60	4,00	35,5	**7,53**	**21,02**			.0630	6,30	16,00	71,0	**36,57**	**72,54**
.0200	2,00	5,00	40,0	**8,70**	**22,20**			.ZE12				**202,05**	**375,85**
.0250	2,50	6,30	45,0	**9,52**	**28,19**				Set 12tlg in PP-Box: je 1x 1 - 1,6 - 5; je 2x 2 - 2,5 - 4; 3x 3,15				
.0315	3,15	8,00	50,0	**11,29**	**29,96**								

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 07020

Zentrierbohrer 60°/120° mit Schutzsenkung, HSS

DIN 333 B, rechtsschneidend

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

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

PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

07020 Dapprich-TechBox

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

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●					●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A				07 020											07 020
Gruppe				01											01
Qualität				HSS											HSS
Schicht				P0											P0
Dreh ↔				RH											RH
Senk Δ				60°/120°											60°/120°
	Ø mm	d2	l1	€						Ø mm	d2	l1	€		
BestNr B	d1	mm	mm	Stück				BestNr B		d1	mm	mm	Stück		
.0100	1,00	4,00	35,5	**7,53**				.0400		4,00	14,00	67,0	**31,52**		
.0125	1,25	5,00	40,0	**7,53**				.0500		5,00	18,00	75,0	**44,69**		
.0160	1,60	6,30	45,0	**7,88**				.0630		6,30	20,00	80,0	**56,81**		
.0200	2,00	8,00	50,0	**8,00**				.0800		8,00	25,00	100,0	*		
.0250	2,50	10,00	56,0	**12,35**				.1000		10,00	31,50	125,0	*		
.0315	3,15	11,20	60,0	**17,52**											

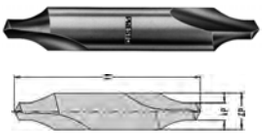
Serie 07010

Zentrierbohrer mit Radius, HSS

DIN 333 R, rechtsschneidend

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

07010 Dapprich-TechBox

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

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●					●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

BestNr A				07 010											07 010
Gruppe				01											01
Qualität				HSS											HSS
Schicht				P0											P0
Dreh ↔				RH											RH
Senk Δ				Radius											Radius
	Ø mm	d2	l1	€						Ø mm	d2	l1	€		
BestNr B	d1	mm	mm	Stück				BestNr B		d1	mm	mm	Stück		
.0100	1,00	3,15	31,5	**4,12**				.0500		5,00	12,50	63,0	**17,17**		
.0125	1,25	3,15	31,5	**4,12**				.0630		6,30	16,00	71,0	**25,40**		
.0160	1,60	4,00	35,5	**5,06**				.0800		8,00	20,00	80,0	*		
.0200	2,00	5,00	40,0	**5,29**				.1000		10,00	25,00	100,0	*		
.0250	2,50	6,30	45,0	**5,88**				.ZR12					**117,27**		
.0315	3,15	8,00	50,0	**7,64**						Set 12tlg in PP-Box: je 1x 1 - 1,6 - 5; je 2x 2 - 2,5 - 4; 3x 3,15					
.0400	4,00	10,00	56,0	**11,06**											

Serie 08051

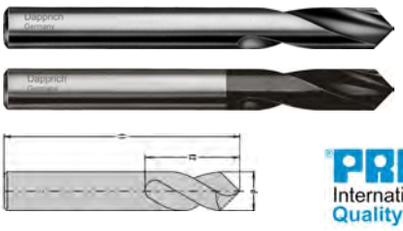
Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo

90°, rechtsschneidend

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08051 Dapprich-TechBox

- Norm €MU-Tools®
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 90°
- ohne Ausspitzung
- Kerndicke kleiner als normal, Kernanstieg stärker
- Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○	○			○	○	○		○	○	○	○	●	○	○															

● ++ ○ +

BestNr A				08 051	08 058							08 051	08 058
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSECo	HSSECo							HSSECo	HSSECo
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				90°	90°							90°	90°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.030	3,00	46	10	**4,82**	**4,88**			.160	16,00	115	38	**43,22**	**43,53**
.040	4,00	55	12	**5,47**	**7,71**			.200	20,00	131	45	**78,32**	**62,25**
.050	5,00	62	14	**6,11**	**8,10**			.250	25,00	151	53	**165,11**	*
.060	6,00	66	16	**8,05**	**8,49**			.NC709				**93,42**	**99,63**
.080	8,00	79	21	**11,11**	**11,96**				Kompletter Satz: mit 7 Bohrern Ø 3 - 12 mm				
.100	10,00	89	25	**15,29**	**14,54**								
.120	12,00	102	30	**20,52**	**18,96**								

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08061

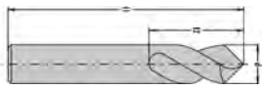
Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo

120°, rechtsschneidend

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08061 Dapprich-TechBox

- Norm €MU-Tools®
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff: 120°
- ohne Ausspitzung
- Kerndicke kleiner als normal, Kernanstieg stärker
- Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○	○			○	○	○		○	○	○	○	●	○	○															

BestNr A				08 061	08 068							08 061	08 068
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSECo	HSSECo							HSSECo	HSSECo
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				120°	120°							120°	120°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.030	3,00	46	10	**4,82**	*			.160	16,00	115	38	**27,99**	**43,53**
.040	4,00	55	12	**5,47**	**7,71**			.200	20,00	131	45	**43,22**	**62,25**
.050	5,00	62	14	**6,11**	**8,10**			.250	25,00	151	53	**78,32**	*
.060	6,00	66	16	**8,05**	**8,49**			.NC709				**89,75**	**99,63**
.080	8,00	79	21	**11,11**	**11,96**				Kompletter Satz: mit 7 Bohrern à 3 - 12 mm				
.100	10,00	89	25	**15,29**	**14,54**								
.120	12,00	102	30	**20,52**	**18,96**								

Serie 08471

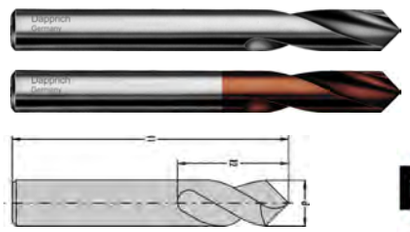
DxC VHM-NC-Anbohrer

90°, rechtsschneidend

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

Type 08479 AlTiSi-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08471. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhrere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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



08471 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- Kegelmantelanschliff 90°
- ohne Ausspitzung
- Ø-Toleranz: h8
- Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5050

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○			○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	○	○	○	○	○			

BestNr A				08 471	08 479							08 471	08 479
Gruppe				03	03							03	03
Qualität				VHM	VHM							VHM	VHM
Schicht				P0	P9-AlTiSi							P0	P9-AlTiSi
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				90°	90°							90°	90°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.030	3,00	45	12	**22,44**	**28,82**			.100	10,00	70	27	**80,47**	**92,52**
.040	4,00	50	15	**26,68**	**33,06**			.120	12,00	70	27	**103,23**	**114,86**
.050	5,50	50	18	**34,90**	**41,49**			.160	16,00	75	30	**192,48**	**209,51**
.060	6,00	50	21	**39,26**	**47,85**			.200	20,00	100	33	**343,70**	**372,21**
.080	8,00	60	25	**56,90**	**72,31**								

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08481

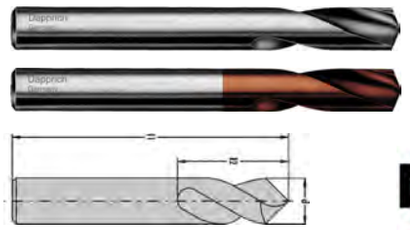
DxC VHM-NC-Anbohrer VHM

120°, rechtsschneidend

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

Type 08489 AlTiSi- beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08481. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhrere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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



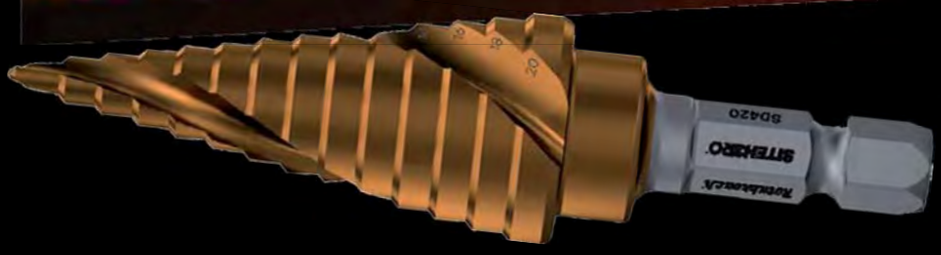
08481 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- Kegelmantelanschliff 120°
- ohne Ausspitzung
- Ø-Toleranz: h8
- Sonder-Spitzenwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5050

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○			○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	○	○	○	○	○				

BestNr A				08 481	08 488							08 481	08 488
Gruppe				03	03							03	03
Qualität				VHM	VHM							VHM	VHM
Schicht				P0	P9-AlTiS							P0	P9-AlTiS
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				120°	120°							120°	120°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.030	3,00	45	12	**22,44**	**28,82**			.100	10,00	70	27	**80,47**	**92,52**
.040	4,00	50	15	**26,68**	**33,06**			.120	12,00	70	27	**103,23**	**114,86**
.050	5,00	50	18	**34,90**	**41,49**			.160	16,00	75	30	**192,48**	**209,51**
.060	6,00	50	21	**39,26**	**47,85**			.200	20,00	100	33	**343,70**	**372,21**
.080	8,00	60	25	**56,90**	**72,31**								

SITEH3RO™



FÜR 1/2“ & 3/4“
IMPACT-/
SCHLAGSCHRAUBER

POWER To Cut Metal.™

Rotabroach™

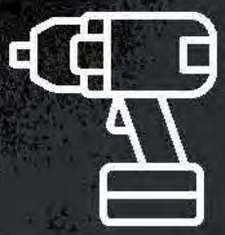
SITEH3RO™

SITEH3RO™ HOLDER

High Temperature Tested to 356°F

Quick Release

Suitable for 1/2" and 3/4" Impact Wrenches



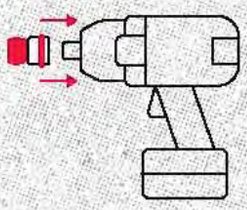
SITEH3RO™ Holder Sizes:

Part Number	Description	Size	Impact Wrench
RSH12	1/2" Square Holder	1/2"	1/2" Impact Wrench
RSH34	3/4" Square Holder	3/4"	3/4" Impact Wrench

Turn your Impact Wrench into a multipurpose metal working machine.

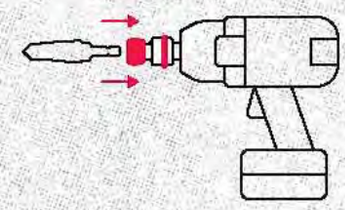
1. Connect

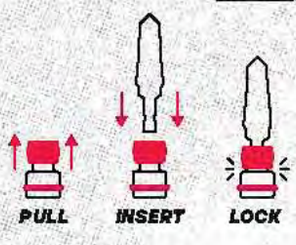
Connect the holder to the Impact Wrench



2. Click

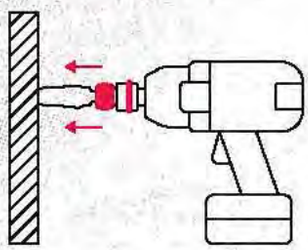
Insert the tool





3. GO

Start DRILLING!



SITEH3RO™: Car Reamer

SITEH3RO™

CAR REAMER

- Align, clean out and expand holes on site with your Impact Wrench and SITEH3RO™.
- High performance coating for up to 75% longer tool life.
- Available in 18 major diameter sizes.
- Suitable for use in standard 3-jaw drill chucks.
- Smooth, easy cut.

CAR REAMER Sizes:

Part Number	Diameter	Shank
CR08	8mm	7/16" Hex Impact Shank
CR10	10mm	
CR11	11mm	
CR12	12mm	
CR13	13mm	
CR14	14mm	
CR15	15mm	
CR16	16mm	
CR17	17mm	
CR18	18mm	
CR19	19mm	
CR20	20mm	
CR21	21mm	
CR22	22mm	
CR23	23mm	
CR24	24mm	
CR25	25mm	
CR26	26mm	

CAR REAMER Kits:

Part Number	Size Range	Kit Description
SHRCR1	14, 18, 22mm	3 Piece Kit
SHRCR2	12, 14, 18, 22 & 26mm	5 Piece Kit
SHRCR3	8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26mm	10 Piece Kit

75%
Longer life with SITEH3RO™ coating

Suitable for 1/2" and 3/4" Impact Wrenches (holder dependent)

ALIGN HOLES

EXPAND HOLES

SITEH3RO™: Step Reamer

SITEH3RO™

STEP REAMER

- Expand and clean out holes with your Impact Wrench.
- 3 tools allow you to expand and clean out holes across 15 sizes from 8mm to 28mm in up to 12mm thick material.
- Ideal for expanding holes and available in all major bolt sizes.
- High performance coating, providing up to 75% longer tool life.
- Suitable for use in standard 3-jaw drill chucks.

STEP REAMER Sizes:

Part Number	Diameter	Shank
SR816	8mm to 16mm	7/16" Hex Impact Shank
SR1422	14mm to 22mm	
SR2028	20mm to 28mm	

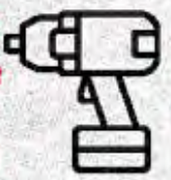
All STEP REAMERS include 5 steps with 12mm Step Lengths.

STEP REAMER Kit:

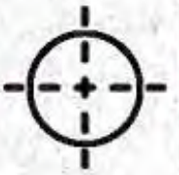
Part Number	Diameter	Shank
SHRSR1	8mm to 16mm 14mm to 22mm 20mm to 28mm	7/16" Hex Impact Shank

75%
Longer life with SITEH3RO™ coating

Suitable for 1/2" and 3/4" Impact Wrenches (holder dependent)



NEW HOLES



EXPAND HOLES

SITEH3RO™: Step Drill

SITEH3RO™

STEP DRILL

- Drill new holes and expand thin gauge material with an Impact Wrench and SITEH3RO™.
- Utilise in SITEH3RO™ holders for Impact Wrenches or any standard drill chuck.
- Holes from 4mm to 30mm in diameter, each step 5mm.
- High performance coating for up to 75% longer tool life.
- Suitable for use in standard 3-jaw drill chucks.

STEP DRILL Sizes:

Part Number	Diameter	Shank
SD412	4mm to 12mm	7/16" Hex Impact Shank
SD420	4mm to 20mm	
SD430	4mm to 30mm	

All STEP DRILLS include a spiral flute with 118° point.

STEP DRILL Kit:

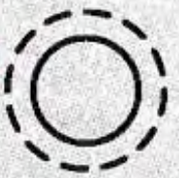
Part Number	Diameter	Shank
SHRSD1	4mm to 12mm 4mm to 20mm 4mm to 30mm	7/16" Hex Impact Shank

75%
Longer life with SITEH3RO™ coating

Suitable for 1/2" and 3/4" Impact Wrenches (holder dependent)

NEW HOLES

EXPAND HOLES



SITEH3RO™: Taps

SITEH3RO™

TAPS

- Spiral Point Machine Tap : One Tap Solution.
- Suitable for use in standard 3-jaw drill chucks.
- Thread holes with your Impact Wrench – up to 20 X faster than hand tapping.
- High performance coating for up to 75% longer tool life.
- Thread holes from M5 to M30.
- Tap holes in material up to 25mm deep.
- Available in 8 major sizes.

TAP Sizes:

Part Number	Diameter	Shank
TPM5	M5 x 0.80	7/16" Hex Impact Shank
TPM6	M6 x 1.00	
TPM8	M8 x 1.25	
TPM10	M10 x 1.50	
TPM12	M12 x 1.75	
TPM14	M14 x 2.00	
TPM16	M16 x 2.00	
TPM18	M18 x 2.50	
TPM20	M20 x 2.50	
TPM24	M24 x 3.00	
TPM27	M27 x 3.00	
TPM30	M30 x 3.50	

TAP Kits:

Part Number	Diameter	Kit
SHRTP1	M6, M8, M10, M12, M16	5 Piece Kit
SHRTP2	M12, M16, M20, M24	4 Piece Kit
SHRTP3	M5, M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20, M24, M27, M30	12 Piece Kit

75%
Longer life with SITEH3RO™ coating

Suitable for 1/2"and 3/4" Impact Wrenches (holder dependent)

THREAD HOLES

SITEH3RO™

KITS

- *Align, Thread, Expand and Drill New Holes*
- *SITEH3RO™ kit solutions for all major applications*
- *Multiple kit sizes available per tool type*

CAR REAMER Kits:

Part Number	Size Range	Kit Description
SHRCR1	14, 18, 22mm	3 Piece Kit
SHRCR2	12,14, 18, 22 & 26mm	5 Piece Kit
SHRCR3	8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26mm	10 Piece Kit

STEP REAMER Kit:

Part Number	Diameter	Shank
SHRSR1	8mm to 16mm 14mm to 22mm 20mm to 28mm	7/16" Hex Impact Shank

STEP DRILL Kit:

Part Number	Diameter	Shank
SHRSD1	4mm to 12mm 4mm to 20mm 4mm to 30mm	7/16" Hex Impact Shank

SITEH3RO™ Ultimate Kit:

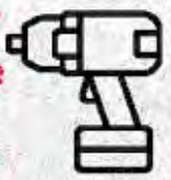
Part Number	Tool Type	Diameter	Qty
SHR1	Step Drills	4-12mm / 4-20mm / 4-30mm	3
	Step Reamers	8-16mm / 14-22mm / 20-28mm	3
	Taps	M6, M8 , M10 & M12	4
	Car Reamers	14mm / 18mm & 22mm	3
	Holders	1/2" & 3/4"	2

TAP Kits:

Part Number	Diameter	Kit
SHRTP1	M6, M8, M10, M12, M16	5 Piece Kit
SHRTP2	M12, M16, M20, M24	4 Piece Kit
SHRTP3	M5, M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20, M24, M27, M30	12 Piece Kit

75%
Longer life with SITEH3RO™ coating

Suitable for 1/2" and 3/4" Impact Wrenches (holder dependent)



NEW HOLES *EXPAND HOLES* *THREAD HOLES* *ALIGN HOLES*

Schälbohrer
Stufenbohrer

Blechschälbohrer Stufenbohrer
Taper Drills Step Drills

Serie 08007			HSS M2	WN	N	RH	VAP	IQ			Seite 130
Serie 08027			HSS M2	WN	N	RH	VAP	IQ			Seite 131
Serie 08540		1/4"	HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ			Seite 131
Serie 08920			HSS M2	WN	N	RH	Blank	Classic			Seite 132
Serie 08925			HSS M2	WN	N	RH	TiN	Classic			Seite 132
Serie 08980			HSSE	WN	N	RH	Blank	Classic			Seite 132
Serie 08988			HSSE	WN	N	RH	TiALN	Classic			Seite 132
Serie 08031			HSS M2	WN	N	RH	Blank VAP	IQ			Seite 134
Serie 08041			HSS M2	WN	R	RH	Blank	IQ	⚠		Seite 135
Serie 08131		MULTICUT X SPIRAL	HSS M2	WN	R	RH	Blank	IQ			Seite 136
Serie 08139		1/4" MULTICUT X+	HSS M2	WN	R	RH	X+	IQ			Seite 137
Serie 08512		1/4"	HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ			Seite 138
Serie 08251			HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ			Seite 139
Serie 01160			HSS M2	WN	N	RH	BrOx	IQ			Seite 140
Serie 09010		abgestimmt auf 01160	WS	WN	N	RH	Grau	Classic			Seite 141
Serie 08979		für Leitpklanken	HSS M2	WN	N	RH	TiALN	Classic			Seite 142
Serie 08048		XXL-Stufenlänge	HSS M2	WN	N	RH	TiALN	Classic	XXL Stufe		Seite 143
Serie 08930			HSS M2	WN	N	RH	Blank	Classic			Seite 144
Serie 08935			HSS M2	WN	N	RH	TiN	Classic			Seite 144
Serie 08940			HSSE	WN	N	RH	Blank	Classic			Seite 145
Serie 08970			HSS M2	WN	N	RH	Blank	Classic			Seite 146
Serie 08975			HSS M2	WN	N	RH	TiN	Classic			Seite 146
Serie 08990			HSSE	WN	N	RH	Blank	Classic			Seite 147

Blechschälbohrer Stufenbohrer
Taper Drills Step Drills

Serie **08231**		HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ	Z 3		Seite **148**
Serie **08241**		HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ	Z 3	⚠	Seite **149**

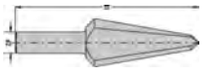
Serie 08007

CONECUT® Premium-Blechschälbohrer HSSG-M2, vaporisiert

geschliffene Industriequalität

Typ 08007 vaporisiert - Zum Bohren exakt runder und gratfreier Löcher und Aufweiten vorhandener Bohrungen in dünnen Materialien bis 2 mm Stärke. Geeignet für Stahlbleche, NE-Metalle, Kunststoffe (besonders Plexiglas® = keine Ausbrüche) und Formica®.

EN - The most versatile hole-cutting tool for rapid drilling and enlarging holes in thin materials up to 2mm thick, such as: sheet steel, non-ferrous metals, plastics, Formica and plywood.

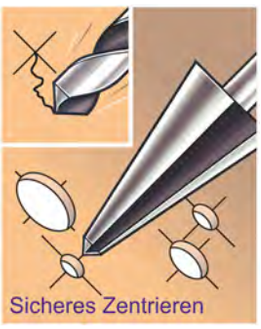


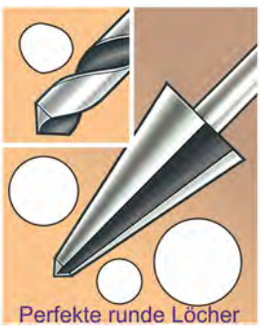
08007 Dapprich-TechBox

- HALL-Norm
- HSS / M2
- Selbstzentrierende Bohrspitze (Ausnahme CC4)
- Senkwinkel 20° (CC430=24°)
- geradegenutet
- Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●	○	

BestNr A							08 007
Gruppe							05
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							20°
	Type	Ø	Ø	l1	d2	Z	€
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm		Stück
.0000	CC 0	3,0	14,0	56,0	6,5	2	**19,96**
.0315	CC 315	3,0	15,0	64,0	6,5	2	**34,29**
.0010	CC 1	6,0	20,0	69,0	10	2	**33,22**
.0011	CC 1A	9,5	22,5	69,5	10	2	**40,43**
.0025	CC 25	16,0	25,4	63,0	10	2	**51,74**
.0430	CC 430	4,0	30,5	89,0	10	2	**81,29**
	geänderter Senkwinkel 24°						
.0830	CC 830	8,0	30,0	91,0	10	2	**63,80**
.0020	CC 2	16,0	30,5	75,0	10	2	**52,99**
.0030	CC 3	25,0	40,0	83,0	10	2	**108,68**
.0040	CC 4	37,0	52,0	68,0	10	2	**153,98**
	ohne Spitze - Vorbohrung notwendig						
.RB210	RB 210	3	30,5			2	**124,88**
	Set in Kunststoff-Box: Typ CC0 - CC1 - CC2						
.CM210	CM 210	3	30,5			2	**126,09**
	Set in Metall-Box: Typ CC0 - CC1 - CC2						





Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

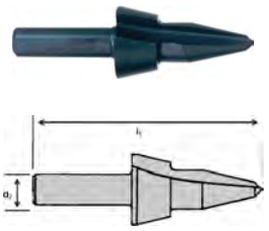
Serie 08027

CONECUT® Premium-Blechschälbohrer HSSG, vaporisiert

für Hohlraumversiegelung, geschliffene Industriequalität

Typ 08027 vaporisiert - Zum Bohren exakt runder und gratfreier Löcher und Aufweiten vorhandener Bohrungen an Karosserien - spezielle Durchmesser als Vorbereitung zum Einsatz der entsprechenden Hohlraumversiegelungsgeräte. Durchmesser optimiert für die Verschlussstopfen nach Einbringen der Versiegelungsmasse.

EN - Rustproofing
Used to produce the holes for the rustproofing treatment of motor vehicles. Sizes coincide with plastic plugs inserted after injection of protective fluid.



08027 Dapprich-TechBox

- HALL-Norm
- HSS / M2
- Selbstzentrierende Bohrspitze
- Senkwinkel 26°
- geradegenutet
- Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●	○	

BestNr A							08 027
Gruppe							05
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							26°
	Type		Fix-Ø	l1	d2	Z	€
BestNr B			mm	mm	mm		Stück
.0001	RP 1		8,0	47	6,5	2	**36,65**
.0002	RP 2		10,0	47	6,5	2	**38,41**

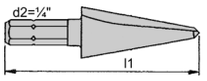
Serie 08540

HEXiBiT® HSS-Schälbohrer, 1/4"-Sechskantschaft

geschliffene Industriequalität

Typ 08540 - Zum Bohren exakt runder und gratfreier Löcher und Aufweiten vorhandener Bohrungen in dünnen Materialien bis 2 mm Stärke. Geeignet für Stahl. Sonst wie Type 08007

EN - The most versatile hole-cutting tool for rapid drilling and enlarging holes in thin materials up to 2mm thick. See type 08007.



08540 Dapprich-TechBox

- HALL-Norm 1/4"Bit-Schaft
- HSS / M2
- Selbstzentrierende Bohrspitze
- Senkwinkel 20°
- geradegenutet
- 6,35 m (1/4")-Sechskantschaft nach DIN 3126 C
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●									●	○									●				●	●	○		●	●		

BestNr A							08 540
Gruppe							05
Qualität							HSS
Schicht							P0 / P1
Dreh ↔							RH
Senk Δ							20°
	Type	Ø	Fix-Ø	l1	d2	Z	€
BestNr B		mm	mm	mm	Zoll		Stück
.0314	XT 314	3 - 14		56,0	1/4"	2	**39,29**
.0620	XT 620	6 - 20		68,0	1/4"	2	**67,25**

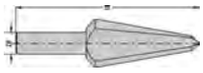
Serie 08920

CLASSIC - Blechschälbohrer HSSG

geschliffene Qualität "Made in EU"

Typen 08920 & 08925 TiN - CLASSIC-Blechschälbohrer

EN - Classic-Range of Taper Drills for standard applicatons



08920 Dapprich-TechBox

- Norm €MU-Tools®
- HSS / M2
- Selbstzentrierende Bohrspitze 118°
- Senkwinkel 20°
- geradegenutet
- Rundschaft
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni		Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●																				○	●			●	○			●	●		

BestNr A							08 920	08 925						
Gruppe							04	04						
Qualität							HSS	HSS						
Schicht							P0	P5-TiN						
Dreh ↔							RH	RH						
Senk Δ							20°	20°						
	Type	Ø Bohr-	Bereich	l1	d2	Z	€	€		Inhalt				
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm		Stück	Stück		Typen				
.0000	CG 0	3,5	14,0	58	6,0	2	**12,46**	**17,43**						
.0010	CG 1	6,0	20,0	66	8,0	2	**18,45**	**25,87**						
.0020	CG 2	16,0	30,0	75	10,0	2	**36,40**	**50,96**						
.0030	CG 3	26,0	40,0	85	12,0	2	**39,90**	**55,83**						
.0040	CG 4	36,0	50,0	87	13,0	2	**61,32**	**85,79**						
.0050	CG 5	40,0	61,0	100	13,0	2	**79,98**	**111,93**						
.0630	CG L	6,0	30,0	103	10,0	2	**39,90**	**55,83**						
.S330	SG Set	3,0	30,0			2	**67,41**	**91,04**		CG 0	CG 1	CG 2		

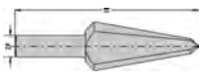
Serie 08980

CLASSIC - Blechschälbohrer, HSSE

geschliffene Qualität "Made in EU"

Typ 08980 - Zum Bohren exakt runder und gratfreier Löcher und Aufweiten vorhandener Bohrungen in dünnen Materialien bis 2 mm Stärke. Cobaltlegierte Ausführung mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit.

EN - The most versatile hole-cutting tool for rapid drilling and enlarging holes in thin materials up to 2mm thick, such as: sheet steel, non-ferrous metals, plastics, Formica and plywood. Made of 5% cobalt material with good heat resistance.



08980 Dapprich-TechBox

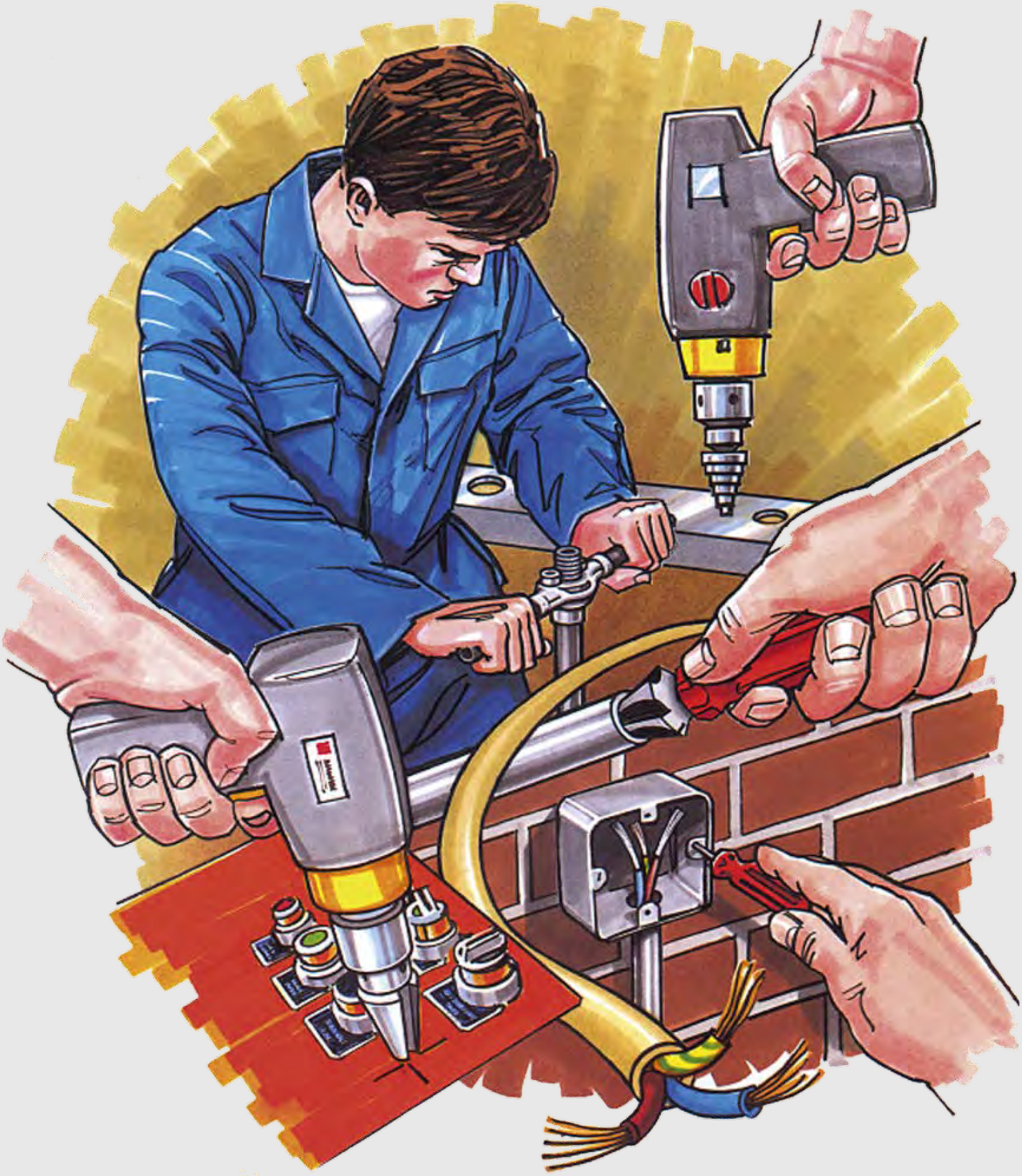
- Norm €MU-Tools®
- HSSECo
- Selbstzentrierende Bohrspitze 118°
- Senkwinkel 20°
- geradegenutet
- Rundschaft
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni		Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●						○														○	●			●	○			●	●		

BestNr A							08 980	08 988						
Gruppe							04	04						
Qualität							HSSCo	HSSCo						
Schicht							P0	P8-TiALN						
Dreh ↔							RH	RH						
Senk Δ							20°	20°						
	Type	Ø Bohr-	Bereich	l1	d2	Z	€	€		Inhalt				
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm		Stück	Stück		Typen				
.0000	CX 0	3,5	14,0	58	6,0	2	**15,96**	**26,53**						
.0010	CX 1	6,0	20,0	66	8,0	2	**24,22**	**38,64**						
.0020	CX 2	16,0	30,0	75	10,0	2	**47,57**	**74,06**						
.0030	CX 3	26,0	40,0	85	12,0	2	**74,55**	**115,61**						
.0040	CX 4	36,0	50,0	87	13,0	2	**145,64**							
.0050	CX 5	40,0	61,0	100	13,0	2	**202,76**							
.0630	CX L	6,0	30,0	103	10,0	2	**52,26**	**78,75**						
.0330	CX Set	3,0	30,0			2	**87,96**	**140,07**		CX 0	CX 1	CX 2		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

PREMIUM - Schäl- & Stufenbohrer seit 1967
DAS Original von G. & J. HALL, Sheffield UK



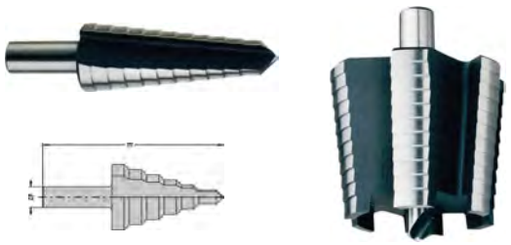
Serie 08031

MULTICUT® Premium-Stufenbohrer HSSG

geschliffene Industriequalität

Typ 08031 - Nuten vaporisiert, Body blank - Universalwerkzeug, vor allem zur Bearbeitung von dünnen Blechen, jedoch auch für Nichteisenmetalle und Kunststoffe geeignet. Ratterfreies Arbeiten durch speziellen Hinterschliff möglich. Durch zylindrische Abstufung werden genaue Bohrungsdurchmesser erreicht. Bohrung wird durch nächste Stufe des Werkzeuges entgratet.

EN - Universal tool, mainly designed for machining thin sheets. Also used to drill non-ferrous metals and plastics. Special relief grinding provides chatterfree working. Cylindrical steps provide accurate hole sizes. Subsequent operations deburr each hole.



08031 Dapprich-TechBox

- Werknorm
- HSS / M2
- Selbstzentrierende Bohrspitze
- Bohr-Ø in den Nuten gelasert
- geradegenutet
- Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	○					✔	○	○		✔	✔	✔								✔	✔	✔		✔	✔	✔		✔	✔	○	

BestNr A															
Gruppe										08 031					
Qualität										05					
Schicht										HSS					
Dreh ↔										P0/P1					
					Max.					RH					
					Material										
	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z		€					
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm	mm			Stück					
.0010	MC 1 M	4,0	12,0	x 1	5,0	75,5	6,5	2		**46,01**					
	Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 mm														
.0020	MC 2 M	10,0	20,0	x 1	4,0	77,5	10	2		**69,57**					
	Ø 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20 mm														
.0030	MC 3 M	20,0	30,0	x 1	4,0	82,5	13	2		**109,34**					
	Ø 20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28 - 29 - 30 mm														
.1330	MCS 1	3,0	30,0	x 1						**284,22**					
	Set in Metall-Box: Typ MC 1M - MC 2M - MC 3M														
.0040	MC 4 M	4,0	12,0	x 2	10,0	80,5	6,5	2		**37,75**					
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm														
.0050	MC 5 M	6,0	24,0	x 2	5,0	85,5	10	2		**83,83**					
	Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 mm														
.0060	MC 6 M	6,0	18,0	x 2	5,0	67,5	10	2		**72,51**					
	Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 mm														
.0070	MC 7 M	4,0	20,0	x 2	4,0	69,5	10	2		**58,99**					
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm														
.0080	MC 8 M	14,0	24,0	x 2	5,0	60,0	10	2		**77,18**				ohne	Spitze
	Ø 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 mm														
.0090	MC 9 M	20,0	34,0	x 2	5,0	72,0	10	2		**122,27**				ohne	Spitze
	Ø 20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30 - 32 - 34 mm														
.0100	MC10 M	4,0	30,0	x 2	4,0	94,5	10	2		**95,40**					
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30 mm														
.0110	MC11 M	4,0	22,0	x 2	5,0	84,5	10	2		**84,71**					
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22mm														
.3040	TMC304	30,0	40,0	x 1	4,0	81,0	13	6		**221,13**					
	Ø 30 - 31 - 32 - 33 - 34 - 35 - 36 - 37 - 38 - 39 - 40 mm														
.4050	TMC405	40,0	50,0	x 1	4,0	81,0	13	6		**366,10**					
	Ø 40 - 41 - 42 - 43 - 44 - 45 - 46 - 47 - 48 - 49 - 50 m														
.5060	TMC506	50,0	60,0	x 1	4,0	81,0	13	6		**442,62**					
	Ø 50 - 51 - 52 - 53 - 54 - 55 - 56 - 57 - 58 - 59 - 60 mm														
.0535	MC 535	5,0	35,0		3,5	75,0	13	2		**120,32**					
	Ø 5 - 7,5 - 10 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 31 - 33 - 35 mm														

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

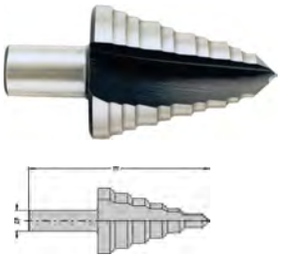
Serie 08041

MULTICUT® Premium-Stufenbohrer HSSG

geschliffene Industriequalität

Typ 08041 - Einsatzgebiete wie Typen 08031 - Stufenbohrer für besondere Anwendungsfälle

EN - Features like Type 08031 - Step drills for special applications.

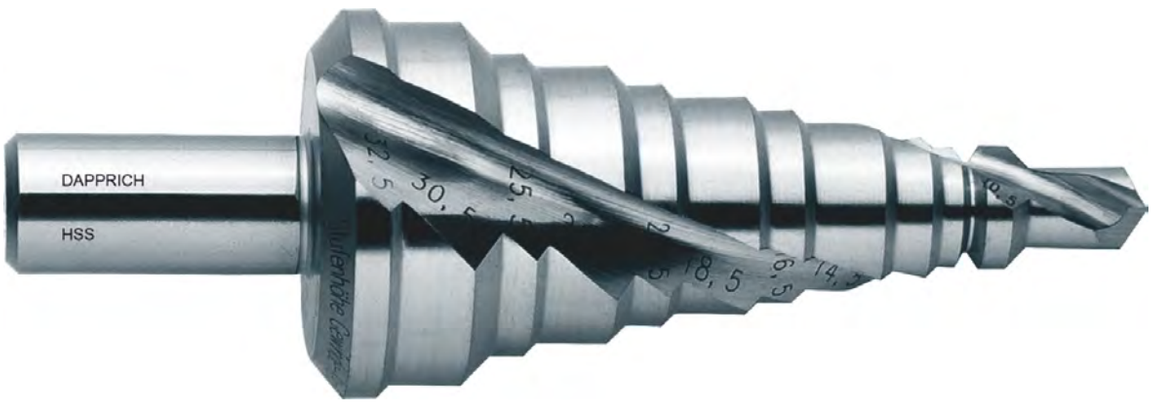


08041 Dapprich-TechBox

- HALL-Norm
- HSS / M2
- Selbstzentrierende Bohrspitze
- Bohr-Ø in den Nuten gelasert
- Speziell für Kabelverschraubungen
- Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●	○	

BestNr A							08 041
Gruppe							05
Qualität							HSS
Schicht							P0/P1
Dreh ↔			Max.				RH
			Material				
	Type	Type	Stärke	l1	d2	Z	€
BestNr B	MC / MCT	Größe	mm	mm	mm		Stück
.1232	MC	1232	3,5	70	10	2	**72,37**
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen Ø 12 - 16 - 20 - 25 - 32 mm						
.5232	MCT	1232	3,5	70	10	2	**68,91**
	Gewindekernlöcher für Kabelverschraubungen M12x1,5 - M16x1,5 - M20x1,5 - M25x1,5 - M32x1,5						
.1240	MC	1240	3,5	84	13	2	**173,06**
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen Ø 12 - 16 - 20 - 25 - 32 - 40 mm						
.5240	MCT	1240	3,5	84	13	2	**154,02**
	Gewindekernlöcher für Kabelverschraubungen M12x1,5 - M16x1,5 - M20x1,5 - M25x1,5 - M32x1,5 - M40x1,5						
.1625	MC	1625	3,5	56	10	2	**64,13**
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen Ø 16 - 20 - 25 mm						
.1632	MC	1632	3,5	64,5	13	2	**94,82**
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen Ø 16 - 20 - 25 - 32 mm						
.2100	MC	PG21	3	69,5	13	2	**105,59**
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen PG 7 - PG 9 - PG 11 - PG 13,5 - PG 16 - PG 21						
.2900	MC	PG29	3	81,5	13	2	**133,37**
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen PG 7 - PG 9 - PG 11 - PG 13,5 - PG 16 - PG 21 - PG29						
.KMPG	MC	KMPG	3,5-5	116	10	2	**53,48**
	Montagelöcher für Kabelverschraubungen Ø 3,5 - 40 mm / PG 7 - PG 29						
.CT325	MC	CT325	3-6	95	12	2	**58,95**
	Montage- und Gewindekernlöcher für Kabelverschraubungen Ø 7-32,5 mm (M12x1,5 - M32x1,5)						
	Spiralgenutet						



INDEX

MULTICUT X™ SPIRAL

- Spiral Flute design for 40% faster cutting speeds.
- Multicut™ flute design for optimum tool performance.
- Minimal vibration and reduced torque requirements.
- Extend battery tool life with easier cutting spiral action.

Align Holes

New Holes

Expand Holes

Traditional 3 Flat Shank:

Product Code	Size Range	Steps	Shank Size	D.O.C
06SR412MR	4-12mm	9	6mm	6mm
06SR420MR	4-20mm	9	8mm	4.5mm
06SR430MR	4-30mm	14	10mm	4mm
06SR636MR	6-36mm	11	10mm	5mm

Electrical Sizes:

Product Code	Size Range	Steps	Shank Size	D.O.C
06SR535MR	5-35mm	9	13mm	3.5mm
06SR1632MR	16, 20, 25, 32mm Major Diameters	9	13mm	5mm

1/4" Impact Sizes:

Product Code	Size Range	Steps	Depth of Cut
06SR412IMPMR	4-12mm	9	5mm
06SR420IMPMR	4-20mm	9	4mm
06SR430IMPMR	4-30mm	14	4mm

MULTICUT X SPIRAL™ Kits:

Product Code	Size Range	Shank Type
SDKITR4	4-12mm 4-20mm 4-30mm	3 Flat Shank
SDKITR5	4-12mm 4-20mm 4-30mm	1/4" Impact Shank

Suitable for Drilling:

STEEL | ALUMINIUM | COPPER/ BRASS | PLASTIC

SPLIT POINT | COMBI and IMPACT Driver Ready | MAX Depth 6mm | SPIRAL Flute | 3 FLAT SHANK | 1/4" IMPACT SHANK

MULTICUT X+™

Align Holes

New Holes

Expand Holes

- X+ coating for 75% longer tool life.
- Ideal for use on Stainless Steel and harder materials.
- Reduced heat at the cutting edge, prolonging tool life.
- Exclusive coating for industry leading performance.

1/4" Impact Shank:

Product Code	Size Range	Steps	Depth of Cut
06SR412IMPMRXP	4-12mm	9	5mm
06SR420IMPMRXP	4-20mm	9	4mm
06SR430IMPMRXP	4-30mm	14	4mm

MULTICUT X+™ Kits:

Product Code	Size Range	Shank Type
SDKITR6	4-12mm 4-20mm 4-30mm	1/4" Impact Shank

Suitable for Drilling:

STEEL | ALUMINUM | COPPER/ BRASS | PLASTIC | STAINLESS STEEL

SPLIT POINT | IMPACT Driver Ready | MAX Depth 5mm | SPIRAL Flute | X+ COATED TOOLS | 1/4" IMPACT SHANK

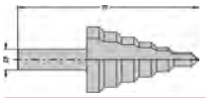
Serie 08512

HEXiBiT® HSS-Stufenbohrer, 1/4"-Sechskantschaft

geschliffene Industriequalität

Typ 08512 - Nuten vaporisiert, Body blank - Universalwerkzeug, vor allem zur Bearbeitung von dünnen Blechen, jedoch auch für Nichteisenmetalle und Kunststoffe geeignet. Ratterfreies Arbeiten durch speziellen Hinterschliff möglich. Durch zylindrische Abstufung werden genaue Bohrungsdurchmesser erreicht. Bohrung wird durch nächste Stufe des Werkzeuges entgratet.

EN - Universal tool, mainly designed for machining thin sheets. Also used to drill non-ferrous metals and plastics. Special relief grinding provides chatterfree working. Cylindrical steps provide accurate hole sizes. Subsequent operations deburr each hole.



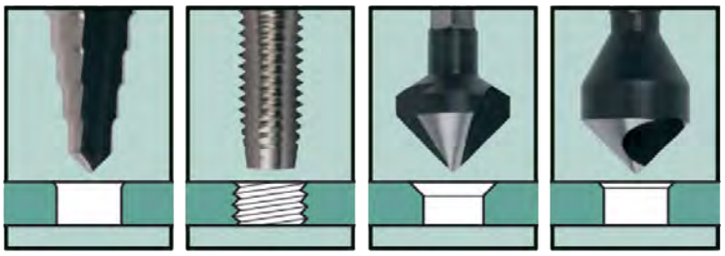
1/4"

08512 Dapprich-TechBox

- HALL-Norm 1/4"Bit-Schaft
- HSS / M2
- Selbstzentrierende Bohrspitze
- Senkwinkel 20°
- geradegenutet
- 6,35 m (1/4")-Sechskantschaft nach DIN 3126 C
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●	○	

BestNr A										08 512
Gruppe										05
Qualität										HSS
Schicht										P0/P1
Dreh ↔						Max.				RH
						Material				
	Type	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z	€
BestNr B	I	II	von mm	bis mm	mm	mm	mm	mm		Stück
.1412	XS	1412	4,0	12,0	x 1	5,0	75,5	1/4"	2	**54,10**
	Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 mm									
.1020	XS	11020	10,0	20,0	x 1	5,0	77,5	1/4"	2	**76,56**
	Ø 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20 mm									
.2412	XS	412	4,0	12,0	x 2	5,0	54,5	1/4"	2	**45,20**
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm									
.2513	XS	513	5,0	13,0	x 2	5,0	55,0	1/4"	2	**45,20**
	Ø 5 - 7 - 9 - 11 - 13 mm									
.2820	XS	820	8,0	20,0	x 2	5,0	68,5	1/4"	2	**65,31**
	Ø 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm									
.1921	XS	921	9,0	21,0	x 2	5,0	68,5	1/4"	2	**59,69**
	Ø 9 - 11 - 13 - 15 - 17 - 19 - 21 mm									



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08251

MULTICUT® Premium-Stufenbohrer HSSG

geschliffene Industriequalität

Typ 08251 - Nuten vaporisiert, Body blank - Universalwerkzeug, vor allem zur Bearbeitung von dünnen Blechen, jedoch auch für Nichteisenmetalle und Kunststoffe geeignet. Ratterfreies Arbeiten durch speziellen Hinterschliff möglich. Durch zylindrische Abstufung werden genaue Bohrungsdurchmesser erreicht. Bohrung wird durch nächste Stufe des Werkzeuges entgratet.

EN - Universal tool, mainly designed for machining thin sheets. Also used to drill non-ferrous metals and plastics. Special relief grinding provides chatterfree working. Cylindrical steps provide accurate hole sizes. Subsequent operations deburr each hole.

08251 Dapprich-TechBox

- Werknorm
- HSS / M2
- Selbstzentrierende Bohrspitze
- Bohr-Ø in den Nuten gelasert
- geradegenutet
- Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●	○	

BestNr A							08 251
Gruppe							05
Qualität							HSS
Schicht							P0/P1
Dreh ↔			Max.				RH
Schneide			Material				3
	Type	Type	Stärke	l1	d2	Z	€
BestNr B	MC	Größe	mm	mm	mm		Stück
.0013	MC	NRT 13	4,5	58	6,5	2	**35,65**
	Ø 5,1 (M3) - 6,1 (M4) - 7,1 (M5) - 9,1 (M6) - 11,1 (M8) - 13,1 (M10) mm Masse für Blindnietmuttern						
.0521	MC	521	4	63	10	2	**90,77**
	Montagelöcher für Lochstanzen (Schraubengröße)						

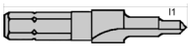
Serie 01160

PRESTO - PREMIUM Extrac-Drills™, HSS Two-Tone-BrOx

geschliffene Industriequalität

Typ 01160 - ExtracDrills™
Stufenbohrer mit besonderer Konizität für die perfekte Symbiose von Kegelbohren und unseren Schraubenausdrehern MaxGrip.

EN - Used expressly for removing broken or seized screws. They are left-handed, for use on right-handed threads. The screw is first drilled out to the proper diameter for that extractor using the drills provided. The extractor is then inserted into this hole and turned counter-clockwise using the tap wrench. As the extractor is turned the flutes on the tool dig into the screw, causing it to lock tightly and apply sufficient torque to remove the screw.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01160 Dapprich-TechBox
- PRESTO-Norm
- HSS / M2
- Selbstzentrierende Bohrspitze
- Spezielle Konizität für Max-Grip Schraubenausdreher
- geradegenutet
- Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- Commodity-Code 8270.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●	○	

BestNr A						01 160	09 607
Gruppe						05	05
Qualität						HSS-M2	
Schicht						P2-BrOx	
Dreh ↔						RH	RH/LH
	Nenn-Ø	für Aus-	l1	Schaft	Z	€	€
BestNr B	mm	dreher	mm	Ø mm		Stück	Satz
.0400	4,00	Gr. 1	58		2	**6,97**	
.0500	5,00	Gr. 2	63		2	**7,39**	
.0550	5,50	Gr. 3	68		2	**8,15**	
.0750	7,50	Gr. 4	80		2	**9,07**	
.1000	10,00	Gr. 5	88,5		2	**9,58**	
.0105	Set 1-5					*	**161,62**
	Inhalt			Extrac-Drills Größe 1-5			
				Schraubenausdrehr Gr. 1-5			
				Werkzeughalter Gr. 1+2			
				im Kunststoff-Koffer			

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 09010

PRESTO-MaxGrip™ Schraubenausdreher

mit neuer Drall-Geometrie

Typ 9010 - MaxGrip™ Schraubenausdreher
Neue Drall-Geometrie für maximale Performance und Grip. Vorbohrung idealerweise mit unseren ExtraDrills™.

EN - Used expressly for removing broken or seized screws. They are left-handed, for use on right-handed threads. The screw is first drilled out to the proper diameter for that extractor. The extractor is then inserted into this hole and turned counter-clockwise using a tap wrench. As the extractor is turned the flutes on the tool dig into the screw, causing it to lock tightly and apply sufficient torque to remove the screw.

09010 Dapprich-TechBox
- Werksnorm PRESTO
- Werkzeugstahl
- Neue Drall-Geomtrie
- Maximaler Grip
- Außenvierkant nach DIN 10
- grau-gesandstrahlt
- Commodity-Code 8207.5060

BestNr A						09 010
Gruppe						16
Qualität						WS
Schicht						grau
Dreh ↔						LH
		für				
	Größe	Gewinde		l1	l2	€
BestNr B		von	bis	mm	mm	Stück
.01	1	M4		48	12	**3,97**
.02	2	M 5	M 7	59	18	**4,16**
.03	3	M 8	M 10	65	24	**4,78**
.04	4	M 11	M 14	76	33	**5,26**
.05	5	M 16	M 18	81	36	**7,10**
.06	6	M 18	M 24	94	43	**9,45**
.07	7	M24	M 33	100	46	**14,77**
.08	8	M 33	M 45	111	56	**22,53**
.09	9	M 45	M 52	117	56	**32,60**
.10	10	M 52	M 64	~122	~60	*
.15	Set 1-5	M 4	M 18			**13,35**
	abweichende Artikelnummer: 09607.15					
.16	Set 1-6	M 4	M 24			**19,04**
	abweichende Artikelnummer: 09607.16					

Serie 08979

Crash-Barrier Stufenbohrer HSS-TiALN, spiralgenutet

für die Leitplanken-Montage

Typ 08979 - TiALN-beschichtet - Spezielles Werkzeug für Montage von Leitplanken. Bohrstufen für Holme, Distanzstücke und Kastenprofile. Mit Anschlagbund zum Schutz des Bohrfutters bei Durchbohrung.

EN - Crash-Barrier step drill with endstop to protect drill-chuck for damage.

08979 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSS / M2
- Selbstzentrierende Bohrspitze
- Bohr-Ø in den Nuten gelasert
- spiralgenutet
- Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					○	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●	○	

BestNr A								08 979							
Gruppe								05							
Qualität								HSS							
Schicht								P8-TiALN							
Dreh ↔								RH							
	Type	Ø	Ø	Steigung	l1	d2	Z	€							
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm		Stück							
.0618	CB618	6,0	18,0	x 2	67	10	2	**27,56**							

Selbstzentrierende Bohrspitze

Laserskalierung Loch-Ø

XXL-Bohrstufe 12 mm für Holme & Distanzsstücke

XXL-Bohrstufe 18 mm für Holme & Kastenprofile

Anschlagbund - zum Schutz des Bohrfutters/Maschine

3-Flächen-Schaft verhindert Verklemmen im Bohrfutter

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

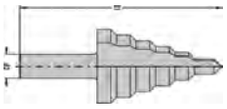
Serie 08048

Tough-Job Stufenbohrer HSSG-TiALN

geschliffene Industriequalität

Typ 08048 - Stufenbohrer mit extra großer Stufenhöhe von 10 mm. Type 4217 mit speziellen Kernlochdurchmessern für metrische Regelgewinde von M5-M18. Type 6310 für Standard-Anwendungen bis 30 mm

EN - Step drills with extra large cutting depth per size of 10 mm. Type 4217 with core-diameters for metric coarse threads from M5-M18. Type 6310 for standard-applications up to 30 mm Ø.



08048 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSS, TiALN-beschichtet
- XXL-Stufenlänge 10 mm
- Bohr-Ø in den Nuten gelasert
- 4 Schneiden, spiralgenutet
- Spezialschaft verhindert Rutschen im Bohrfutter
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●	○	

BestNr A						08 048
Gruppe						05
Qualität						HSS
Schicht						P8 TiALN
Dreh ↔		max.				RH
		Material-				
	Type	Stärke	l1	d2	Z	€
BestNr B		mm	m	mm		Stück
.4217	4217	10	115	10	4	**43,63**

Kernloch-Ø	für Gewinde
4,2 mm	M 5
5,0 mm	M 6
6,8 mm	M 8
8,5 mm	M 10
10,2 mm	M 12
12,0 mm	M 14
14,0 mm	M 16
17,5 mm	M 18

.6310	6310	10	135	12	4	**123,11**
	Ø 6 - 9 - 12 - 15 - 18 - 21 - 24 - 27 - 30 mm					

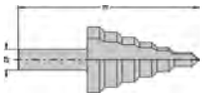
Serie 08930

CLASSIC - Stufenbohrer HSS, gerade genutet

geschliffene Qualität

Typen 08930 & 08935 TiN - CLASSIC Stufenbohrer HSS

EN - Low-Budget Taper Drills



08930 Dapprich-TechBox

- Norm €MU-Tools®
- HSS / M2
- Selbstzentrierende Bohrspitze 118°
- Senkwinkel 20°
- geradegenutet
- Rundschaft
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○						○			●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●		

BestNr A									08 930	08 935				
Gruppe									04	04				
Qualität									HSS	HSS				
Schicht									P0	P5-TiN				
Dreh ↔					Max.				RH	RH				
					Material									
	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z	€	€		Inhalt		
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm	mm		Stück	Stück		Set		
.0010	MG 1	4,0	12,0	x 1	5	80	6	2	**10,40**	**16,70**				
	Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 mm													
.0020	MG 2	12,0	20,0	x 1	4	76	9	2	**16,70**	**24,47**				
	Ø 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20 mm													
.0030	MG 3	20,0	30,0	x 1	4	88	12	2	**35,95**	**49,25**				
	Ø 20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28 - 29 - 30 mm													
.3040	MG41	30,0	40,0	x 1	4	98	13	2	**119,07**					
	Ø 30 - 31 - 32 - 33 - 34 - 35 - 36 - 37 - 38 - 39 - 40 mm													
.4050	MG51	40,0	50,0	x 1	4	107	13	2	**123,27**					
	Ø 40 - 41 - 42 - 43 - 44 - 45 - 46 - 47 - 48 - 49 - 50 mm													
.5060	MG61	50,0	60,0	x 1	4	120	13	2	**168,70**					
	Ø 50 - 51 - 52 - 53 - 54 - 55 - 56 - 57 - 58 - 59 - 60 mm													
.1430	MG Sx1	4,0	30,0	x 1	4			2	**157,96**	**197,16**		MG 1	MG 2	MG 3
	3tlg. Satz in RoseBox													
.0040	MG 4	4,0	12,0	x 2	10	65	6	2	**27,72**	**35,84**				
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm													
.0070	MG 7	4,0	20,0	x 2	4	67	8	2	**14,35**	**21,98**				
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm													
.0100	MG 10	6,0	30,0	x 2	4	98	10	2	**31,29**	**44,35**				
	Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30 mm													
.2630	MG Sx2	4,0	30,0	x 2	4			2	**68,46**	**97,23**		MG 1	MG 7	MG 10
	3tlg. Satz in RoseBox													
.0638	MG 12	6,0	38,0	~x 3	4	100	10	2	**112,98**	**142,59**				
	Ø 6 - 9 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 32 - 35 - 38 mm													

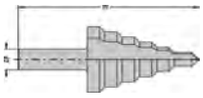
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08940

CLASSIC - Stufenbohrer HSSECo5, gerade genutet

geschliffene Qualität

Type 08940 - Classic-Stufenbohrer HSSECo mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen mit Festigkeiten über 800N/mm².
EN - Low-Budget Taper Drills made of 5% cobalt material with good heat resistance. To drill steels with tensile strength above 800N/mm².



08940 Dapprich-TechBox

- Norm €MU-Tools®
- HSSECo
- Selbstzentrierende Bohrspitze 118°
- Senkwinkel 20°
- geradegenutet
- Rundschaft
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○						○			●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●		

BestNr A										08 940					
Gruppe										04					
Qualität										HSSCo5					
Schicht										P0					
Dreh ↔					Max.					RH					
					Material										
	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z		€			Inhalt		
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm	mm			Stück			Set		
.0010	ME 1	4,0	12,0	x 1	4	80	6	2		**18,03**					
	Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 nn														
.0020	ME 2	10,0	20,0	x 1	4	76	9	2		**46,31**					
	Ø 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20 mm														
.0030	ME 3	20,0	30,0	x 1	4	88	12	2		**85,75**					
	Ø 20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28 - 29 - 30 mm														
.1430	ME Set1	4,0	30,0	x 1				2		**180,85**			ME 1	ME 2	ME 3
	3tlg.atz in RoseBox														
.0040	ME 4	4,0	12,0	x 2	10	65	6	2		**30,28**					
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm														
.0070	ME 7	4,0	20,0	x 2	4	67	8	2		**26,46**					
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm														
.0100	ME 10	4,0	30,0	x 2	4	98	10	2		**62,58**					
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 -22 - 24 - 26 - 28 - 30 mm														
.2630	ME Set2	4,0	30,0					2		**124,29**			ME 1	ME 7	ME 10
	3tlg. Satz in RoseBox														
.0638	ME 12	6,0	38,0		4	100	10	2		**124,15**					
	Ø 6 - 9 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 32 - 35 - 38 mm														

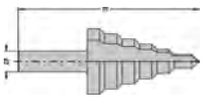
Serie 08970

CLASSIC - Stufenbohrer HSS, spiralgenutet

geschliffene Qualität

Typen 08970 & 08975 TiN - Classic-Stufenbohrer

EN - Low-Budget Step Drills Spiral fluted



08970 Dapprich-TechBox

- Norm €MU-Tools®
- HSS / M2
- Selbstzentrierende Bohrspitze 118°
- Senkwinkel 20°
- spiralgenutet
- Rundschaft
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○						○			●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●		

BestNr A										08 970	08 975				
Gruppe										04	04				
Qualität										HSS	HSS				
Schicht										P0	P5-TiN				
Dreh ↔					Max.					RH	RH				
					Material										
	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z		€	€		Inhalt		
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm	mm			Stück	Stück		Set		
.0010	MS 1	4,0	12,0	x 1	5	80	6	2		**35,91**	**44,03**				
	Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 mm														
.0070	MS 7	4,0	20,0	x 2	4	67	8	2		**53,01**	**63,70**				
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm														
.0100	MS 10	6,0	30,0	x 2	4	98	10	2		**100,51**	**120,89**				
	Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30 mm														
.0120	MS 12	6,0	38,0		4,0	100	10	2		**141,63**	**171,26**				
	Ø 6 - 9 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 32 - 35 - 38 mm														
.2630	MS Set2	4,0	30,0					2		**79,98**	**106,44**		MS 1	MS 7	MS 10

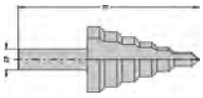
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08990

CLASSIC - Stufenbohrer HSSECo5, spiralgenutet

geschliffene Qualität

Type 08990 - CLASSIC-Stufenbohrer HSSECo5 mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen mit Festigkeiten über 800N/mm².
EN - Low-Budget Taper Drills made of 5% cobalt material with good heat resistance. To drill steels with tensile strength above 800N/mm².



08990 Dapprich-TechBox
- Norm €MU-Tools®
- HSSECo5 / M35
- Selbstzentrierende Bohrspitze 118°
- Senkwinkel 20°
- spiralgenutet
- Rundschaft
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○						○			●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●		

BestNr A									08 990					
Gruppe									04					
Qualität									HSSCo5					
Schicht									P0					
Dreh ↔					Max.				RH					
					Material									
	Type	Ø	Ø	Steigung	Stärke	l1	d2	Z	€		Inhalt			
BestNr B		von mm	bis mm	mm	mm	mm	mm		Stück		Set			
.0010	MX 1	4,0	12,0	x 1	5	80	6	2	**41,11**					
	Ø 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 -11 - 12 mm													
.0070	MX 7	4,0	20,0	x 2	4	67	8	2	**60,67**					
	Ø 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 mm													
.0100	MX 10	6,0	30,0	x 2	4	98	10	2	**114,98**					
	Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30 mm													
.0120	MX 12	6,0	38,0		4,0	100	10	2	**161,28**					
	Ø 6 - 9 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 32 - 35 - 38 mm													
.2630	MX Set2	4,0	30,0					2	**133,49**		MX 1	MX 7	MX 10	

Serie 08231

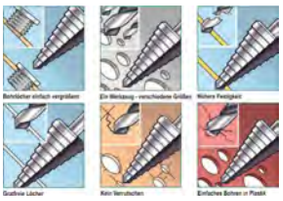
BRADRAD® HSS Bohr- und Entgratwerkzeug

mit 3 Schneiden

Typ 08231 ff - Bradrad® Präzisionswerkzeuge bohren und entgraten mit einem Durchmesser von 5,5 bis 38 mm. Geeignet für Materialstärken bis zu 3 mm. Konzipiert für den industriellen Einsatz, wobei jeder Schritt exakte, parallele Löcher ermöglicht. Positive Entgratung an der Eintrittsseite des Bohrlochs.
Mit einem Bradrad® Typ S können bis zu elf unterschiedliche Durchmesser gebohrt werden.
Die Bradrad® können für einen Einsatz auf CNC-Maschinen angepasst werden.

TiN | TiCN | TiALN
Beschichtungen auf Anfrage
DLC | ZrN | nACo

EN - Bradrad® precision tools drill and deburr from 5.5 to 38 mm diameter, in material thicknesses up to 3 mm. Designed for industrial applications, each step produces accurate, parallel holes with a small clearance on the nominal diameter. It positively deburrs the entry side as the hole is drilled.
One 'S' Type Bradrad® can drill eleven different diameters. The Bradrad® can be adapted for use on CNC machines.



08231 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSS / M2
- Typ S - Ø 5,5 - 38,0 mm
- Hervorragende Handhabung durch 3 Schneiden
- Auswechselbare Schäfte
- Feste Bohrspitze
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●	○	

BestNr A							08 231	08 235	08 236	08 238					
Gruppe							05	05	05	05					
Qualität							HSS	HSS	HSS	HSS					
Schicht							P1-vap	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN					
Dreh ↔							RH	RH	RH	RH					
Nuten Z						Material-	3	3	3	3					
	Type	Ø mm	Ø mm	Stufen	Anzahl	stärke	€	auf	auf	auf	Schaft				
BestNr B		von	bis	in mm	Stufen	bis zu mm	Stück	Anfrage#	Anfrage	Anfrage	mm				
.BSM1	BS M1	5,5	35,5	3	11	3	**196,32**				~10				
	Bohrgrößen: 5,5 - 8,5 - 11,5 - 14,5 - 17,5 - 20,5 - 23,5 - 26,5 - 29,5 - 32,5 - 35,5 mm														
.BSM2	BS M2	6,0	36,0	3	11	3	**196,32**				~10				
	Bohrgrößen. 6,0 - 9,0 - 12,0 - 15,0 - 18,0 - 21,0 - 24,0 - 27,0 - 30,0 - 33,0 - 36,0 mm														
.BSM3	BS M3	6,5	36,5	3	11	3	**196,32**				~10				
	Bohrgrößen: 6,5 - 9,5 - 12,5 - 15,5 - 18,5 - 21,5 - 24,5 - 27,5 - 30,5 - 33,5 - 36,5 mm														
.BSM4	BS M4	7,0	37,0	3	11	3	**196,32**				~10				
	Bohrgrößen: 7,0 - 10,0 - 13,0 - 16,0 - 19,0 - 22,0 - 25,0 - 28,0 - 31,0 - 34,0 - 37,0 mm														
.BSM5	BS M5	7,5	37,5	3	11	3	**196,32**				~10				
	Bohrgrößen: 7,5 - 10,5 - 13,5 - 16,5 - 19,5 - 22,5 - 25,5 - 28,5 - 31,5 - 34,5 - 37,5 mm														
.BSM6	BS M6	8,0	38,0	3	11	3	**196,32**				~10				
	Bohrgrößen: 8,0 - 11,0 - 14,0 - 17,0 - 20,0 - 23,0 - 26,0 - 29,0 - 32,0 - 35,0 - 38,0														

BRADRAD® Stufenbohr- und Entgratwerkzeuge in Zoll-Maße (Imperial Sizes) ab Werkslager Sheffield lieferbar. Bitte fragen Sie gezielt an !

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08241

Bradrad® HSS Bohr- und Entgratwerkzeug

Spezielle Anwendung: Kabelverschraubungen / Conduits

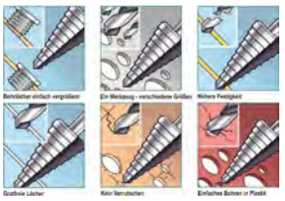
Typ 08241 ff - Bradrad® Präzisionswerkzeuge bohren und entgraten mit einem Durchmesser von 12 bis 40 mm. Geeignet für Materialstärken bis zu 3,5 mm. Konzipiert für den industriellen Einsatz, wobei jeder Schritt exakte, parallele Löcher ermöglicht. Positive Entgratung an der Eintrittsseite des Bohrlochs.

Die Bradrad® Typ BC sind speziell für die Herstellung von Kabelverschraubungen konstruiert.

TiN | TiCN | TiALN
Beschichtungen auf Anfrage
DLC | ZrN | nACo

EN - Bradrad® precision tools drill and deburr from 12 to 40 mm diameter, in material thicknesses up to 3,5 mm. Designed for industrial applications, each step produces accurate, parallel holes with a small clearance on the nominal diameter. It positively deburrs the entry side as the hole is drilled.

One 'BC' Type Bradrad® is a range of sizes specially designed for work with conduits.



08241 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSS / M2
- Typ BC - Ø 12,0 - 40,0 mm / M1 - M40 für ISO-Norm
- Hervorragende Handhabung durch 3 Schneiden
- Feste Schäfte
- Auswechselbare Bohrspitze
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●		●	●	○	

BestNr A							08 241	08 245	08 246	08 248				
Gruppe							05	05	05	05				
Qualität							HSS	HSS	HSS	HSS				
Schicht							P1-vap	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN				
Dreh ↔							RH	RH	RH	RH				
Schneide						Material-	3	3	3	3				
	Type	Ø mm	Ø mm	Stufen	Anzahl	stärke	€	auf	auf	auf	Vor-	Schaft		
BestNr B		von	bis	in mm	Stufen	bis zu mm	Stück	Anfrage	Anfrage	Anfrage	bohrung	mm		
.BC1232	BC 1232	12,0	32,0	4-7	5	3,5	**179,27**				8 mm	~10		
	Bohrgrößen: 12,0 - 16,0 - 20,0 - 25,0 - 32,0 mm													
.BC1240	BC 1240	12,0	40,0	4-8	6	3,5	**230,17**				8 mm	~13		
	Bohrgrößen: 12,0 - 16,0 - 20,0 - 25,0 - 32,0 - 40,0 mm													
.BCT1240	BCT 124	M12	M40	4-8	6	3,5	**230,17**				10,5 mm	~13		
	Bohrgrößen: 12,0 - 16,0 - 20,0 - 25,0 - 32,0 - 40,0 mm													

BLU-MOON
EXTREME
WEAR SAFETY GOGGLES

®PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

LOCHSÄGEN

Serie 06011

QUICKCore® HSSE-Bi M42 Lochsägen

mit patentiertem Schnellwechselsystem

Typen 06011 - QuickCore® BiMetall M42- Lochsägen (8% Cobalt) mit Schnellwechselaufnahme. Zum Einsatz in Hand-und Ständerbohrmaschinen, sowie Bohrhämmern (nur drehend einsetzen !). Geeignet für Arbeiten in unlegierte Stähle bis 700N/mm², VA, Bunt- und Leichtmetalle, Kunststoff, Gipskarton, Holzwerkstoffe.

EN - BiMetall M42 holesaws with variable tooth spacing. For use on unalloy steels up to 700N/mm²,stainless steels, non ferrous, light and cast metals, wood, chipboards, plywood discs.

HINWEIS: Nicht in Schnellspannbohrfuttern einsetzen - Bruchgefahr der Bohrfutter-Spannbacken !
EN - Do not use in self-tightening (keyless) chucks due to fracture of jaws !

06011 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSS-BiMetall M42
- patentiertes Schnellwechselsystem
- Fabrikat DISSTON®
- geringere Vibrationen
- im verkaufsfördernden Blister-Pack
- Commodity-Code 8202.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu			N			Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●				●	●	●		●			●			●	●	●		●	●			●	●	●	

BestNr. A				06 011									06 011		
Gruppe				07									07		
Qualität				Bi M42									Bi M42		
Dreh				RH									RH		
Zähne				Vario									Vario		
	Ø mm	Ø Zoll		€					Ø mm	Ø Zoll			€		
BestNr B	d	d		Stück				BestNr B	d	d			Stück	Satz	Zubehör
.016	16	5/8"		**9,59**				.2564					**120,13**	7tlg.	
.019	19	3/4"		**10,08**					Satz-Inhalt Ø in mm				25 |32 |38 |44 |51 |64		
.020	20	25/32"		**10,34**									1 Aufnahmehalter		
.022	22	7/8"		**10,56**									1 Führungsbohrer		
.025	25	1"		**11,03**											
.029	29	1.1/8"		**12,00**				.1964					**170,07**	13tlg	
.030	30	1.3/16"		**12,26**					Satz-Inhalt Ø in mm				19 | 22 | 29 | 35 | 38 | 44		
.032	32	1.1/4"		**12,50**									51 | 54 | 64		
.035	35	1.3/8"		**12,99**									1 Aufnahmehalter		
.038	38	1.1/2"		**13,70**									2 HSS-Führungsbohrer		
.040	40	1.9/16"		**14,20**									im Kunststoff-Koffer		
.041	41	1.5/8"		**14,72**											
.044	44	1.3/4"		**15,21**											
.048	48	1.7/8"		**16,19**				.2064					**170,93**	13tlg.	
.051	51	2"		**16,80**					Satz-Inhalt Ø in mm				20 | 22 | 25 | 32 | 35 | 40		
.054	54	2.1/8"		**17,28**									51 | 60 | 64		
.057	57	2.1/4"		**17,97**									1 Aufnahmehalter		
.060	60	2.3/8"		**19,48**									2 HSS-Führungsbohrer		
.064	64	2.1/2"		**20,34**									im Kunststoffkoffer		
.070	70	2.3/4"		**21,63**											
.073	73	2.7/8"		**21,97**											
.076	76	3"		**23,13**				.0950	9,5	3/8"			**33,56**		Halter
.083	83	3.1/4"		**25,06**				.1111	11,1	7/16"			**33,56**		Halter
.089	89	3.1/2"		**27,13**				.0635	6,35	1/4"			**6,37**		Bohrer
.102	102	4"		**31,25**				.QCST					**13,44**		Adapter
.108	108	4.1/4"		**32,76**					Universaladapter f. Standard-Lochsägen						
.114	114	4.1/2"		**34,39**											
.127	127	5"		**39,55**											
.133	133	5.1/4"		**41,25**											
.140	140	5.1/2"		**42,96**											
.146	146	5.3/4"		**45,37**											
.152	152	6"		**47,03**											

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

WUPPERTAL

BLU-MOL XTREME QUICKCORE

Set 06011.2564
7tlg. (ohne Koffer)

Set 06011.1964
Set 06011.2064
je 13tlg. im Koffer

06011.0635
Pilotbohrer

06011.0950
06011.1111
Aufnahmehalter

06011.QCST
Universal-Adapter
Quick-Core >> Standardgewinde

Serie 06010

BLUE-Mol® - HSSCo-BiMetall Lochsägen, Variozahn

mit variabler Zahnteilung, Bauhöhe 48 mm

Typen 06010 - BiMetall Lochsägen mit variabler Zahnteilung. Zum Einsatz in Hand-und Ständerbohrmaschinen, sowie Bohrhämmern (nur drehend einsetzen !). Geeignet für Arbeiten in unlegierte Stähle bis 700N/mm², Bunt- und Leichtmetalle, Kunststoff, Gipskarton, Holzwerkstoffe.

EN - BiMetall holesaws with variable tooth spacing. For use on unalloy steels up to 700N/mm², non ferrous, light and cast metals, wood, chipboards, plywood discs.

HINWEIS: Nicht in Schnellspannbohrfuttern einsetzen - Bruchgefahr der Bohrfutter-Spannbacken !
EN - Do not use in self-tightening (keyless) chucks due to fracture of jaws !

06010 Dapprich-TechBox

- DISSTON®-Norm
- HSSCo-BiMetall M42
- Variozahnung 4/6
- Bauhöhe 48 mm
- rechtsschneidend
- geringere Vibrationen
- Commodity-Code 8202.9911

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	○					●				●	●	●		○			○			●	●	●		●	●			●	●	○

● ++ ○ +

BestNr A		06 010																														
Gruppe		07																												07		
Qualität		HSSECo																												HSSECo		
Dreh ↔		RH																												RH		
Zähne		Vario																												Vario		
	Ø mm	€																				Ø mm	Set	Halter	€	Schaft-						
BestNr B	d	Stück																	BestNr B			d	Type	Type	Stück	Ø mm						
.0140	14	**5,40**																	.0790			79			**23,44**							
.0160	16	**5,82**																	.0830			83			**24,87**							
.0170	17	**6,01**																	.0860			86			**25,78**							
.0190	19	**6,08**																	.0890			89			**26,87**							
.0200	20	**6,37**																	.0920			92			**27,81**							
.0210	21	**6,65**																	.0950			95			**28,91**							
.0220	22	**6,98**																	.0980			98			**29,74**							
.0240	24	**7,55**																	.1000			100			**31,36**							
.0250	25	**7,85**																	.1020			102			**32,00**							
.0270	27	**8,45**																	.1050			105			**33,44**							
.0290	29	**9,02**																	.1080			108			**34,39**							
.0300	30	**9,36**																	.1110			111			**35,36**							
.0320	32	**10,20**																	.1140			114			**37,29**							
.0330	33	**10,49**																	.1210			121			**39,86**							
.0350	35	**10,75**																	.1270			127			**42,04**							
.0370	37	**11,40**																	.1400			140			**47,03**							
.0380	38	**11,55**																	.1460			146			**49,14**							
.0400	40	**11,74**																	.1520			152			**51,33**							
.0410	41	**11,93**																	.S070				Set 1		**85,07**							
.0430	43	**12,50**																		"Handyman" Ø 22-25-29-32-38 mm												
.0440	44	**12,76**																	.S090				Set 2		**112,39**							
.0450	45	**13,14**																		"Plumber" Ø 19-22-29-38-44-57 mm												
.0460	46	**13,47**																	.S900				Set 3		**108,89**							
.0480	48	**14,04**																		"Electrician" Ø 16-20-25-32-40-51 mm												
.0500	50	**14,65**																	.S130				Set 4		**152,55**							
.0510	51	**14,84**																		"Journeyman" Ø 19-22-29-35-38-44-51-57-64 mm												
.0520	52	**15,13**																	.S200				Set 5		**520,73**							
.0540	54	**15,70**																		Ø 19-22-29-35-38-44-51-57-64-76-83-92-95-104-114 mm												
.0550	55	**16,15**																	.1430					14030	**9,47**	9,5 Hex						
.0570	57	**16,57**																		für Lochsägen Ø 14-30 mm / Schaft SW 9,5												
.0590	59	**17,21**																	.3215					32152	**16,95**	9,5 Hex						
.0600	60	**17,51**																		für Lochsägen Ø 32-152 mm / Schaft SW 9,5												
.0640	64	**18,75**																	.P635	6,35					**5,15**							
.0650	65	**19,06**																		Führungs-Spiralbohrer Ø 6,35 x 82,5 mm												
.0670	67	**19,59**																														
.0680	68	**20,04**																														
.0700	70	**20,80**																														
.0730	73	**21,70**																														
.0750	75	**21,97**																														
.0760	76	**22,61**																														

BLU-MOL®

CUTS THROUGH: METAL, SHEET METAL, STAINLESS STEEL, WOOD, NAIL-EMBEDDED WOOD

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

WIR MACHEN LÖCHER
DAPPRICH
WUPPERTAL

BLU-MOL®

Set 06010.S070
Handyman

Set 06010.S090
Plumber

Set 06010.S900
Electrician

Set 06010.S130
Journeyman

Set 06010.S200
Industrial

06010.1430
Aufnahmehalter

06010.3215
Aufnahmehalter

Serie 49010

Blu-Mol® HM-Lochsägen

mit 3-Flächenschaft

Type 49010 - HM-Bestückte Lochsägen. Einsatz in Hand-, Ständer- und Magnetbohrmaschinen. In Handbohrmaschinen bis 15mm Schnitttiefe; in Magnetbohrmaschinen bis 25mm. Lochsägen werden inkl. Pilotbohrer und Auswurffeder geliefert

EN - Blu-Mol® Standard Tungsten Carbide Tipped Hole Cutters feature tips with excellent wear and heat resistance. They provide light, smooth cutting entry with great boring speed. For cutting stainless steel, steel, aluminum and cast iron up to 3/16" (4,5mm) thick.

49010 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HM-bestückt / TCT
- 3-Flächenschaft für maximalen Grip im Bohrfutter
- Einsatz in Baustahl, VA bis 1.400N/mm², NE-Metallen
- bis max. 4,5mm Materialstärke
- Lieferung in Einzelverpackung
- Commodity-Code 8207.5060

P				M			K			Ti			Ni			Cu			N			Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	8.1	8.2	8.3
●	●	●	○	●	○	○	●	●	●	●			●			●	●	●	●	●	○	●	●	○

● ++ ○ +

BestNr A				49 010										49 010		
Gruppe				07										07		
Qualität				HM										HM		
Schicht				P0										P0		
Dreh				RH										RH		
Schnitt-L				15/25										15/25		
BestNr B	Ø mm d	Schaft- Ø mm		€ Stück						BestNr B	Ø mm d	Schaft- Ø mm	Ersatz- Teil	€ Stück		
.0140	14	10		**31,10**						.0610	61	10		**118,85**		
.0160	16	10		**31,10**						.0620	62	10		**78,09**		
.0170	17	10		**31,10**						.0630	63	10		**118,85**		
.0180	18	10		**42,08**						.0640	64	10		**78,24**		
.0190	19	10		**31,10**						.0650	65	13		**78,24**		
.0200	20	10		**42,08**						.0660	66	13		**134,82**		
.0210	21	10		**33,25**						.0670	67	13		**83,82**		
.0220	22	10		**32,19**						.0680	68	13		**83,82**		
.0230	23	10		**45,59**						.0690	69	13		**134,82**		
.0240	24	10		**33,25**						.0700	70	13		**83,82**		
.0250	25	10		**31,82**						.0710	71	13		**147,12**		
.0260	26	10		**50,09**						.0720	72	13		**147,12**		
.0270	27	10		**38,42**						.0730	73	13		**90,47**		
.0280	28	10		**50,09**						.0740	74	13		**147,12**		
.0290	29	10		**38,61**						.0750	75	13		**147,12**		
.0300	30	10		**38,61**						.0760	76	13		**96,13**		
.0310	31	10		**54,09**						.0770	77	13		**154,97**		
.0320	32	10		**41,78**						.0780	78	13		**154,97**		
.0330	33	10		**43,44**						.0790	79	13		**154,97**		
.0340	34	10		**54,09**						.0800	80	13		**154,97**		
.0350	35	10		**43,44**						.0810	81	13		**167,92**		
.0360	36	10		**64,81**						.0820	82	13		**167,92**		
.0370	37	10		**49,18**						.0830	83	13		**167,92**		
.0380	38	10		**49,40**						.0840	84	13		**167,92**		
.0390	39	10		**64,81**						.0850	85	13		**167,92**		
.0400	40	10		**47,41**						.0860	86	13		**181,27**		
.0410	41	10		**55,03**						.0870	87	13		**181,27**		
.0420	42	10		**73,64**						.0880	88	13		**181,27**		
.0430	43	10		**55,03**						.0890	89	13		**181,27**		
.0440	44	10		**55,03**						.0900	90	13		**181,27**		
.0450	45	10		**73,64**						.0910	91	13		**196,49**		
.0460	46	10		**59,25**						.0920	92	13		**196,49**		
.0470	47	10		**77,14**						.0930	93	13		**196,49**		
.0480	48	10		**59,25**						.0940	94	13		**196,49**		
.0490	49	10		**59,25**						.0950	95	13		**196,49**		
.0500	50	10		**77,14**						.0960	96	13		**209,93**		
.0510	51	10		**79,60**						.0970	97	13		**209,93**		
.0520	52	10		**65,56**						.0980	98	13		**209,93**		
.0530	53	10		**88,43**						.0990	99	13		**209,93**		
.0540	54	10		**65,56**						.1000	100	13		**209,93**		
.0550	55	10		**88,43**						.1422	Kit 5			**149,08**		
.0560	56	10		**71,63**							Ø 14-16-18-20-22 mm in Kunststoffbox					
.0570	57	10		**71,63**						.4093			Schraube	*		
.0580	58	10		**108,48**						.4094			Feder	*		
.0590	59	10		**71,63**						.4095			Bohrer	**12,72**		
.0600	60	10		**71,63**												

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Kernbohr-technik

Hier geht's direkt
zur deutschen Homepage
für Bilder & weiter Infos:

www.kernbohrer.tools

Kernbohrtechnik
Mag-Drills & Annular Cutters

Serie 49032	COMMANDO 35	1050W	35mm	12,0kg								Seite 160
Serie 49045	COMMANDO 40	1100W	40mm	14,0kg								Seite 161
Serie 49110	ELEMENT 30	850W	32mm	10,8kg								Seite 166
Serie 49130	ELEMENT 40	1200W	40mm	13,0kg								Seite 168
Serie 49132	ELEMENT 40 Permanent Magnet	1200W	40mm	13,0kg								Seite 170
Serie 49140	ELEMENT 50	1500W	50mm	15,0kg	MK 2				M 20			Seite 172
Serie 49122	ELEMENT 50 Automatic	1500W	50mm	18,5kg	MK 2				M 20	AUTO		Seite 174
Serie 49120	ELEMENT 50 Low Profile	1200W	50mm	11,0kg								Seite 176
Serie 49142	ELEMENT 50 Pivot Magnet	1500W	50mm	15,0kg	MK 2				M 20			Seite 178
Serie 49150	ELEMENT 75	1800W	75mm	23,0kg	MK 3				M 24			Seite 180
Serie 49160	ELEMENT 100	2000W	100mm	25,0kg	MK 3				M 30			Seite 182
Serie 49170	RAVEN Pneumatic	Luft	52mm	16,3kg								Seite 185
Serie 49171	EAGLE Pneumatic	Luft	52mm	19,2kg				ATEX				Seite 186
Serie 49172	GATOR Hydraulic	Öl	52mm	23,0kg								Seite 187
Serie 49174	RHINO 2 Rail	2-Takt	40mm	19,2kg								Seite 189
Serie 49173	RHINO 4 Rail	4-Takt	40mm	19,8kg								Seite 190
Serie 49175	RHINO E Rail	1100W	40mm	16,2kg								Seite 191
Serie 49300		WN										Seite 192
Serie 49305		WN										Seite 192
NEW 49259 49559	RAPTOR X+	HSS M2AL	30+50		RH	X+	IQ					Seite 195
Serie 49250		HSS M2AL	25/30		RH	Blank	Classic					Seite 196
Serie 49500		HSS M2AL	50/55		RH	Blank	Classic					Seite 198
Serie 49227		HSSE	25/30		RH	BrOx	IQ					Seite 200
Serie 49527		HSSE	50/55		RH	BrOx	IQ					Seite 201

Kernbohrtechnik
Mag-Drills & Annular Cutters

Kapp-Säge & Sägeblätter
Chop-Saw & Blades

Serie 49350		HM	35		RH	Blank	IQ		Seite 202
Serie 49360		HM	50		RH	Blank	IQ		Seite 203
Serie 49365		HM-B	75		RH	Blank	IQ		Seite 204
Serie 49370		HM-B	100		RH	Blank	IQ		Seite 205
NEW Serie 49371		HM-B	150		RH	Blank	IQ		Seite 206
Serie 49372		HM-B	200		RH	Blank	IQ		Seite 207
Serie 49352		CERM	25		RH	Blank	DxC	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	Seite 208
Serie 49353		HSS M2AL	25		RH	Blank	IQ		Seite 209
Serie 49354		HM-B	25		RH	Blank	IQ		Seite 210
Serie 49301		WS	WN						Seite 211
Serie 49304		WS	WN						Seite 211
Serie 49302		WS	WN						Seite 212
Serie 49306		WS	WN						Seite 213
Serie 49312		HSSE	25		RH				Seite 214
Serie 49012		WS	WN						Seite 214
Serie 49303		HSS M2	WN		RH	90°			Seite 215
Serie 49307		WS	WN						Seite 213
Serie 49231		HSS M2	WN		RH				Seite 216
Serie 49702		HSS M2	WN		RH	M DIN13			Seite 217
Serie 49712		HSS M2	WN		RH	M DIN13			Seite 218
Serie 20172		WN							Seite 219
Serie 49400		HSS M2	WN	RH					Seite 220
Serie 49114	ELEMENT 14 Chop Saw	2200W	28,0kg	90x90mm	95x185mm	Ø130mm	45°		Seite 221
Serie 49601		CERM							Seite 222

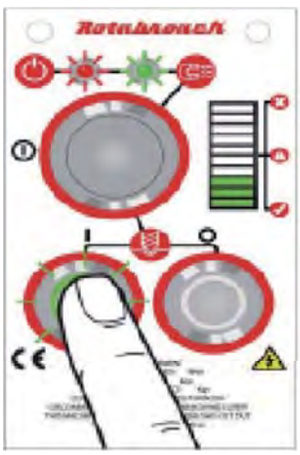
CutSmart™ - Einzigartig & Innovativ

Alle ELEMENT-Maschinen werden mit unserem innovativen CuSmart™-System ausgeliefert. CutSmart™ steigert Ihre Produktivität und verlängert die Standzeit Ihrer Werkzeuge. Folgen Sie der CutSmart™- Skala für beste Performance !

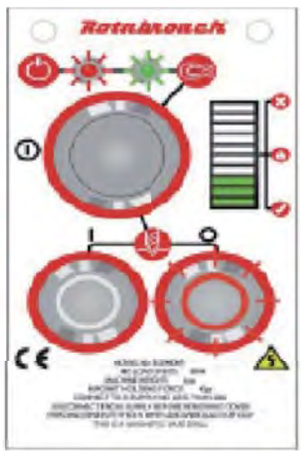
1) Power AN
Verbindung mit dem Stromnetz. Rote LED an.

2) Magnet AN
An-/Ausschalten des Magneten: Grüne LED an.

3) Maschine Ready
Maschine einsatz-bereit. Schalter leuchtet grün auf



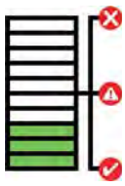
4) Motor AN
Grün leuchtenden Knopf drücken. Bohrspindel startet



5) Bohren
Überwachen Sie den Bohrvorgang mit CutSmart™,

6) Motor AUS
Bohrstopp durch Drücken des roten Schalters.
Magnet bleibt AN.
Neuer Borhvorgang >3)

Grüne LED leuchtet



Optimaler Arbeitsbereich. Halten Sie den Vorschub möglichst immer auf diesem Level.

Orange LED leuchtet

Vorschub zu hoch ! Reduzieren Sie den Vorschub zurück auf Grün.

Rote LED leuchtet

ACHTUNG Überlastung ! Reduzieren Sie unverzüg-lich den Vorschub, sonst droht Zwangsabschaltung des Motors. Getriebe-schaden und Werkzeug-bruch sind möglich.

MAGNETIC DRILL Selection Chart

Lightweight, powerful and full of features; Rotabroach™ magnetic drills take incredible cutting performance to any site, anywhere.

Magnetic Drilling Series	Cutter Capacity (mm)	Cutter Depth (mm)	Drill Chuck Capacity (mm)	Motor Power (W)	Weight (Kg)	Height (mm)	Arbor	Stroke (mm)	Tapping
The COMMANDO SERIES delivers fantastic performance at excellent value.									
COMMANDO 35	35mm	50mm	13mm	1050W	12Kg	435mm	Weldon	105mm	✗
COMMANDO 40	40mm	50mm	13mm	1100W	14Kg	510mm	Weldon	85mm	✗
The ELEMENT™ SERIES are performance machines designed to increase speed of working and optimise tool life. Fitted with a range of enhanced features, the ELEMENT™ Mag Drills are a comprehensive range of machines designed for high volume work and heavy duty applications.									
ELEMENT™ 30	32mm	35mm	13mm	850W	12Kg	414mm	Weldon	65mm	✗
ELEMENT™ 40	40mm	50mm	13mm	1200W	13Kg	514mm	Weldon	80mm	✗
ELEMENT™ 40 PERMANENT MAGNET	40mm	50mm	13mm	1200W	15Kg	514mm	Weldon	140mm	✗
ELEMENT™ 50	50mm	50mm	13mm	1500W	15Kg	586mm	MT2	140mm	✓
ELEMENT™ 50 PIVOT MAGNET	50mm	50mm	13mm	1500W	18Kg	640mm	Weldon	150mm	✓
ELEMENT™ 50 LOW PROFILE	50mm	50mm	N/A	1200W	11Kg	179mm	MT2	62mm	✗
ELEMENT™ 50 AUTOMATIC	50mm	50mm	20mm	1500W	18.5Kg	586mm	MT2	140mm	✓
ELEMENT™ 75	75mm	75mm	16mm	1800W	23Kg	713mm	MT3	185mm	✓
ELEMENT™ 100	100mm	100mm	16mm	2000W	25Kg	733mm	MT3	200mm	✓
The SPECIALIST SERIES are designed for specialist applications, this series caters for both semi-autonomous drilling applications and 'anti-spark' environments, with both a hydraulic and pneumatic drilling option.									
EAGLE	52mm	50mm	16mm	6.9 Bar Max Pneumatic	21Kg	560mm	Weldon	70mm	✗
RAVEN	52mm	50mm	16mm	6.9 Bar Max Pneumatic	16Kg	525mm	Weldon	70mm	✗
GATOR	52mm	50mm	16mm	140 Bar Hydraulic	23Kg	520mm	Weldon	70mm	✗

COMMANDO 35 Magnetic Drill

COMMANDO 35

PACKING A POWERFUL 1050W MOTOR, IT'S CAPABLE OF DRILLING UP TO 35MM IN DIAMETER AND 50MM DEPTH OF CUT. FITTED WITH THERMAL OVERLOAD PROTECTION, IT'S THE PERFECT MACHINE FOR BOTH ON-SITE AND WORKSHOP DRILLING.

SPECIFICATIONS:

Cutter Capacity	35mm
Depth of Cut	50mm
Drill Chunk Capacity	13mm
No Load Speed	850RPM
Motor Specification	1050W
Magnet Adhesion	8000N
Length	245mm
Height	435mm
Width	155mm
Magnet Size	160 x 80mm
Weight	12kg
Motor	110/230V
Stroke	105mm

KEY SPECIFICATIONS:

Cutter Capacity
35mm

Depth of Cut
50mm

Twist Drill Capacity
13mm

Weight
12Kg

8000N
Magnet Adhesion

1050W
Motor

KEY FEATURES:

Thermal Overload PROTECTION

Designed to shut down in cases of excessive heat generation, protecting your motor and machine.

INCLUDED:

Carry Case; Drill Chuck; Hex Keys; Safety Strap; Guard; Integrated Coolant System

PART CODE: Commando 35/1 (110V), Commando 35/3 (230V)

COMMANDO 40 Magnetic Drill

COMMANDO 40

HIGH PERFORMANCE, ON ANY BUDGET. IDEAL FOR COUNTERSINKING AND TWIST DRILLING, THE COMMANDO 40 COMBINES A POWERFUL MOTOR WITH THE FLEXIBILITY OF 6 SPEEDS.

SPECIFICATIONS:

Cutter Capacity	40mm
Depth of Cut	50mm
Drill Chuck Capacity	13mm
Countersink	30mm
Tapping	No
No Load Speed	270 - 610RPM
Motor Specification	1100W
Magnet Adhesion	8000N
Length	265mm
Height	510mm
Width	180mm
Magnet Size	165 x 80mm
Weight	14kg
Motor	110/230V
Stroke	85mm

KEY SPECIFICATIONS:

Cutter Capacity
40mm

Depth of Cut
50mm

Twist Drill Capacity
13mm

Weight
14Kg

8000N
Magnet Adhesion

Countersink Capacity
30mm

KEY FEATURES:

Variable SPEED

6 electronic speed settings, ideal for larger diameter cutting, countersinking and twist drills, providing maximum versatility.

Thermal Overload PROTECTION

Designed to shut down in cases of excessive heat generation, protecting your motor and machine.

INCLUDED:

Carry Case; Drill Chuck; Hex Keys; Safety Strap; Guard; Integrated Coolant System

PART CODE: Commando 40/1 (110V), Commando 40/3 (230V)

ELEMENT™ Kernbohrmaschinen

INTEGRIERTES Kühlmittelsystem

INNENLIEGENDE Verkabelung

Schnellwechsel-
Verschubhebel

CUTSMART™ Techniologie

Magnetfelderkennung

ELEMENT™

POWER performance. POWER the way you work with metal.

FEATURES available in the series:

CUT SMART.

Safe and efficient working with our integrated LED digital panel display. It shows machine load, prolongs machine life and allows instant restarts after cutting out.

Internal CABLING

Designed to minimize the risk of machine damage, our internal cabling design is essential to prevent potential magnetic drill downtime, keeping you working for longer.

QUICK Release Interchangeable Handle

Effortless convenience with our tool-free, quick-release interchangeable handle. Designed to quickly, easily adjust to tight angles and difficult environments.

MAGNETIC Detection

Detects unsafe levels of magnetic adhesion, providing a visual notification to the user of unsafe adhesion levels through a colour changing system.

PERMAMAG

Fitted with patented permanent magnet technology, the machine will be safely magnetised on material just 3mm thick and stay adhered even if the power is cut, protecting the user and machine.

AUTO Function

Featuring fully automatic drilling, this machine drills the hole, retracts and powers off – ready to be moved safely on to the next hole.

Swivel BASE

This feature is included as standard on the Element™ 100 & 75 and allows the machine to be rotated up to 30 degrees, left or right and adjusted up to 10mm forwards and backwards.

Variable SPEED

24 speeds available for maximum versatility for threading, countersinking and large diameter drilling.

Electronic Overload PROTECTION

Designed to protect the user and machine from being overloaded, maximising product life and user safety.

2 Speed GEARBOX

Ideal for optimal speed changes on HSS and TCT Cutters.

4 Speed GEARBOX

Ideal for high capacity drilling applications for maximum performance.

Ideal for PIPE

Designed for drilling pipes with a minimum diameter of 89mm width and standard magnetic drilling applications.

Serie 49110

ROTABROACH™-ELEMENT 30

Magnetbohrmaschine bis 32 mm Bohrdurchmesser

Type 49110 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT 30** von Rotabroach™.
Neueste Entwicklung aus dem Hause Rotabroach™. Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit integriertem, platzsparendem Kühlmittelbehälter. Verwendete Bauteile entsprechen höchster Qualität und Güte und gewährleisten Robustheit und Langlebigkeit. Intelligente Elektronik der Cutsmart™ Technologie führt durch den Bohrvorgang und optimiert die Performance der Maschine.

EN - Electrical Magnetic Drill **ELEMENT 30** by Rotabroach™.
Latest development from Rotabroach™. Powerful magnetic drill with integrated, space-saving coolant reservoir. The components used are of the highest quality and performance and ensure robustness and durability. Intelligent electronics Cutsmart ™ technology leads the drilling process and optimizes the performance of the machine.

Rotabroach™ ELEMENT 30™

49110 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-Norm
- Anwenderfreundliche Cutsmart™ Technologie
- Innenliegende Kabel
- Wechselbarer Vorschubhebel für Rechts- u. Linkshänder
- Schlanker, verstärkter Magnet
- Zertifizierte Fertigung nach ISO 9001
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr A						49 110	49 110							
Gruppe						06	06							
Max Ø						32mm	32mm							
						ELEMENT	ELEMENT							
Modell						E30/3	E30/1							
V IN						230V	110V							
						€	auf							
BestNr B						Stück	Anfrage							
.E30						**1186,20**								

Element 30 Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 8A 850W
	230V Volllast 5A 850W
U/min im Leerlauf	600 U/min
Bohrkapazität max.	32 mm Ø x 35 mm Tiefe
Spindel-Aufnahme	19,05 (3/4")
Hub	65 mm
Gesamtabmessungen	Höhe 414 mm
	Breite 165 mm
	Länge 270 mm
Gewicht netto	10,8 kg - Leichtgewicht
Magnet-Haftkraft	10.000 N
Sicherheitsmerkmale	CutSmart™ Technologie
	fest verbauter Späneschutz
	innenliegende Kabel
	versenkte Folienschalter
im Lieferumfang enthalten:	Sicherungsgurt
	Zahnkranz-Bohrfutter
	Bohrfutter-Adapter
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten
	1 Satz Gehörschutz-Stöpsel
	Sicherheits-Brille
	robuster Transportkoffer

Alle Bilder & Daten im Netz: https://www.kernbohrer.tools/e30.html

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

ELEMENT™ 30

Rotabroach™

Serie 49130

ROTABROACH™-ELEMENT 40

Magnetbohrmaschine bis 40 mm Bohrdurchmesser

Type 49130 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT 40** von Rotabroach™.
Neueste Entwicklung aus dem Hause Rotabroach™. Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit integriertem, platzsparendem Kühlmittelbehälter. Verwendete Bauteile entsprechen höchster Qualität und Güte und gewährleisten Robustheit und Langlebigkeit. Intelligente Elektronik der Cutsmart™ Technologie führt durch den Bohrvorgang und optimiert die Performance der Machine.

EN - Electrical Magnetic Drill **ELEMENT 40** by Rotabroach™.
Latest development from Rotabroach™. Powerful magnetic drill with integrated, space-saving coolant reservoir. The components used are of the highest quality and performance and ensure robustness and durability. Intelligent electronics Cutsmart ™ technology leads the drilling process and optimizes the performance of the machine.

Rotabroach ELEMENT 40

49130 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-Norm
- Anwenderfreundliche Cutsmart™ Technologie
- Erhöhte Verschleißfestigkeit der Hochleistungsgetriebe
- Wechselbarer Vorschubhebel für Rechts- u. Linkshänder
- Schlanker, verstärkter Magnet
- Zertifizierte Fertigung nach ISO 9001
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr A							49 130	49 130							
Gruppe							06	06							
Max Ø							40mm	40mm							
							ELEMENT	ELEMENT							
Modell							E40/3	E40/1							
V IN							230V	110V							
							€	auf							
BestNr B							Stück	Anfrage							
.E40							**1383,90**								

Element 40 Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 12A 1200W
	230V Volllast 6A 1200W
U/min im Leerlauf	(I) 300 U/min
	(II) 600 U/min
Bohrkapazität max.	40 mm Ø x 50 mm Tiefe
Spindel-Aufnahme	19,05 (3/4")
Hub	80 mm
Gesamtabmessungen	Höhe 514 mm
	Breite 185 mm
	Länge 285 mm
Gewicht netto	13,0 kg
Magnet-Haftkraft	10.000 N
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie
	fest verbauter Späneschutz
	innenliegende Kabel
	versenkte Folienschalter
im Lieferumfang enthalten:	Sicherungsgurt
	Zahnkranz-Bohrfutter
	Bohrfutter-Adapter
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten
	1 Satz Gehörschutz-Stöpsel
	Sicherheits-Brille
	robuster Transportkoffer

Alle Bilder & Daten im Netz: https://www.kernbohrer.tools/e40.html

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

ELEMENT™ 40

Rotabroach™

Serie 49132

ROTABROACH™-ELEMENT 40-PERM

Magnetbohrmaschine bis 40 mm Bohrdurchmesser, mit Permanent-Magnet

Type 49132 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT40PERM** von Rotabroach™.
Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit internem System für Kühlmittel für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk. Sparen Sie Zeit, denn Arbeiten mit einer Magnetbohrmaschine kann bis zu 40% schneller sein als Vollbohren. Für hohe Zuverlässigkeit, Präzision und Wirtschaftlichkeit.

EN - Electrical Magnetic Drill **ELEMENT40PERM** by Rotabroach™.
Powerful magnetic drill with internal coolant system for professional use in industry and crafts. Save time, because working with a magnetic drill can be up to 40% faster than full drilling. For high reliability, precision and efficiency.

Rotabroach™
ELEMENT 40
Permanent Magnet

49132 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-Norm
- Anwenderfreundliche Cutsmart™ Technologie
- Permant Magnet - Stromunabhängig
- Bohrbereich bis Ø 40 mm
- 2-Gang Motor 300-600 U/min
- Kraftvoller 1200W-Motor
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr A						49 132	19 132							
Gruppe						06	06							
Max Ø						40mm	40							
						ELEMENT	ELEMENT							
Modell						E40/3PM	E40/1PM							
V IN						230V	110V							
						€	auf							
BestNr B						Stück	Anfrage							
.E40PM						**2336,45**								

Element 40 Perm Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 12A 1200W
	230V 6A 1200W
U/min im Leerlauf	(I) 300 U/min
	(II) 600 U/min
Bohrkapazität max.	40 mm Ø x 50 mm Tiefe
Spindelaufnahme	19,05 (3/4")
Hub	85 mm
Gesamtabmessungen	Höhe 514 mm
	Breite 185 mm
	Länge 285 mm
Gewicht netto	13,0 kg
Magnet-Haftkraft	5.000 N
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie
	fest verbauter Späneschutz
	innenliegende Kabel
	versenkte Folienschalter
im Lieferumfang enthalten:	Sicherungsgurt
	Zahnkranz-Bohrfutter
	Bohrfutter-Adapter
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten
	1 Satz Gehörschutz-Stöpsel
	Sicherheitsbrille
	robuster Transportkoffer

Alle Bilder & Daten im Netz: https://www.kernbohrer.tools/e40p.html

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Rotabroach™

ELEMENT 40™
Permanent Magnet

Serie 49140

ROTABROACH™-ELEMENT 50

Magnetbohrmaschine bis 50 mm Bohrdurchmesser

Type 49140 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT50** von Rotabroach™.
Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit internem System für Kühlmittel für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk. Sparen Sie Zeit, denn Arbeiten mit einer Magnetbohrmaschine kann bis zu 40% schneller sein als Vollbohren. Für hohe Zuverlässigkeit, Präzision und Wirtschaftlichkeit.

EN - Electrical Magnetic Drill **ELEMENT50** by Rotabroach™.
Powerful magnetic drill with internal coolant system for professional use in industry and crafts. Save time, because working with a magnetic drill can be up to 40% faster than full drilling. For high reliability, precision and efficiency.

Rotabroach™ ELEMENT 50™

49140 Dapprich-TechBox
- Rotabroach™-Norm
- Auswechselbare MK2-Aufnahme
- Rechts-/Linkslauf
- Variable Drehzahlregelung
- Gewindeschneiden bis M20
- Inklusive Sicherheitsbrille und Ohrstöpsel
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr A						49 140	49 140							
Gruppe						06	06							
Max Ø						50mm	50mm							
						Element50	Element50							
Modell						E50/3	E50/1							
V IN						230V	110V							
						€	auf							
BestNr B						Stück	Anfrage							
.E50/3T						**1890,70**								

Element 50 Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 1500W
	230V Volllast 1500W
U/min im Leerlauf	variabel 100-500 U/min
Bohrkapazität max.	50 mm Ø x 50 mm Tiefe
	mit Spiralbohrer bis 20 mm Ø
	mit Kegelsenker bis 30 mm Ø
	Gewinde bis M 20 (R-/L-Lauf)
Spindelaufnahme	MK 2
Gesamtabmessungen	Höhe 586 mm
	Breite 195 mm
	Länge 285 mm
Gewicht netto	15,0 kg
Magnet-Haftkraft	13.500 N
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie
	fest verbauter Späneschutz
	innenliegende Kabel
	versenkte Folienschalter
Hub	140 mm
im Lieferumfang enthalten:	Sicherheitsgurt
	Zahnkranzbohrfutter & Adapter
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten
	1 Satz Gehörschutz-Stöpsel
	Sicherheitsbrille
	robuster Transportkoffer

Alle Bilder & Daten im Netz: https://www.kernbohrer.tools/e50.html

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

ELEMENT 50

Rotabroach™

Serie 49122

ROTABROACH™-ELEMENT 50 AUTOMATIC

Magnetbohrmaschine bis 50 mm Bohrdurchmesser, mit automatischem Vorschub

Type 49142 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT50AUTO** von Rotabroach™.
Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit automatischem Vorschub.Vereint Kraft, Ausdauer und Vielseitigkeit.

EN - Electrical Magnetic Drill **ELEMENT50AUTO** by Rotabroach™.
The Element™ 50 Automatic is a fully automatic magnetic drill. Unlike many other semi-auto machines – our machine will drill the hole, retract, and power off – ready to be safely moved to the next hole. It features all the fantastic features of our Element™ drills, meaning you can use it in auto mode or in manual as a complete all-rounder. Fitted with CutSmart™ technology to enhance tool life, speed of cut and user safety.

Rotabroach™ ELEMENT 50 Automatic

49122 Dapprich-TechBox
- Rotabroach™-Norm
- Mit automatischem Vorschub
- MK2-Aufnahme
- Variable Drehzahlregelung
- Gewindeschneiden bis M20; R-/L-Lauf
- internes Kühlmittelsystem
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr. A						49 122	49 122							
Gruppe						06	06							
Max Ø						50mm	50mm							
						E50/3	E50/1							
Modell						AUTO	AUTO							
V IN						230V	110V							
						€	auf							
BestNr B						Stück	Anfrage							
.E50AV						**3289,00**								

Element 50 AUTOMATIC Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 1500W
	230V Volllast 1500W
U/min im Leerlauf	variabel 100ö-500 U/min
Bohrkapazität max.	50 mm Ø x 50 mm Tiefe
	mit Spiralbohrer bis 20 mm Ø
	mit Kegelsenker bis 30 mm Ø
	Gewinde bis M 20 (R-/L-Lauf)
Spindelaufnahme	MK 2
Gesamtabmessungen	Höhe 586 mm
	Breite 255 mm
	Länge 395 mm
Gewicht netto	18,5 kg
Magnet-Haftkraft	13.500 N
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie
	fest verbauter Späneschutz
	innenliegende Kabel
	versenkte Folienschalter
Hub	140 mm
im Lieferumfang enthalten:	Sicherheitsgurt
	Zahnkranzbohrfutter & Adapter
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten
	1 Satz Gehörschutz-Stöpsel
	Sicherheitsbrille
	robuster Transportkoffer

Alle Bilder & Daten im Netz: https://www.kernbohrer.tools/e50auto.html

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

ELEMENT 50
Automatic

Rotabroach™

Serie 49120

ROTABROACH™-ELEMENT 50 LOW PROFILE

Magnetbohrmaschine bis 50mm Bohrdurchmesser

Type 49120 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT50LowProfile** E50LP.3-230V von Rotabroach™. Leistungsstarke Magnetbohrmaschine für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk. Rotabroach's kleinste Maschine aller Zeiten: nur179 mm hoch. Perfekt geeignet bei beengten Einsatzbereichen.

EN - Electrical Magnetic Drill Elemet50LowProfile by Rotabroach™.
Powerful magnetic drill with automatic coolant for professional use in industry and crafts. Rotabroach's smallest ever machine only 179 mm high. Perfect for those tight spaces. Comes complete with carry case and accessories.

Rotabroach™
ELEMENT 50
Low Profile

49120 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-Norm
- Gesamthöhe nur 179 mm
- Leichtgewicht: nur 11 kg
- Aufnahme Weldon 19 (3/4")
- Automatisches Kühlsystem
- Komplett mit Sicherheitszubehör im Tragekoffer
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr A	49 120	49 120
Gruppe	06	06
Max Ø	50mm	50mm
	LowProfile	LowProfile
Modell	E50LP/3	E50LP/1
V IN	230V	110V
	€	auf
BestNr B	Stück	Anfrage
.E50LP	**1793,65**	

Element 50 Low-Profile Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 1200W
	230V Volllast 1200W
U/min im Leerlauf	6 Stufen 250-500 U/min
Bohrkapazität max.	50 mm Ø x 50 mm Tiefe
	m. Kegelsenker bis 30 mm Ø*
	* optional + Verlängerung
Spindelaufnahme	19,05 mm (3/4")
Gesamtabmessungen	Höhe 179 mm
	Breite 100 mm
	Länge 334 mm
	Magnet: 192x82 mm
Gewicht netto	11,0 kg
Magnet-Haftkraft	10.000 N
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie
	abnehmbarer Späneschutz
	innenliegende Kabel
	versenkte Folienschalter
Hub	62 mm
im Lieferumfang enthalten:	Sicherheitsgurt
	Kühlmittelflasche
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten
	1 Satz Gehörschutz-Stöpsel
	Sicherheitsbrille
	robuster Transportkoffer

Alle Bilder & Daten im Netz: https://www.kernbohrer.tools/e50lp.html

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Rotabroach™

Serie 49142

ROTABROACH™-ELEMENT 50 Pivot

Magnetbohrmaschine bis 50 mm Bohrdurchmesser

Type 49142 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT50PIVOT** von Rotabroach™.
Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit internem System für Kühlmittel für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk. Duch den drehbaren Dauermagneten auch und besonders einsetzbar auf Rohre & unebene Flächen .

EN - Electrical Magnetic Drill **ELEMENT50PIVOT** by Rotabroach™.
A pivot base permanent magnet, allowing you to work on thin gauge materials as thin as 3 mm thick.Perfoms equallky well on curved, uneven and flat surfaces.

Rotabroach™ ELEMENT 50 Pivot Magnet

49142 Dapprich-TechBox
- Rotabroach™-Norm
- Drehbarer Permanent-Magnet f. runde, unebene Flächen
- MK2-Aufnahme
- Variable Drehzahlregelung
- Gewindeschneiden bis M20; R-/L-Lauf
- umfangreiches Standard-Zubehör
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr A							49 142	49 142							
Gruppe							06	06							
Max Ø							50mm	50mm							
							Element	Element							
Modell							E50/3PM	E50/1PM							
V IN							230V	110V							
							€	auf							
BestNr B							Stück	Anfrage							
.E50PM							**2426,30**								

Element 50 Pivot Magnet Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 1500W
	230V Volllast 1500W
U/min im Leerlauf	variabel 100-500 U/min
Bohrkapazität	50 mm Ø x 50 mm Tiefe
	mit Spiralbohrer bis 20 mm Ø
	mit Kegelsenker bis 30 mm Ø
	Gewinde bis M 20 (R-/L-Lauf)
Spindelaufnahme	MK 2
Gesamtabmessungen	Höhe 640 mm
	Breite 190 mm
	Länge 317 mm
Gewicht netto	18,0 kg
Magnet-Haftkraft	8.430 N Permanent Magnet
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie
	fest verbauter Späneschutz
	innenliegende Kabel
	versenkte Folienschalter
Hub	150 mm
im Lieferumfang enthalten:	Sicherheitsgurt
	Zahnkranzbohrfutter & Adapter
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten
	1 Satz Gehörschutz-Stöpsel
	Sicherheitsbrille
	robuster Transportkoffer

Alle Bilder & Daten im Netz: https://www.kernbohrer.tools/e50pm.html

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

ELEMENT™ 50

Pivot Magnet

Rotabroach™

Serie 49150

ROTABROACH™-ELEMENT 75

Magnetbohrmaschine bis 75 mm Bohrdurchmesser

Type 49150 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT75** von Rotabroach™.
Leistungsstarke Magnetbohrmaschine für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk.

EN - Electrical Magnetic Drill Elemet75 by Rotabroach™.
Powerful magnetic drill with automatic coolant for professional use in industry and crafts.
Rotabroach's sComes complete with carry case and accessories.

49150 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-Norm
- NEU: Lieferung mit Swivel-Base
- Gewinde schneiden bis M24
- Aufnahme Weldon 19 (3/4")
- Automatisches Kühlsystem
- Komplett mit Sicherheitszubehör im Tragekoffer
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr A						49 150	49 150							
Gruppe						06	06							
Max Ø						75mm	75mm							
						Element	Element							
Modell						75/3	75/1							
V IN						230V	110V							
						€	auf							
BstNr B						Stück	Anfrage							
.E75/3T						**2336,45**								

Element 75 Spezifikationen	
Motorleistung	110V Volllast 1800W
	230V Volllast 1800W
U/min	variabel 70-500 U/min
Bohrkapazität max	75 mm Ø x 75 mm Tiefe
	mit Spiralbohrer bis 26 mm Ø
	mit Kegelsenker bis 40 mm Ø
	Gewinde bis M 24 (R-/L-Lauf)
Spindelaufnahme	MK 3
Gesamtabmessungen	Höhe 713 mm
	Breite 214 mm
	Länge 375 mm
Gewicht netto	23,0 kg
Magnet-Haftkraft	18.500 N
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie
	fest verbauter Späneschutz
	innenliegende Kabel
	versenkte Folienschalter
Hub	185 mm
im Lieferumfang enthalten:	Sicherheitsgurt + Ösen
	Zahnkranzbohrfutter & Adapter
	Kernbohrer-Aufnahem MK3x19
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten
	Sicherheitsbrille
	robuster Transportkoffer

Alle Bilder & Daten im Netz: https://www.kernbohrer.tools/e75.html

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

ELEMENT 75™

Rotabroach™

Serie 49160

ROTABROACH™-ELEMENT 100

Magnetbohrmaschine bis 100 mm Bohrdurchmesser

Type 49160 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT100** von Rotabroach™.
Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit automatischem Kühlsystem für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk. Sparen Sie Zeit, denn Arbeiten mit einer Magnetbohrmaschine kann bis zu 40% schneller sein als Vollbohren. Für hohe Zuverlässigkeit, Präzision und Wirtschaftlichkeit.

EN - Electrical Magnetic Drill **ELEMENT100** by Rotabroach™.
Powerful magnetic drill with automatic coolant system for professional use in industry and crafts. Save time, because working with a magnetic drill can be up to 40% faster than full drilling. For high reliability, precision and efficiency.

Rotabroach ELEMENT 100

49160 Dapprich-TechBox
- Rotabroach™-Norm
- NEU: Lieferung mit Swivel-Base
- Gewindebohrer bis M30
- Auswechselbare MK3-Aufnahme
- Variable Drehzahlregelung
- Komplett mit Tragekoffer und Zubehör
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr A	49 160	49 160
Gruppe	06	06
Max Ø	100mm	100mm
	Element	Element
Modell	E100/3	E100/1
V IN	230V	110V
	€	auf
BestNr B	Stück	Anfrage
.E100/3	**2695,90**	

Elemet 100 Spezifikation	
Motorleistung	110V Volllast 2000W
	230V Volllast 2000W
U/min im Leerlauf	variabel 45-700 U/min
Bohrkapazität	100 mm Ø x 100 mm Tiefe
	mit Spiralbohrer 31,75 mm
	mit Kegelsenker 40 mm Ø
	Gewinde bis M 30 (R-/L-Lauf)
Spindelaufnahme	MK 3
Gesamtabmessungen	Höhe 733 mm
	Breite 230 mm
	Länge 370 mm
Gewicht netto	25,0 kg
Magnet-Haftkraft	20.000 N
Sicherheitsmerkmale	Cutsmart™ Technologie
	fest verbauter Späneschutz
	innenliegende Kabel
	versenkte Folienschalter
Hub	200 mm
im Lieferumfang enthalten:	Sicherheitsgurt inkl. Ösen
	Zahnkranzbohrfutter & Adapter
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten
	1 Satz Gehörschutz-Stöpsel
	Sicherheitsbrille
	robuster Transportkoffer

.E100SB/	**2695,90**

Alle Bilder & Daten im Netz: https://www.kernbohrer.tools/e100.html

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

ELEMENT™ 100

Rotabroach™

Spezial-Maschinen

Serie 49170

ROTABROACH™-RAVEN

Pneumatik-Kernbohrmaschine bis 52 mm Bohrdurchmesser, ATEX

Type 49170 - Pneumatische Bohrmaschine **RAVEN** CM/330/C von Rotabroach™. Spezielle Bohrmaschine mit pneumatischen Motor von Atlas Copco kombiniert Sicherheit und Verlässlichkeit für den bestimmungsgemäßen Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen. Geeignet für die Verwendung in petrochemischen Fabriken, Ölplattformen vor der Küste und anderen gefährlichen Umgebungen.

EN - Pneumatic Drilling Machine **RAVEN** CM/330/C by Rotabroach™. Specialised drill with Atlas Copco Pneumatic motor, combining safetly and reliability for the intended use in potentially explosive atmospheres. Designed for use in petro-chemical plants, offshore oil platforms and other hazardous environments.

Rotabroach™

Ex II 2G T4 II C D110°C

49170 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-Norm
- ATEX zugelassen II 2G T4 II D110°C
- Pneumatische Motor von Atlas Copco
- Mechanisch aktivierter, fester Magnetständer
- Einsatzgebiet, wo Stromversorgung vorhanden ist
- Bohrfutteraufsatz erhältlich
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr A	49 170
Gruppe	06
Max Ø	52mm
	RAVEN
Modell	CM/330/C
	€
BestNr B	Stück
.RAVEN	**7437,50**

Raven Spezifikation	
Modelnummer	CM/330/C
Luftverbrauch	13 l/Sek -
	28CFM bei 6,3 bar max.
Drehmoment max.	37 Nm - 27 lbf.t
U/min im Leerlauf	270 U/min
Bohkapazität max.	52 mm Ø x 50 mm Tiefe
Spindel-Aufnahme	19,05 (3/4")
Gesamtabmessungen	Höhe 525 mm
	Breite 165 mm
	Länge 315 mm
Gewicht netto	16,3 kg
Magnet-Haftkraft	7.000 N

Alle Bilder & Daten im Netz: https://www.kernbohrer.tools/raven.html

Serie 49171

ROTABROACH™-EAGLE

Pneumatik-Kernbohrmaschine bis 52 mm Bohrdurchmesser, ATEX

Type 49171 - Pneumatische Bohrmaschine **EAGLE** RD130C von Rotabroach™.
Spezielle Bohrmaschine mit pneumatischen Motor von Atlas Copco kombiniert Sicherheit und Verlässlichkeit für den bestimmungsgemäßen Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen. Für die Sicherheit verfügt die Maschine über eine hochwertige Zinklegierung zum Funkenschutz. Bewegliche Teile sind aus korrosionssicheren Materialien hergestellt. Geeignet für die Verwendung in petrochemischen Fabriken, Ölplattformen vor der Küste und anderen gefährlichen Umgebungen. Bohrfuttersatz erhältlich.

EN - Pneumatic Drilling Machine **EAGLE** RD130C by Rotabroach™.
Specialised drill with Atlas Copco Pneumatic motor, combining safetly and reliability for the intended use in potentially explosive atmospheres. For safety, the machine ist built with a high zinc alloy body for spark resistance. Moving components are manufactured in anti-corrosive materials. Designed for use in petro-chemical plants, offshore oil platforms and other hazardous environments. Complete with drill chuck attachment.

II 2G T4 II C D110°C

49171 Dapprich-TechBox
- Rotabroach™-Norm
- ATEX zugelassen II 2G T4 II D110°C
- Pneumatische Motor von Atlas Copco
- Hochwertige Zinklegierung zum Funkenschutz
- Edelstahlspindel und Korrosionsschutz
- Widerstandfähigkeit in rauen Umgebungen
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr A	49 171
Gruppe	06
Max Ø	52mm
	EAGLE
Modell	RD130C
	€
BestNr B	Stück
.EAGLE	10023,50

Raven Spezifikation	
Modelnummer	RD130C
Luftverbrauch	13 l/Sek -
	28CFM bei 6,9 bar max
Drehmoment max.	37 Nm - 27 lbf.t
U/min im Leerlauf	270 U/min
Bohrkapazität max.	52 mm Ø x 50 mm Tief
Spindel-Aufnahme	19,05 (3/4")
Gesamtabmessungen	Höhe 560 mm
	Breite 160 mm
	Länge 320 mm
Gewicht netto	19,2 kg
Magnet-Haftkraft	7.000 N

Alle Bilder & Daten im Netz: https://www.kernbohrer.tools/eagle.html

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 49172

ROTABROACH™-GATOR

Hydraulik-Kernbohrmaschine bis 52 mm Bohrdurchmesser

Type 49171 - Hydraulische Bohrmaschine **GATOR** RD140 von Rotabroach™.
Spezielle Bohrmaschine mit hydraulischem Motor für den Einsatz in Bereichen wo keine Stromversorgung vorhanden ist. Die Machine ist aus Edelstahl gegen Korrosion konstruiert. Optional ist sie für eine Verwendung unter Wasser erhältlich.

EN - Hydraulic Drilling Machine **GATOR** RD140 by Rotabroach™.
Specialised drill hydraulic motor for use in any environment where electricity supply ist not available. The machine ist constructed of stainless steel to resists corrosion. Option available for underwater use.

49172 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-Norm
- Edelstahlkonstruktion gegen Korrosion
- Optional für die Verwendung unter Wasser
- Mechanischer fester Magnet (starker, sicherer Halt)
- 3MT Version erhältlich (RD1403MT)
- Bohrfutteraufsatz erhältlich
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr A						49 172								
Gruppe						06								
Max Ø						52mm								
						GATOR								
Modell						RD140								
						€								
BestNr B						Stück								
.GATOR						**10603,80**								

Gator Spezifikation	
Modelnummer	RD140
Hydraulische Speisung	140 bar (2050 psi)
U/min im Leerlauf	630 U/min
Bohrkapazität max.	52 mm Ø x 50 mm Tief
Spindel-Aufnahme	19,05 (3/4")
Gesamtabmessungen	Höhe 520 mm
	Breite 160 mm
	Länge 320 mm
Gewicht netto	23 kg
Magnet-Haftkraft	7.000 N

Alle Bilder & Daten im Netz: https://www.kernbohrer.tools/gator.html

Gleisbau-Maschinen

Serie 49174

ROTABROACH™-RHINO "2"

Gleisbau-Kernbohrmaschine bis 40 mm Bohrdurchmesser

Type 49173 - Schienenbohrmaschine **RHINO 2** RD007A von Rotabroach™.
Spezielle Bohrmaschine mit einem 2-Takt-Motor von Stihl kombiniert höchste Leistung mit kompakter Größe. Die Maschine verfügt über einen integrieten Hebel zur Regulierung von Gas und Vorschub. Sie ist als Leichtgewicht mit nur 19,2 kg sehr beweglich und ist dabei robust und zuverlässig. Der Motor erntspricht den EU- und CARB-Emissionsrichtlinien. Weltweiter Stihl Service- und 2-jähriger Herstellergarantie.

EN - Rail Drilling Machine **RHINO 2** RD007A by Rotabroach™.
Specialised drill with a 2 stroke Stihl engine, combining high performance with compact size. The lightweight of only 19,8 kgs is highly portable and is robust and reliable. The enginge complies with EU and CARB emission regualtion. Worldwide Stihl service approval and 2 years motor conditional warranty.

49174 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-Norm
- 2-Takt-Motor von Stihl™
- Weltweiter Service und 2-Jahres Garantie auf den Motor
- Entspricht EU- und CARB-Emissionsrichtlinien
- Zugelassen für SNCF und Network Rail
- Komplett mit leichtem Tragekoffer und Kühlpumpe
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr	49 174
Gruppe	06
Max Ø	52mm
	RHINO2
Modell	RD007A
	€
BstNrB	Stück
.RD07A	**9975,00**

Rhino 2 Spezifikation	
Modellönummer	RD007A
Motortyp	Stihl™ 2-Takter, 1300W
U/min im Leerlauf	200 UpM
Bohrkapazität max.:	40 mm Ø
Spindel-Aufname	19,05 (3/4")
Gesamtabmessungen	Höhe 500 mm
	Breite 380 mm
	Länge 520 mm
Gewicht netto	19,2 kg
	Mecahnische Kupplung

Alle Bilder & Daten im Netz: https://www.kernbohrer.tools/rhino2.html

Serie 49173

ROTABROACH™-RHINO "4"

Gleisbau-Kernbohrmaschine bis 40 mm Bohrdurchmesser

Type 49173 - Schienenbohrmaschine **RHINO 4** RD074 von Rotabroach™.
Spezielle Bohrmaschine mit einem 4-Takt-Motor von Honda kombiniert höchste Leistung mit kompakter Größe. Die Maschine verfügt über einen integrieten Hebel zur Regulierung von Gas und Vorschub. Sie ist als Leichtgewicht mit nur 18,5 kg sehr beweglich, verfügt über einen niedrigen Geräuschpegel und ist dabei robust und zuverlässig. Der Motor erntspricht den EU- und CARB-Emissionsrichtlinien. Weltweite Honda Service- und 2-jähriger Herstellergarantie. Ausführung für hohe Geschwindigkeiten erhältlich: RD074 HSQ.

EN - Rail Drilling Machine **RHINO 4** RD074 by Rotabroach™.
Specialised drill with a 4 stroke Honda engine, combining high performance with compact size. The machine ist built with an intergrated asutomatic throttle control for the easy regulation of gas and feed. The lightweight of only 18,5 kgs is highly portable with a low noise level and is robust and reliable. The enginge complies with EU and CARB emission regualtion. Worldwide Honda service approval and 2 years motor conditional warranty. High Speed version available für solid cutters RD074HSQ.

49173 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-Norm
- 4-Takt-Motor von HONDA™
- Weltweiter Service und 2-Jahres Garantie auf den Motor
- Entspricht EU- und CARB-Emissionsrichtlinien
- Zugelassen für SNCF und Network Rail
- Komplett mit leichtem Tragekoffer und Kühlpumpe
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr A		49 173
Gruppe		06
Max Ø		40mm
		RHINO 4
Modell		RD074
		€
BestNr B		Stück
.RHINO4		**9975,00**

Rhino 4 Spezifikation	
Modelnummer	RD074 (RD074HSQ)
Motortyp	Honda™ 4-Takt, 1400W
	57,0 cm³
U/min im Leerlauf	320 UpM
Bohrkapazität max.:	40 mm Ø
Spindel-Aufnahme	19,05 (3/4")
Gesamtabmessungen	Höhe 420 mm
	Breite 420 mm
	ohne Flasche
	Länge 540 mm
Gewicht netto	19,8 kg
Hebelaktivierung	Automatisch
Sicherheitsmerkmale	Zentrifugal Kupplung

Unsere Gleismaschinen können jederzeit an das Bohren von Straßenbahnschienen angepasst werden. Bitte geben Sie bei Ihren Anfrage oder Bestellung an, ob Sie die Maschine für solche Arbeiten einsetzen wollen.
Fragen Sie auch nach Zubehör für unsere Gleismaschinen. Wir können Ihnen ein umfangreiches Sortiment, wie Schablonen in verschiedenen Formen, Anzeiger für die Bohrmitte, einen Schnellverschluss für Schienenhalter und mehr bieten.

Alle Bilder & Daten im Netz: https://www.kernbohrer.tools/rhino4.html

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 49175

ROTABROACH™-RHINO "E"

Gleisbau-Kernbohrmaschine bis 40 mm Bohrdurchmesser

Type 49175 - Schienenbohrmaschine **RHINO E** CM/127/1 von Rotabroach™.
Leichte und benutzerfreundliche Bohrmaschine mit einem starken 1100 W Motor für eine schnelle und einfache Herstellung von Bohrlöchern. Die Machine verfügt über eine variable Geschwindigkeitseinstellung - somit haben Sie immer die richtige Geschwindigleit für Ihre Arbeit. Ein Schnellspannsystem sorgt für einfache und sichere Befestigung auf Schienen. Die automatische Kühlung sorgt dafür, dass der Schmierstoff dort eingesetzt wird, wo er gebraucht wird.

EN - Rail Drilling Machine **RHINO E** CM/127/1 by Rotabroach™.
Lightweight and user friendly drilling machine with a powerful 1100 W motor for fast and simple drilling. The machine is designed with a variable speed control to let you find the right speed for the right job. The quick fix rail clamp provides a easy and secure attachment. The automatic coolant bottle puts the lubricant in the right spot.

49175 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-Norm
- Starker 1100 W Motor
- Variable Geschwindigkeitsregelung
- Automatische Kühlung
- Schnellspannsystem für Schienen
- Spiralbohrerhalterung erhältlich
- Commodity-Code 8459.2900

BestNr A						49 175	49 175							
Gruppe						06	06							
Max Ø						40mm	40m							
						RHINO E	RHINO E							
Modell						CM127/3	CM127/1							
V IN						230V	110V							
						€	auf							
BestNr B						Stück	Anfrage							
.RHINOE						**5664,55**								

Rhino E Spezifikation	
Modelnummer	CM/127/1 CM/127/3
Motorleistung	110V Volllast 11A 1100W
	230V Volllast 5A 1100W
U/min im Leerlauf	270 - 610 U/min
Bohrkapazität max.	40 mm Ø
Spindel-Aufnahme	19,05 (3/4")
Gesamtabmessungen	Höhe 320 mm
	Breite 180 mm
	ohne Flasche
	Länge 640 mm
Gewicht netto	16,2 kg
Sicherheitsmerkmale	Kupplung
	Elektronische Überlast

Unsere Gleismaschinen können jederzeit an das Bohren von Straßenbahnschienen angepasst werden.
Bitte geben Sie bei Ihren Anfrage oder Bestellung an, ob Sie die Maschine für solche Arbeiten einsetzen wollen.
Fragen Sie auch nach Zubehör für unsere Gleismaschinen. Wir können Ihnen ein umfangreiches Sortiment, wie Schablonen in verschiedenen Formen, Anzeiger für die Bohrmitte, einen Schnellverschluss für Schienenhalter und mehr bieten.

Alle Bilder & Daten im Netz: https://www.kernbohrer.tools/rhinoe.html

Serie 49300

Zubehör für Kernbohrmaschinen

Halterungssysteme

Type 49300 - Halterungssysteme für Kernbohrmaschinen. Befestigung der Maschine auf einer Vakuumplatte bei der Bearbeitung von nicht-metallischen Materialien. Rohradapterset zur Befestigung der Maschine auf Rohren ab einem Durchmesser von 60mm.

EN - Support systems for drilling machines. The machine attachment on a vacuum pad for use when drilling any non-ferrous material. Pipe adaptor set for all pipes with a diameter of 60mm upwards.

49300 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-Zubehör
- Halterungssysteme für Magnetfuß
- Vakuumplatte Haltefestigkeit von 368 kg über die Mitte
- Vakkumplatte Einsatz bei nicht-metallischen Materialien
- Rohradapterset für alle Rohre Ø ≥ 60mm
- Rohradapterset für Element 30, Element 40
- Commodity-Code 8466.3000

BestNr A		Vakuum-Platte	Rohr-Adapter-Set	49 300										
Gruppe				07										
BestNr B				€ Stück										
.DB121		X		**1766,56**										
	Einsatzbereich			glatte, nicht-magnetische Flächen										
	Haftkraft			368 kg										
	Luftbedarf			4cbm/Minute bei min ~5 bar										
.RD2311			X	**512,33**										
	Einsatzbereich			für Rohre ab Ø 60mm										
	Passend zu:			ELEMENT 30										
				ELEMENT 40										
				Commando 40										
				Eagle										
				Raven										
				Gator										

Serie 49305

Zubehör für Kernbohrmaschinen

Magnetischer Spänestab

Type 49305 - Magnetischer Spanstab zur einfachen Aufnahme und Entfernung von Spänen und Metallabfällen. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in metallbearbeitenden Bereichen, auch schon während des Arbeitsvorgangs.

EN - Magnetic swarf stick for an easy absorption and removal of swarfs ans metal waste. Keep your work area in an easy way claen, even during operation.

49305 Dapprich-TechBox

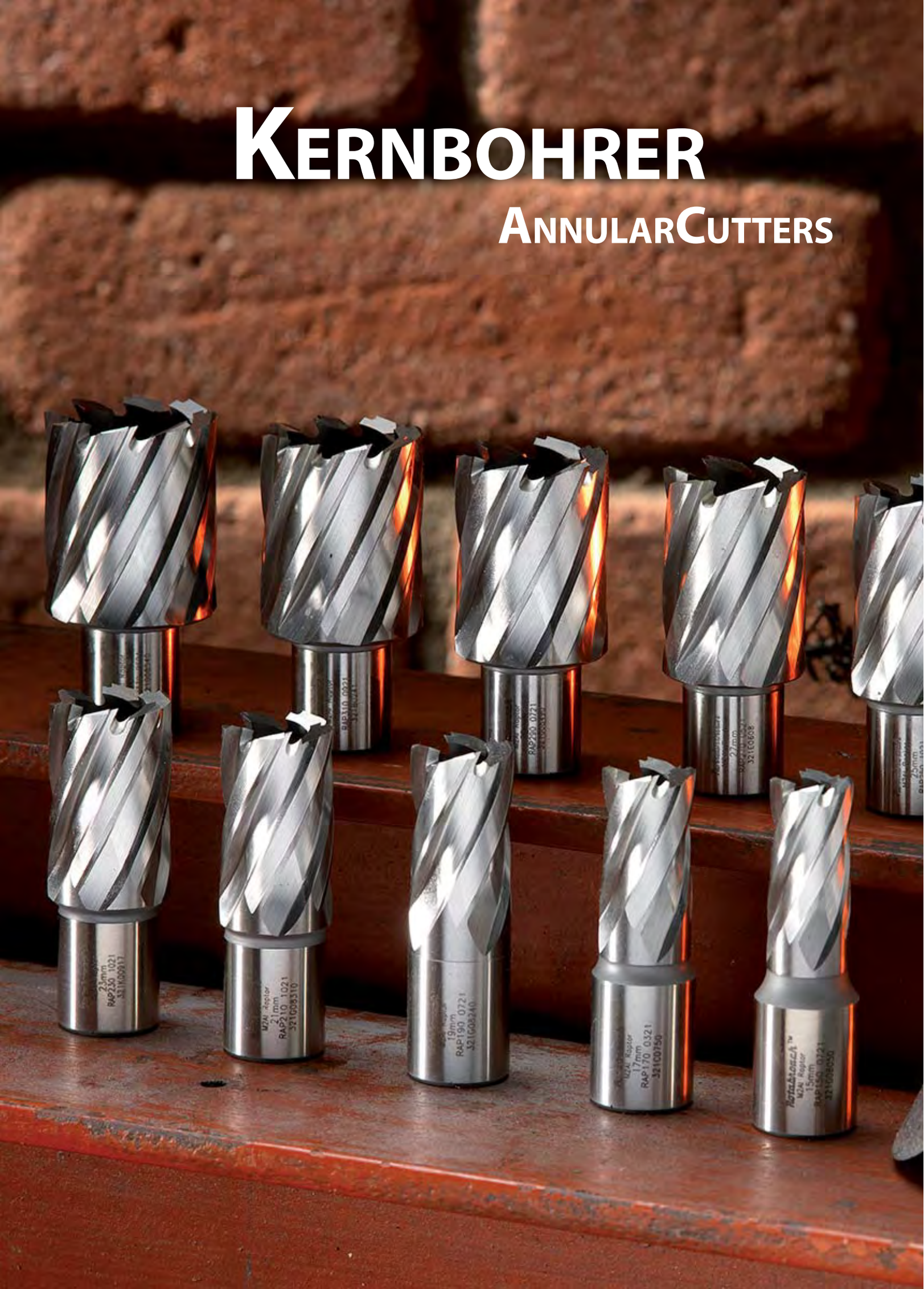
- Rotabroach™-Norm
- Universeller einsetzbar
- Für Aufnahme und Entfernung von Spänen
- Einfache Handhabung
-
-
- Commodity-Code 8466.3000

BestNr A			49 305
Gruppe			07
BestNr B			€ Stück
.CT010			**57,73**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Kernbohrer

AnnularCutters



ANNULAR Cutters Selection Chart

ANNULAR CUTTER MATERIAL GUIDE	RAPTOR E	RAPTOR X	RAPTOR X+	RAPTOR T	RAPTOR CTX	RAPTOR RAIL XR	RAPTOR RAIL TR
	HSS Cutters designed for faster cutting.	Raptor X the original high performance annular cutter for 3X life.	Specially formulated coated cutter ideal for harder materials.	Tungsten Carbide Tipped Cutters ideal for tough steels.	Cermet Carbide Tipped Cutters for Hardox® style materials.	HSS Rail Geometry Cutters ideal for Rail Track.	Tungsten Carbide Tipped Rail Cutters ideal for hardened Rail Track.
	HSS M2	HSS M2AL	HSS M2AL	TCT	CTCT	HSS M2AL	TCT
	<750N	<900N	<900N	<1400N	<1800N	<900N	<1400N
Mild Steel	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗
Structural Steel	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗
Construction Steel	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗
High Strength Steel	✗	✓	✓	✓	✓	✗	✗
Fine Grain Steel	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
Stainless Steel	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
Hardox®	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
Inconel®	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
Standard Railtrack	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓
Hardened Railtrack	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓

ANNULAR Cutters

RAPTOR X+
HSS M2AL

Suitable for long drilling runs under load

Ideal for drilling harder materials, due to lower heat levels at the cutting edge

Unique PVD coating developed exclusively for Rotabroach™ high performance tool ranges.

Suitable for Drilling:

RANGE OF STEEL | STAINLESS STEEL | ALUMINIUM | COPPER/ BRASS | PLASTIC

- ***Extend tool life by up to 70% longer compared to other HSS Cutters.***
- ***Reduced heat generation at the cutting edge for optimal performance.***
- ***Unique coating exclusive to Rotabroach™ High Performance tooling lines.***
- ***Always use a pilot pin to enhance cutter life by 80%.***

Raptor X+ Pilot Pin Size Guide:

Pilot Pin Code	Suitable Cutter Sizes
SRA3057	RAPXPLUS110 – RAPXPLUS120
SRA25	RAPXPLUS130 – RAPXPLUS600
RA3013	RAPXPLUSL120
SRA50	RAPXPLUSL130-RAPXPLUSL650

Diameter (mm)	30mm Depth of Cut	50mm Depth of Cut
11mm	RAPXPLUS110	RAPXPLUSL110
12mm	RAPXPLUS120	RAPXPLUSL120
13mm	RAPXPLUS130	RAPXPLUSL130
14mm	RAPXPLUS140	RAPXPLUSL140
15mm	RAPXPLUS150	RAPXPLUSL150
16mm	RAPXPLUS160	RAPXPLUSL160
17mm	RAPXPLUS170	RAPXPLUSL170
18mm	RAPXPLUS180	RAPXPLUSL180
19mm	RAPXPLUS190	RAPXPLUSL190
20mm	RAPXPLUS200	RAPXPLUSL200
21mm	RAPXPLUS210	RAPXPLUSL210
22mm	RAPXPLUS220	RAPXPLUSL220
23mm	RAPXPLUS230	RAPXPLUSL230
24mm	RAPXPLUS240	RAPXPLUSL240
25mm	RAPXPLUS250	RAPXPLUSL250
26mm	RAPXPLUS260	RAPXPLUSL260
27mm	RAPXPLUS270	RAPXPLUSL270
28mm	RAPXPLUS280	RAPXPLUSL280
29mm	RAPXPLUS290	RAPXPLUSL290
30mm	RAPXPLUS300	RAPXPLUSL300
31mm	RAPXPLUS310	RAPXPLUSL310
32mm	RAPXPLUS320	RAPXPLUSL320
33mm	RAPXPLUS330	RAPXPLUSL330
34mm	RAPXPLUS340	RAPXPLUSL340
35mm	RAPXPLUS350	RAPXPLUSL350
36mm	RAPXPLUS360	RAPXPLUSL360
37mm	RAPXPLUS370	RAPXPLUSL370
38mm	RAPXPLUS380	RAPXPLUSL380
39mm	RAPXPLUS390	RAPXPLUSL390
40mm	RAPXPLUS400	RAPXPLUSL400

Serie 49250

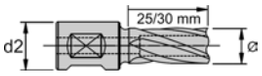
CLASSIC-IQ - Kernbohrer HSS-M2AL kurz "RAPTOR"

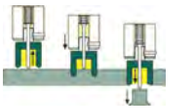
Schnittlänge 25/30 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49250 - Geschliffene Industriekernbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 900N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, und Sintereisen.

EN - Annular cutters are designed for cutting general engineering and structural steels up to 900N/mm². Dramatically outperform conventional twist drills, in terms of cutting speed and tool life.

Rotabroach





49250 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 25/30 mm
- HSS / M2AL
- Kurze Ausführung - 25/30 mm Schnittlänge
- WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- ≤ 60 mm = Weldon 19; ≥ 61 mm = Weldon 32
- Zwischen-Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○	○				○	○	○	○							○	○	○		○	○	○		○	○	

● ++ ○ +

BestNr A					49 250	49 258							49 250	49 258
Gruppe					07	07							07	07
Qualität					HSS-M2AL	HSS							HSS-M2AL	HSS
Schicht					P0	P8-TiAlN							P0	P8-TiAlN
Dreh ↔					RH	RH							RH	RH
SL kurz				Pilot /	25/30	25/30						Pilot /	25/30	25/30
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	auf			Ø mm	für	d2	Führungs-	€	auf
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Anfrage		BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Anfrage
.0102	10,2	M 12	19	P3057	*			.0480	48		19	P25	**152,93**	
.0110	11		19	P3057	**24,99**			.0490	49		19	P25	**157,50**	
.0120	12	M 14	19	P3057	**24,99**			.0500	50		19	P25	**166,07**	
.0130	13		19	P25	**24,99**			.0510	51		19	P25	**178,83**	
.0135	13,5		19	P25	*			.0520	52		19	P25	**200,04**	
.0140	14	M 16	19	P25	**24,99**			.0530	53		19	P25	**210,71**	
.0145	14,5		19	P25	*			.0540	54		19	P25	**224,72**	
.0150	15		19	P25	**25,85**			.0550	55		19	P25	**238,76**	
.0155	15,5	M 18	19	P25	*			.0560	56		19	P25	**242,50**	
.0160	16		19	P25	**26,72**			.0570	57		19	P25	**253,82**	
.0165	16,5		19	P25	*			.0580	58	M 64	19	P25	**256,65**	
.0170	17		19	P25	**26,72**			.0590	59		19	P25	**265,56**	
.0175	17,5	M 20	19	P25	*			.0600	60		19	P25	**271,71**	
.0180	18		19	P25	**28,50**			.0610	61		32	P356	*	
.0190	19	G1/2"	19	P25	**29,63**			.0620	62	M 68	32	P356	*	
.0195	19,5		19	P25	*			.0630	63		32	P356	*	
.0200	20		19	P25	**30,49**			.0640	64		32	P356	*	
.0210	21	M 24	19	P25	**32,42**			.0650	65		32	P356	*	
.0215	21,5		19	P25	*			.0660	66	M 72	32	P356	*	
.0220	22		19	P25	**33,29**			.0670	67		32	P356	*	
.0230	23		19	P25	**35,32**			.0680	68		32	P356	*	
.0240	24	M 27	19	P25	**35,32**			.0690	69		32	P356	*	
.0250	25		19	P25	**37,22**			.0700	70	M 76	32	P356	*	
.0260	26		19	P25	**38,16**			.0710	71		32	P356	*	
.0265	26,5	M 30	19	P25	*			.0720	72		32	P356	*	
.0270	27		19	P25	**40,16**			.0730	73		32	P356	*	
.0280	28		19	P25	**41,02**			.0740	74	M 80	32	P356	*	
.0290	29		19	P25	**41,90**			.0750	75		32	P356	*	
.0300	30		19	P25	**42,96**			.0760	76		32	P356	*	
.0310	31		19	P25	**57,45**			.0770	77		32	P356	*	
.0320	32	M 36	19	P25	**62,09**			.0780	78	M 84	32	P356	*	
.0330	33		19	P25	**64,92**			.0790	79		32	P356	*	
.0340	34		19	P25	**75,98**			.0800	80		32	P356	*	
.0350	35	M 39	19	P25	**85,38**			.0810	81		32	P356	*	
.0360	36		19	P25	**88,88**			.0820	82	M 88	32	P356	*	
.0370	37		19	P25	**90,62**			.0830	83		32	P356	*	
.0380	38		19	P25	**91,68**			.0840	84	M 90	32	P356	*	
.0390	39		19	P25	**94,54**			.0850	85		32	P356	*	
.0400	40		19	P25	**99,11**			.0860	86	M 92	32	P356	*	
.0410	41		19	P25	**102,89**			.0870	87		32	P356	*	
.0420	42		19	P25	**108,32**			.0880	88		32	P356	*	
.0430	43	M 48	19	P25	**130,70**			.0890	89		32	P356	*	
.0440	44		19	P25	**135,11**			.0900	90	M 96	32	P356	*	
.0450	45		19	P25	**140,82**			.0910	91		32	P356	*	
.0460	46		19	P25	**145,46**			.0920	92		32	P356	*	
.0470	47		19	P25	**149,15**			.0930	93		32	P356	*	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

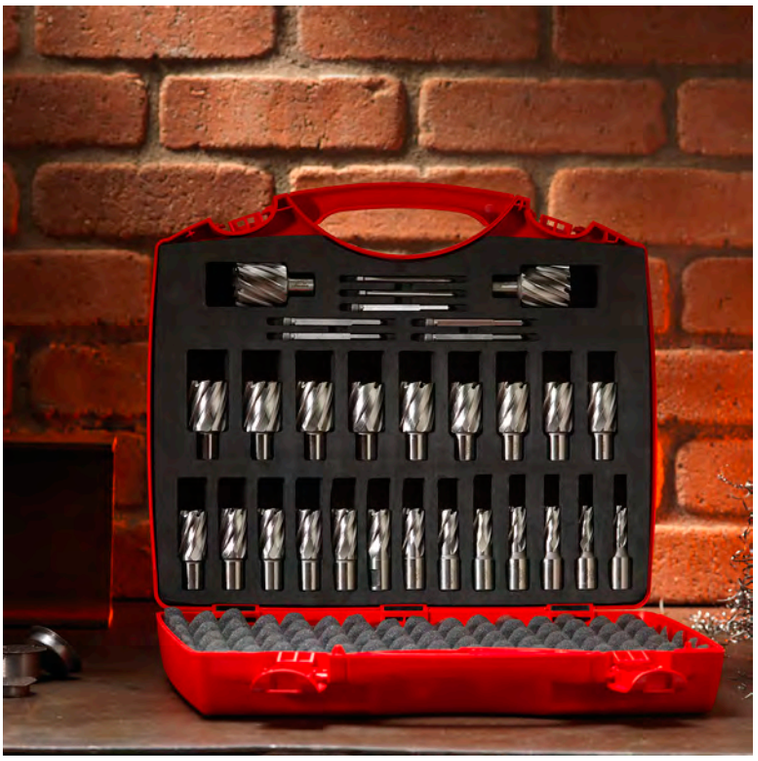
49250

CLASSIC-IQ - Kernbohrer HSS-M2AL kurz "RAPTOR" (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				○				○	○	○	○							○	○	○		○	○	○		○	○		

BestNr A					49 250	49 258							49 250	49 258
Gruppe					07	07							07	07
Qualität					HSS-M2AL	HSS							HSS-M2AL	HSS
Schicht					P0	P8-TiAlN							P0	P8-TiAlN
Dreh ↔					RH	RH							RH	RH
SL kurz				Pilot /	25/30	25/30						Pilot /	25/30	25/30
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	auf			Ø mm	für	d2	Führungs-	€	auf
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Anfrage		BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Anfrage
.0940	94	M 100	32	P356	*			.0980	98		32	P356	*	
.0950	95		32	P356	*			.0990	99		32	P356	*	
.0960	96		32	P356	*			.1000	100		32	P356	*	
.0970	97		32	P356	*									

Satz-Zusammenstellungen auf Anfrage



Serie 49500

CLASSIC-IQ - Kernbohrer HSS-M2AL lang "RAPTOR"

Schnittlänge 50/55 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49500 - Geschliffene Industriekernbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 900N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, und Sintereisen.

EN - Annular cutters are designed for cutting general engineering and structural steels up to900N/mm². Dramatically outperform conventional twist drills, in terms of cutting speed and tool life.

Rotabroach

49500 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 50/55 mm
- HSS / M2AL
- Lange Ausführung - 50/55 mm Schnittlänge
- WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- ≤ 60 mm = Weldon 19; ≥61 mm = Weldon 32
- Zwischen-Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				○				○	○	○	○							○	○	○		○	○	○		○	○		

BestNr A					49 500	49 508							49 500	49 508
Gruppe					07	07							07	07
Qualität					HSS M2AL	HSS M2AL							HSS M2AL	HSS M2AL
Schicht					P0	P8-TiAlN							P0	P8-TiAlN
Dreh ↔					RH	RH							RH	RH
SL kurz				Pilot /	50/55	50/55						Pilot /	50/55	50/55
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	auf			Ø mm	für	d2	Führungs-	€	auf
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Anfrage		BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Anfrage
.0120	12	M 14	19	P3013	**34,01**			.0510	51		19	P50	**212,15**	
.0130	13		19	P50	**39,70**			.0520	52		19	P50	**240,08**	
.0135	13,5		19	P50	*			.0530	53		19	P50	**244,68**	
.0140	14	M 16	19	P50	**41,63**			.0540	54		19	P50	**249,29**	
.0150	15		19	P50	**45,40**			.0550	55		19	P50	**253,89**	
.0155	15,5	M 18	19	P50	*			.0560	56		19	P50	**258,50**	
.0160	16		19	P50	**49,10**			.0570	57		19	P50	**263,03**	
.0170	17		19	P50	**51,15**			.0580	58	M 64	19	P50	**267,74**	
.0175	17,5	M 20	19	P50	*			.0590	59		19	P50	**272,35**	
.0180	18		19	P50	**51,15**			.0600	60		19	P50	**276,99**	
.0185	18,5		19	P50	*			.0610	61		32	P50	**281,37**	
.0190	19	G1/2"	19	P50	**51,15**			.0620	62	M 68	32	P50	**286,01**	
.0195	19,5	M 22	19	P50	*			.0630	63		32	P50	**290,62**	
.0200	20		19	P50	**52,01**			.0640	64		32	P50	**295,22**	
.0210	21	M 24	19	P50	**56,84**			.0650	65		32	P50	**299,83**	
.0215	21,5		19	P50	*			.0660	66	M 72	32	P231	*	
.0220	22		19	P50	**59,44**			.0670	67		32	P231	*	
.0230	23		19	P50	**61,40**			.0680	68		32	P231	*	
.0240	24	M 27	19	P50	**55,81**			.0690	69		32	P231	*	
.0250	25		19	P50	**65,18**			.0700	70	M 76	32	P231	*	
.0260	26		19	P50	**67,11**			.0710	71		32	P231	*	
.0265	26,5	M 30	19	P50	*			.0720	72		32	P231	*	
.0270	27		19	P50	**70,01**			.0730	73		32	P231	*	
.0280	28		19	P50	**72,81**			.0740	74	M 80	32	P231	*	
.0290	29		19	P50	**76,58**			.0750	75		32	P231	*	
.0300	30		19	P50	**79,37**			.0760	76		32	P231	*	
.0310	31		19	P50	**81,60**			.0770	77		32	P231	*	
.0320	32	M 36	19	P50	**84,46**			.0780	78	M 84	32	P231	*	
.0330	33		19	P50	**89,90**			.0790	79		32	P231	*	
.0340	34		19	P50	**93,41**			.0800	80		32	P231	*	
.0350	35	M 39	19	P50	**96,32**			.0810	81		32	P231	*	
.0360	36		19	P50	**99,98**			.0820	82	M 88	32	P231	*	
.0370	37		19	P50	**103,75**			.0830	83		32	P231	*	
.0380	38		19	P50	**106,59**			.0840	84	M 90	32	P231	*	
.0390	39		19	P50	**114,92**			.0850	85		32	P231	*	
.0400	40		19	P50	**124,13**			.0860	86	M 92	32	P231	*	
.0410	41		19	P50	**127,04**			.0870	87		32	P231	*	
.0420	42		19	P50	**131,61**			.0880	88		32	P231	*	
.0430	43	M 48	19	P50	**155,73**			.0890	89		32	P231	*	
.0440	44		19	P50	**160,37**			.0900	90	M 96	32	P231	*	
.0450	45		19	P50	**164,06**			.0910	91		32	P231	*	
.0460	46		19	P50	**171,35**			.0920	92		32	P231	*	
.0470	47		19	P50	**177,05**			.0930	93		32	P231	*	
.0480	48		19	P50	**183,39**			.0940	94	M 100	32	P231	*	
.0490	49		19	P50	**191,69**			.0950	95		32	P231	*	
.0500	50		19	P50	**196,68**			.0960	96		32	P231	*	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

49500

CLASSIC-IQ - Kernbohrer HSS-M2AL lang "RAPTOR" (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				○				○	○	○	○							○	○	○		○	○	○		○	○		

BestNr A					49 500	49 508								49 500	49 508
Gruppe					07	07								07	07
Qualität					HSS M2AL	HSS M2AL								HSS M2AL	HSS M2AL
Schicht					P0	P8-TiAlN								P0	P8-TiAlN
Dreh ↔					RH	RH								RH	RH
SL kurz				Pilot /	50/55	50/55							Pilot /	50/55	50/55
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€	auf			Ø mm	für	d2	Führungs-	€	auf
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Anfrage		BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	Anfrage
.0970	97		32	P231	*			.0990	99		32	P231	*	
.0980	98		32	P231	*			.1000	100		32	P231	*	

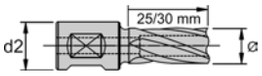
Serie 49227

PREMIUM - Kernbohrer HSSECo8 HT-BrOx kurz

Schnittlänge 25/30 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49227 - PREMIUM Industriekernbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8%, 10% Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl + Bronze bis 1.400N/mm². Geeignet für feste und hochfeste Legierungen auf CrNi-Basis, sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen. Hochwertige **HT-Ox-Beschichtung** zur Vermeidung von Aufbauschneiden; deutlich längere Standzeit, auch bei Trockenbearbeitung.

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



Rotabroach™

49227 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 25/30 mm
- HSSECo8 / M42
- Kurze Ausführung - 25/30 mm Schnittlänge
- HT-Ox Beschichtung
- WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen; ≥ 66mm = Weldon32
- Zwischen-Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○	○	○			○	○	○								○	○	○		○	○	○		○	○		

BestNr A					49 227	BestNr A					49 227
Gruppe					07	Gruppe					07
Qualität					HSSCo8	Qualität					HSSCo8
Schicht					P2 BrOx	Schicht					P2 BrOx
Dreh ↔					RH	Dreh ↔					RH
SL kurz				Pilot /	25/30	SL kurz				Pilot /	25/30
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€		Ø mm	für	d2	Führungs-	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück	BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück
.1180	11,8*	G1/4"	19	P3057	*	.3250	32,5		19	P25	*
.1200	12	M 14	19	P25	**26,30**	.3300	33		19	P25	**65,52**
.1300	13		19	P25	**26,51**	.3400	34		19	P25	**67,45**
.1400	14	M 16	19	P25	**26,78**	.3500	35	M 39	19	P25	**68,96**
.1450	14,5	M16x1,5	19	P25	*	.3600	36		19	P25	**70,90**
.1500	15,		19	P25	**28,93**	.3700	37		19	P25	**72,87**
.1525	15,25	G3/8"	19	P25	*	.3800	38		19	P25	**79,00**
.1600	16		19	P25	**28,61**	.3850	38,5	M40x1,5	19	P25	*
.1650	16,5		19	P25	*	.3900	39		19	P25	**87,40**
.1700	17		19	P25	**30,45**	.4000	40		19	P25	**91,10**
.1750	17,5	M 20	19	P25	*	.4050	40,5		19	P25	*
.1800	18,		19	P25	**31,24**	.4100	41		19	P25	**93,07**
.1850	18,5	M20x1,5	19	P25	*	.4200	42		19	P25	**95,30**
.1900	19	G1/2"	19	P25	**31,71**	.4300	43	M 48	19	P25	**97,48**
.1950	19,5		19	P25	*	.4400	44		19	P25	**99,71**
.2000	20		19	P25	**35,65**	.4500	45		19	P25	**102,40**
.2050	20,5		19	P25	*	.4600	46		19	P25	**112,52**
.2100	21	M 24	19	P25	**36,70**	.4700	47		19	P25	**115,21**
.2200	22		19	P25	**38,01**	.4800	48		19	P25	**117,64**
.2300	23		19	P25	**46,46**	.4850	48,5	M50x1,5	19	P25	*
.2350	23,5	M25x1,5	19	P25	*	.4900	49		19	P25	**120,16**
.2400	24	M 27	19	P25	**48,04**	.5000	50		19	P25	**122,85**
.2450	24,5	G3/4"	19	P25	*	.5050	50,5		19	P25	*
.2500	25		19	P25	**45,78**	.5100	51		19	P25	**138,85**
.2550	25,5		19	P25	*	.5200	52		19	P25	**142,80**
.2600	26		19	P25	**47,09**	.5300	53		19	P25	**146,71**
.2650	26,5	M 30	19	P25	*	.5400	54		19	P25	**150,65**
.2700	27		19	P25	**48,13**	.5500	55		19	P25	**153,59**
.2800	28		19	P25	**51,20**	.5600	56		19	P25	**157,54**
.2900	29		19	P25	**52,96**	.5700	57		19	P25	**161,49**
.3000	30		19	P25	**57,44**	.5800	58	M 64	19	P25	**165,40**
.3050	30,5	M32x1,5	19	P25	*	.5900	59		19	P25	**168,38**
.3075	30,75	G 1"	19	P25	*	.6000	60		19	P25	**172,28**
.3100	31		19	P25	**59,93**	.6500	65		19	P25	**313,08**
.3200	32	M 36	19	P25	**60,69**						

Individuelle Satz-Zusammenstellungen gerne auf Anfrage !

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

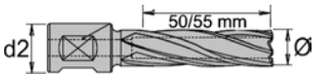
Serie 49527

PREMIUM - Kernbohrer HSSECo8 HT-BrOx lang

Schnittlänge 50/55 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49527 - PREMIUM Industriekernbohrer aus hochlegiertem HSSCo (8%, 10% Mo) mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von verschleißfesten Blechen, Stahl + Bronze bis 1.400N/mm². Geeignet für feste und hochfeste Legierungen auf CrNi-Basis, sowie rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen. Hochwertige **HT-Ox-Beschichtung** zur Vermeidung von Aufbauschneiden - deutlich längere Standzeit, auch bei Trockenbearbeitung.

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



49527 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 50/55 mm
- HSSECo8 / M42
- Lange Ausführung - 50/55 mm Schnittlänge
- HT-Ox-Beschichtung
- WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen; ≥ 66mm = Weldon32
- Zwischen-Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 85207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○				○	○			○	○	○								○	○	○		○	○	○		○	○	

● ++ ○ +

BestNr A					49 527									49 527
Gruppe					07									07
Qualität					HSSCo8									HSSCo8
Schicht					P2 BrOx									P2 BrOx
Dreh ↔					RH									RH
SL lang				Pilot /	50/55								Pilot /	50/55
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€				Ø mm	für	d2		Führungs-	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück			BestNr B	d	Gewinde	mm		Stuift	Stück
.1200	12*	M 14	19	P50	**41,54**			.3700	37		19		P50	**110,46**
.1300	13		19	P50	**42,96**			.3800	38		19		P50	**116,42**
.1400	14	M 16	19	P50	**44,32**			.3900	39		19		P50	**125,29**
.1500	15		19	P50	**50,77**			.4000	40		19		P50	**134,40**
.1600	16		19	P50	**52,34**			.4100	41		19		P50	**143,26**
.1700	17		19	P50	**53,87**			.4200	42		19		P50	**143,26**
.1800	18		19	P50	**56,91**			.4300	43	M 48	19		P50	**162,62**
.1900	19	G1/2"	19	P50	**57,91**			.4400	44		19		P50	**171,14**
.2000	20		19	P50	**58,80**			.4500	45		19		P50	**168,84**
.2100	21	M 24	19	P50	**61,71**			.4600	46		19		P50	**180,64**
.2200	22		19	P50	**68,04**			.4700	47		19		P50	**181,44**
.2300	23		19	P50	**68,72**			.4800	48		19		P50	**190,09**
.2400	24	M 27	19	P50	**68,94**			.4900	49		19		P50	**195,72**
.2500	25		19	P50	**72,65**			.5000	50		19		P50	**199,67**
.2600	26		19	P50	**77,03**			.5100	51		19		P50	**238,70**
.2700	27		19	P50	**80,33**			.5200	52		19		P50	**250,26**
.2800	28		19	P50	**81,20**			.5300	53		19		P50	**266,54**
.2900	29		19	P50	**86,09**			.5400	54		19		P50	**277,73**
.3000	30		19	P50	**90,11**			.5500	55		19		P50	**283,92**
.3100	31		19	P50	**90,42**			.5600	56		19		P50	**286,13**
.3200	32	M 36	19	P50	**93,28**			.5700	57		19		P50	**286,81**
.3300	33		19	P50	**94,46**			.5800	58	M 64	19		P50	**288,75**
.3400	34		19	P50	**98,20**			.5900	59		19		P50	**308,54**
.3500	35	M 39	19	P50	**103,99**			.6000	60		19		P50	**311,01**
.3600	36		19	P50	**110,04**									

Rotabroach™

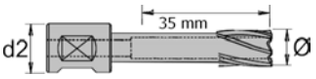
Serie 49350

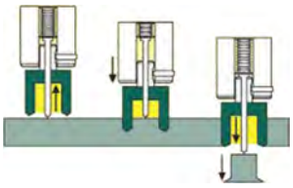
HiPC - Kernbohrer HM, kurz

Schnittlänge 35 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49350 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm²:

EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm²:





49350 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 35 mm
- Hartmetall-bestückte Schneiden
- Kurze Ausführung - 35 mm Schnittlänge
- WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- für VA-Materialien geeignet
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5070

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○			●	●	●	○	●	●	●	●							○				●	●	●	●	○	○		

BestNr A					49 350									49 350
Gruppe					07									07
Qualität					HM									HM
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
SL kurz				Pilot /	35								Pilot /	35
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€				Ø mm	für	d2		Führungs-	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück			BestNr B	d	Gewinde	mm		Stift	Stück
.0120	12	M 14	19	P90	**53,03**			.0330	33		19		P3089	**62,71**
.0130	13		19	P90	**53,03**			.0340	34		19		P3089	**62,71**
.0140	14	M 16	19	P90	**53,03**			.0350	35	M 39	19		P3089	**62,71**
.0150	15		19	P90	**53,03**			.0360	36		19		P3089	**73,05**
.0160	16		19	P90	**53,03**			.0370	37		19		P3089	**73,05**
.0170	17		19	P90	**53,03**			.0380	38		19		P3089	**73,05**
.0180	18		19	P3089	**53,73**			.0390	39		19		P3089	**73,05**
.0190	19	G1/2"	19	P3089	**53,73**			.0400	40		19		P3089	**73,05**
.0200	20		19	P3089	**53,73**			.0410	41		19		P3089	**82,77**
.0210	21	M 24	19	P3089	**56,24**			.0420	42		19		P3089	**82,77**
.0220	22		19	P3089	**56,24**			.0430	43	M 48	19		P3089	**82,77**
.0230	23		19	P3089	**56,24**			.0440	44		19		P3089	**82,77**
.0240	24	M 27	19	P3089	**56,24**			.0450	45		19		P3089	**82,77**
.0250	25		19	P3089	**56,24**			.0460	46		19		P3089	**90,51**
.0260	26		19	P3089	**59,48**			.0470	47		19		P3089	**90,51**
.0270	27		19	P3089	**59,48**			.0480	48		19		P3089	**90,51**
.0280	28		19	P3089	**59,48**			.0490	49		19		P3089	**90,51**
.0290	29		19	P3089	**59,48**			.0500	50		19		P3089	**90,51**
.0300	30		19	P3089	**59,48**			.0510	51		19		P3089	**90,51**
.0310	31		19	P3089	**62,71**			.0520	52		19		P3089	**90,51**
.0320	32	M 36	19	P3089	**62,71**									

Rotabroach™

POWER To Cut Metal.™

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

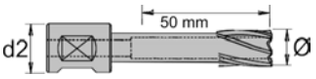
Serie 49360

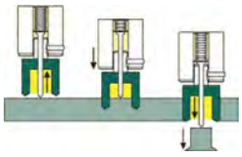
HiPC - Kernbohrer HM lang

Schnittlänge 50 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49360 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm².

EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm², manganese steel 14% Mn.





49360 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 55 mm
- Hartmetall-bestückte Schneiden
- Lange Ausführung - 50 mm Schnittlänge
- WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- für VA-Materialien geeignet
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5070

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	○			●	●	●	○	●	●	●	●							○				●	●	●	●	○	○	

● ++ ○ +

BestNr A					49 360									49 360
Gruppe					07									07
Qualität					HM									HM
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
SL lang				Pilot /	50								Pilot /	50
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€				Ø mm	für	d2		Führungs-	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück			BestNr B	d	Gewinde	mm		Stift	Stück
.0120	12	M 14	19	P50	**48,76**			.0570	57		19		P356	**117,15**
.0130	13		19	P50	**48,76**			.0580	58	M 64	19		P356	**117,15**
.0140	14	M 16	19	P50	**48,76**			.0590	59		19		P356	**117,15**
.0150	15		19	P50	**48,76**			.0600	60		19		P356	**117,15**
.0160	16		19	P50	**48,76**			.0610	61		32		P356	**120,77**
.0170	17		19	P50	**48,76**			.0620	62	M 68	32		P356	**125,50**
.0180	18		19	P356	**48,76**			.0630	63		32		P356	**127,94**
.0190	19	G1/2"	19	P356	**48,76**			.0640	64		32		P356	**132,12**
.0200	20		19	P356	**48,76**			.0650	65		32		P356	**135,83**
.0210	21	M 24	19	P356	**48,76**			.0660	66	M 72	32		P3094	**139,53**
.0220	22		19	P356	**48,76**			.0670	67		32		P3094	**143,25**
.0230	23		19	P356	**48,76**			.0680	68		32		P3094	**146,96**
.0240	24	M 27	19	P356	**48,76**			.0690	69		32		P3094	**150,66**
.0250	25		19	P356	**48,76**			.0700	70	M 76	32		P3094	**154,38**
.0260	26		19	P356	**53,56**			.0710	71		32		P3094	**158,09**
.0270	27		19	P356	**53,56**			.0720	72		32		P3094	**161,79**
.0280	28		19	P356	**53,56**			.0730	73		32		P3094	**165,51**
.0290	29		19	P356	**53,56**			.0740	74	M 80	32		P3094	**169,22**
.0300	30		19	P356	**53,56**			.0750	75		32		P3094	**172,92**
.0310	31		19	P356	**58,84**			.0760	76		32		P3094	**176,64**
.0320	32	M 36	19	P356	**58,84**			.0770	77		32		P3094	**180,35**
.0330	33		19	P356	**58,84**			.0780	78	M 84	32		P3094	**184,05**
.0340	34		19	P356	**58,84**			.0790	79		32		P3094	**187,77**
.0350	35	M 39	19	P356	**58,84**			.0800	80		32		P3094	**191,48**
.0360	36		19	P356	**66,78**			.0810	81		32		P3094	**195,18**
.0370	37		19	P356	**66,78**			.0820	82	M 88	32		P3094	**198,90**
.0380	38		19	P356	**66,78**			.0830	83		32		P3094	**202,61**
.0390	39		19	P356	**66,78**			.0840	84	M 90	32		P3094	**206,31**
.0400	40		19	P356	**66,78**			.0850	85		32		P3094	**210,03**
.0410	41		19	P356	**80,05**			.0860	86	M 92	32		P3094	**213,74**
.0420	42		19	P356	**80,05**			.0870	87		32		P3094	**217,44**
.0430	43	M 48	19	P356	**80,05**			.0880	88		32		P3094	**221,16**
.0440	44		19	P356	**80,05**			.0890	89		32		P3094	**224,87**
.0450	45		19	P356	**80,05**			.0900	90	M 96	32		P3094	**228,57**
.0460	46		19	P356	**80,05**			.0910	91		32		P3094	**232,29**
.0470	47		19	P356	**80,05**			.0920	92		32		P3094	**236,00**
.0480	48		19	P356	**90,58**			.0930	93		32		P3094	**239,70**
.0490	49		19	P356	**94,35**			.0940	94	M 100	32		P3094	**243,42**
.0500	50		19	P356	**94,35**			.0950	95		32		P3094	**247,13**
.0510	51		19	P356	**103,91**			.0960	96		32		P3094	**250,83**
.0520	52		19	P356	**103,91**			.0970	97		32		P3094	**254,55**
.0530	53		19	P356	**103,91**			.0980	98		32		P3094	**258,26**
.0540	54		19	P356	**103,91**			.0990	99		32		P3094	**261,96**
.0550	55		19	P356	**103,91**			.1000	100		32		P3094	**265,68**
.0560	56		19	P356	**117,15**									

Serie 49365

HiPC - Kernbohrer HM, überlang

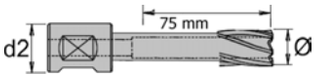
Schnittlänge 75 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49365 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm², Mangan-Hartstahl 14% Mn (wie z.B. HARDOX® 400/450 und WELDOX® 400).

EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm², manganese steel 14% Mn such as HARDOX® 400/450, WELDOX® 400.

Rotabroach™

75mm



49365 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 75 mm
- Hartmetall-bestückte Schneiden
- Überlange Ausführung - 75 mm Schnittlänge
- WELDON-Schaft m. 2 Spannflächen; ≥ 66mm=Weldon32
- für VA-Materialien geeignet
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207 5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	○			●	●	●	○	●	●	●	●							○				●	●	●	●	○	○	

● ++ ○ +

BestNr A					49 365									49 365
Gruppe					07									07
Qualität					HM									HM
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
SL XL				Pilot /	75								Pilot /	75
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€				Ø mm	für	d2		Führungs-	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück			BestNr B	d	Gewinde	mm		Stift	Stück
.0180	18		19	P3120	**56,08**			.0600	60		19		P3120	**134,73**
.0190	19	G1/2"	19	P3120	**56,08**			.0610	61		19		P3120	**138,89**
.0200	20		19	P3120	**56,08**			.0620	62	M 68	19		P3120	**144,31**
.0210	21	M 24	19	P3120	**56,08**			.0630	63		19		P3120	**147,14**
.0220	22		19	P3120	**56,08**			.0640	64		19		P3120	**151,94**
.0230	23		19	P3120	**56,08**			.0650	65		19		P3120	**156,20**
.0240	24	M 27	19	P3120	**56,08**			.0660	66	M 72	32		P3121	**160,47**
.0250	25		19	P3120	**56,08**			.0670	67		32		P3121	**164,73**
.0260	26		19	P3120	**61,59**			.0680	68		32		P3121	**169,00**
.0270	27		19	P3120	**61,57**			.0690	69		32		P3121	**173,27**
.0280	28		19	P3120	**61,57**			.0700	70	M 76	32		P3121	**177,53**
.0290	29		19	P3120	**61,57**			.0710	71		32		P3121	**181,80**
.0300	30		19	P3120	**61,57**			.0720	72		32		P3121	**186,07**
.0310	31		19	P3120	**67,66**			.0730	73		32		P3121	**190,33**
.0320	32	M 36	19	P3120	**67,66**			.0740	74	M 80	32		P3121	**194,60**
.0330	33		19	P3120	**67,66**			.0750	75		32		P3121	**198,87**
.0340	34		19	P3120	**67,66**			.0760	76		32		P3121	**203,13**
.0350	35	M 39	19	P3120	**67,66**			.0770	77		32		P3121	**207,40**
.0360	36		19	P3120	**76,81**			.0780	78	M 84	32		P3121	**211,67**
.0370	37		19	P3120	**76,81**			.0790	79		32		P3121	*
.0380	38		19	P3120	**76,81**			.0800	80		32		P3121	**220,20**
.0390	39		19	P3120	**76,81**			.0810	81		32		P3121	**224,47**
.0400	40		19	P3120	**76,81**			.0820	82	M 88	32		P3121	**228,73**
.0410	41		19	P3120	**92,06**			.0830	83		32		P3121	**233,00**
.0420	42		19	P3120	**92,06**			.0840	84	M 90	32		P3121	**237,27**
.0430	43	M 48	19	P3120	**92,06**			.0850	85		32		P3121	**241,53**
.0440	44		19	P3120	**92,06**			.0860	86	M 92	32		P3121	**245,79**
.0450	45		19	P3120	**92,06**			.0870	87		32		P3121	**250,07**
.0460	46		19	P3120	**92,06**			.0880	88		32		P3121	**254,33**
.0470	47		19	P3120	**92,06**			.0890	89		32		P3121	**258,59**
.0480	48		19	P3120	**104,17**			.0900	90	M 96	32		P3121	**262,87**
.0490	49		19	P3120	**108,51**			.0910	91		32		P3121	**267,13**
.0500	50		19	P3120	**108,51**			.0920	92		32		P3121	**271,39**
.0510	51		19	P3120	**119,49**			.0930	93		32		P3121	**275,67**
.0520	52		19	P3120	**119,49**			.0940	94	M 100	32		P3121	**279,93**
.0530	53		19	P3120	**119,49**			.0950	95		32		P3121	**284,19**
.0540	54		19	P3120	**119,49**			.0960	96		32		P3121	**288,47**
.0550	55		19	P3120	**119,49**			.0970	97		32		P3121	**292,73**
.0560	56		19	P3120	**134,73**			.0980	98		32		P3121	**297,00**
.0570	57		19	P3120	**134,73**			.0990	99		32		P3121	**301,27**
.0580	58	M 64	19	P3120	**134,73**			.1000	100		32		P3121	**305,53**
.0590	59		19	P3120	**134,73**									

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

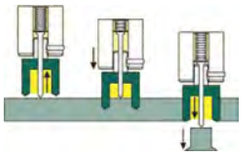
Serie 49370

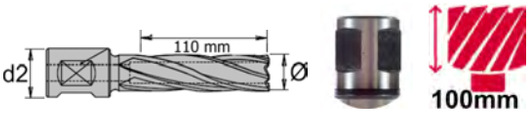
HiPC - Kernbohrer HM XXL

Schnittlänge 100 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49370 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm², Mangan-Hartstahl 14% Mn (wie z.B. HARDOX® 400/450 und WELDOX® 400).

EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm², manganese steel 14% Mn such as HARDOX® 400/450, WELDOX® 400.





49370 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 110 mm
- Hartmetall-bestückte Schneiden
- Extra-lange Ausführung - 100 mm Schnittlänge
- WELDON-Schaft m. 2 Spannflächen; ≥ 66mm=Weldon32
- für VA-Materialien geeignet
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	○			●	●	●	○	●	●	●	●							○				●	●	●	●	○	○	

● ++ ○ +

BestNr A					49 370									49 370
Gruppe					07									07
Qualität					HM									HM
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
SL XXL				Pilot /	100								Pilot /	100
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€					Ø mm	für	d2	Führungs-	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück				BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück
.0180	18		19	P3122	**67,29**				.0600	60		19	P3122	**161,67**
.0190	19	G1/2"	19	P3122	**67,29**				.0610	61		19	P3122	**166,67**
.0200	20		19	P3122	**67,29**				.0620	62	M 68	19	P3122	**173,18**
.0210	21	M 24	19	P3122	**67,29**				.0630	63		19	P3122	**176,57**
.0220	22		19	P3122	**67,29**				.0640	64		19	P3122	**182,32**
.0230	23		19	P3122	**67,29**				.0650	65		19	P3122	**187,45**
.0240	24	M 27	19	P3122	**67,29**				.0660	66	M 72	32	P3123	**192,56**
.0250	25		19	P3122	**67,29**				.0670	67		32	P3123	**197,68**
.0260	26		19	P3122	**73,91**				.0680	68		32	P3123	**202,80**
.0270	27		19	P3122	**73,88**				.0690	69		32	P3123	**207,92**
.0280	28		19	P3122	**73,88**				.0700	70	M 76	32	P3123	**213,05**
.0290	29		19	P3122	**73,88**				.0710	71		32	P3123	**218,16**
.0300	30		19	P3122	**73,88**				.0720	72		32	P3123	**223,28**
.0310	31		19	P3122	**81,20**				.0730	73		32	P3123	**228,40**
.0320	32	M 36	19	P3122	**81,20**				.0740	74	M 80	32	P3123	**233,52**
.0330	33		19	P3122	**81,20**				.0750	75		32	P3123	**238,64**
.0340	34		19	P3122	**81,20**				.0760	76		32	P3123	**243,76**
.0350	35	M 39	19	P3122	**81,20**				.0770	77		32	P3123	**248,88**
.0360	36		19	P3122	**92,16**				.0780	78	M 84	32	P3123	**254,00**
.0370	37		19	P3122	**92,16**				.0790	79		32	P3123	**259,12**
.0380	38		19	P3122	**92,16**				.0800	80		32	P3123	**264,24**
.0390	39		19	P3122	**92,16**				.0810	81		32	P3123	**269,36**
.0400	40		19	P3122	**92,16**				.0820	82	M 88	32	P3123	**274,48**
.0410	41		19	P3122	**110,47**				.0830	83		32	P3123	**279,59**
.0420	42		19	P3122	**110,47**				.0840	84	M 90	32	P3123	**284,72**
.0430	43	M 48	19	P3122	**110,47**				.0850	85		32	P3123	**289,84**
.0440	44		19	P3122	**110,47**				.0860	86	M 92	32	P3123	**294,96**
.0450	45		19	P3122	**110,47**				.0870	87		32	P3123	**300,08**
.0460	46		19	P3122	**110,47**				.0880	88		32	P3123	**305,20**
.0470	47		19	P3122	**110,47**				.0890	89		32	P3123	**310,32**
.0480	48		19	P3122	**125,00**				.0900	90	M 96	32	P3123	**315,44**
.0490	49		19	P3122	**130,21**				.0910	91		32	P3123	**320,55**
.0500	50		19	P3122	**130,21**				.0920	92		32	P3123	**325,68**
.0510	51		19	P3122	**143,39**				.0930	93		32	P3123	**330,80**
.0520	52		19	P3122	**143,39**				.0940	94	M 100	32	P3123	**335,92**
.0530	53		19	P3122	**143,39**				.0950	95		32	P3123	**341,04**
.0540	54		19	P3122	**143,39**				.0960	96		32	P3123	**346,15**
.0550	55		19	P3122	**143,39**				.0970	97		32	P3123	**351,28**
.0560	56		19	P3122	**161,67**				.0980	98		32	P3123	**356,40**
.0570	57		19	P3122	**161,67**				.0990	99		32	P3123	**361,52**
.0580	58	M 64	19	P3122	**161,67**				.1000	100		32	P3123	**366,64**
.0590	59		19	P3122	**161,67**									

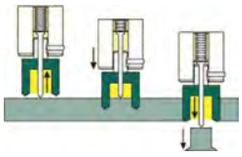
Serie 49371

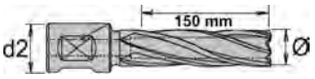
HiPC - Kernbohrer HM Super-XL

Schnittlänge 150 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49371 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm², Mangan-Hartstahl 14% Mn (wie z.B. HARDOX® 400/450 und WELDOX® 400).

EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm², manganese steel 14% Mn such as HARDOX® 400/450, WELDOX® 400.





49371 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 150 mm
- Hartmetall-bestückte Schneiden
- Extra-lange Ausführung - 150 mm Schnittlänge
- WELDON-Schaft m. 2 Spannflächen; ≥ 66mm=Weldon32
- für VA-Materialien geeignet
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	○			●	●	●	○	●	●	●	●							○				●	●	●	●	○	○	

● ++ ○ +

BestNr A					49 371									49 371
Gruppe					07									07
Qualität					HM									HM
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
SL XXL				Pilot /	150								Pilot /	150
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€					Ø mm	für	d2	Führungs-	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück				BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück
.018	18		19	RA150	*				.060	60		19	RA150	*
.019	19	G 1/2"	19	RA150	*				.061	61		19	RA150	*
.020	20		19	RA150	*				.062	62	M 68	19	RA150	*
.021	21	M 24	19	RA150	*				.063	63		19	RA150	*
.022	22		19	RA150	*				.064	64		19	RA150	*
.023	23		19	RA150	*				.065	65		19	RA150	*
.024	24	M 27	19	RA150	*				.066	66	M 72	32	RA158	*
.025	25		19	RA150	*				.067	67		32	RA158	*
.026	26		19	RA150	*				.068	68		32	RA158	*
.027	27		19	RA150	*				.069	69		32	RA158	*
.028	28		19	RA150	*				.070	70	M 76	32	RA158	*
.029	29		19	RA150	*				.071	71		32	RA158	*
.030	30		19	RA150	*				.072	72		32	RA158	*
.031	31		19	RA150	*				.073	73		32	RA158	*
.032	32	M 36	19	RA150	*				.074	74	M 80	32	RA158	*
.033	33		19	RA150	*				.075	75		32	RA158	*
.034	34		19	RA150	*				.076	76		32	RA158	*
.035	35	M 39	19	RA150	*				.077	77		32	RA158	*
.036	36		19	RA150	*				.078	78	M 84	32	RA158	*
.037	37		19	RA150	*				.079	79		32	RA158	*
.038	38		19	RA150	*				.080	80		32	RA158	*
.039	39		19	RA150	*				.081	81		32	RA158	*
.040	40		19	RA150	*				.082	82	M 88	32	RA158	*
.041	41		19	RA150	*				.083	83		32	RA158	*
.042	42		19	RA150	*				.084	84	M 90	32	RA158	*
.043	43	M 48	19	RA150	*				.085	85		32	RA158	*
.044	44		19	RA150	*				.086	86	M 92	32	RA158	*
.045	45		19	RA150	*				.087	87		32	RA158	*
.046	46		19	RA150	*				.088	88		32	RA158	*
.047	47		19	RA150	*				.089	89		32	RA158	*
.048	48		19	RA150	*				.090	90	M 96	32	RA158	*
.049	49		19	RA150	*				.091	91		32	RA158	*
.050	50		19	RA150	*				.092	92		32	RA158	*
.051	51		19	RA150	*				.093	93		32	RA158	*
.052	52		19	RA150	*				.094	94	M 100	32	RA158	*
.053	53		19	RA150	*				.095	95		32	RA158	*
.054	54		19	RA150	*				.096	96		32	RA158	*
.055	55		19	RA150	*				.097	97		32	RA158	*
.056	56		19	RA150	*				.098	98		32	RA158	*
.057	57		19	RA150	*				.099	99		32	RA158	*
.058	58	M 64	19	RA150	*				.100	100		32	RA158	*
.059	59		19	RA150	*									

Serie 49371 = Auftragsfertigung / Made to order / Fabriqué sur commande

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

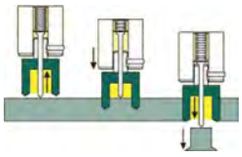
Serie 49372

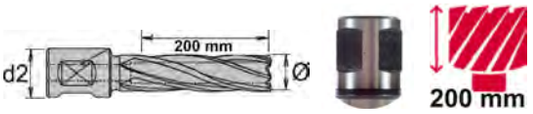
HiPC - Kernbohrer HM Mega-XL

Schnittlänge 200 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49372 - Hartmetallbestückter Industriekernbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zähharten Bronzen, Reinmolybdän, CrNiMo-Stähle <140kg/mm², Mangan-Hartstahl 14% Mn (wie z.B. HARDOX® 400/450 und WELDOX® 400).

EN - Tungsten Carbide cutter suitable for machining spring steel, chilled cast iron with hardness of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels <140kg/mm², manganese steel 14% Mn such as HARDOX® 400/450, WELDOX® 400.





49372 Dapprich-TechBox

- Schnittlänge 200 mm
- Hartmetall-bestückte Schneiden
- Extra-lange Ausführung - 200 mm Schnittlänge
- WELDON-Schaft m. 2 Spannflächen; ≥ 66mm=Weldon32
- für VA-Materialien geeignet
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	○			●	●	●	○	●	●	●	●							○				●	●	●	●	○	○	

● ++ ○ +

BestNr A					49 372									49 372
Gruppe					07									07
Qualität					HM									HM
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
SL XXL				Pilot /	200								Pilot /	200
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€				Ø mm	für	d2	Führungs-		€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück			BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift		Stück
.022	22		19	RA200	*			.062	62	M 68	19	RA200		*
.023	23		19	RA200	*			.063	63		19	RA200		*
.024	24	M 27	19	RA200	*			.064	64		19	RA200		*
.025	25		19	RA200	*			.065	65		19	RA200		*
.026	26		19	RA200	*			.066	66	M 72	32	RA208		*
.027	27		19	RA200	*			.067	67		32	RA208		*
.028	28		19	RA200	*			.068	68		32	RA208		*
.029	29		19	RA200	*			.069	69		32	RA208		*
.030	30		19	RA200	*			.070	70	M 76	32	RA208		*
.031	31		19	RA200	*			.071	71		32	RA208		*
.032	32	M 36	19	RA200	*			.072	72		32	RA208		*
.033	33		19	RA200	*			.073	73		32	RA208		*
.034	34		19	RA200	*			.074	74	M 80	32	RA208		*
.035	35	M 39	19	RA200	*			.075	75		32	RA208		*
.036	36		19	RA200	*			.076	76		32	RA208		*
.037	37		19	RA200	*			.077	77		32	RA208		*
.038	38		19	RA200	*			.078	78	M 84	32	RA208		*
.039	39		19	RA200	*			.079	79		32	RA208		*
.040	40		19	RA200	*			.080	80		32	RA208		*
.041	41		19	RA200	*			.081	81		32	RA208		*
.042	42		19	RA200	*			.082	82	M 88	32	RA208		*
.043	43	M 48	19	RA200	*			.083	83		32	RA208		*
.044	44		19	RA200	*			.084	84	M 90	32	RA208		*
.045	45		19	RA200	*			.085	85		32	RA208		*
.046	46		19	RA200	*			.086	86	M 92	32	RA208		*
.047	47		19	RA200	*			.087	87		32	RA208		*
.048	48		19	RA200	*			.088	88		32	RA208		*
.049	49		19	RA200	*			.089	89		32	RA208		*
.050	50		19	RA200	*			.090	90	M 96	32	RA208		*
.051	51		19	RA200	*			.091	91		32	RA208		*
.052	52		19	RA200	*			.092	92		32	RA208		*
.053	53		19	RA200	*			.093	93		32	RA208		*
.054	54		19	RA200	*			.094	94	M 100	32	RA208		*
.055	55		19	RA200	*			.095	95		32	RA208		*
.056	56		19	RA200	*			.096	96		32	RA208		*
.057	57		19	RA200	*			.097	97		32	RA208		*
.058	58	M 64	19	RA200	*			.098	98		32	RA208		*
.059	59		19	RA200	*			.099	99		32	RA208		*
.060	60		19	RA200	*			.100	100		32	RA208		*
.061	61		19	RA200	*									

Serie 49372 = Auftragsfertigung / Made to order / Fabriqué sur commande

Serie 49352

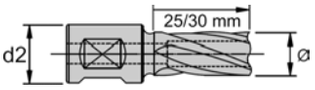
DxC CERMET-Kernbohrer "Raptor" CTCT

Für HARDOX©-Bearbeitung

Typ 49352 - HM-CERMET Industriekernbohrer zum Bohren von Manganstählen bis 500HB. 6fach höhere Standtzeit gegenüber herkömmlichen HM-Kernbohrern

EN - Cermet carbide tips give maximum cutting strength and stability, while maximising tool life. Cut 15x more holes than HSS and 6x more than TCT. Cuts the toughest of materials. Drill Hardox plate, Inox, Inconel, Cast Iron, Fine Grain Steel and other tough alloys.

HARDOX®
VERSCHLEISSBLECH



49352 Dapprich-TechBox

- Werksnorm ROTABROACH™
- Hartmetall-CERMET Schneiden
- Kurze Ausführung - 25 mm Schnittlänge
- WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- besonders geeignet für Manganstahl
- SSAB-zertifiziert bis 500HB
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	●	●	●	○								

BestNr A					49 352									49 352
Gruppe					07									07
Qualität					CERMET									CERMET
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
SL kurz				Pilot /	25								Pilot /	25
	Ø mm	für	d2	Führungs-	€				Ø mm	für	d2		Führungs-	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	Stift	Stück			BestNr B	d	Gewinde	mm		Stift	Stück
.1800	18		19	P25	**86,99**			.3000	30		19		P25	**96,18**
.1900	19	G 1/2"	19	P25	**86,99**			.3100	31		19		P25	**101,47**
.2000	20		19	P25	**86,99**			.3200	32	M 36	19		P25	**101,47**
.2100	21	M 24	19	P25	**86,99**			.3300	33		19		P25	**101,47**
.2200	22		19	P25	**86,99**			.3400	34		19		P25	**101,47**
.2300	23		19	P25	**86,99**			.3500	35	M 39	19		P25	**101,47**
.2400	24	M 27	19	P25	**86,99**			.3600	36		19		P25	**111,54**
.2500	25		19	P25	**86,99**			.3700	37		19		P25	**111,54**
.2600	26		19	P25	**96,18**			.3800	38		19		P25	**111,54**
.2700	27		19	P25	**96,18**			.3900	39		19		P25	**111,54**
.2800	28		19	P25	**96,18**			.4000	40		19		P25	**111,54**
.2900	29		19	P25	**96,18**									

Rotabroach™

POWER To Cut Metal.™

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

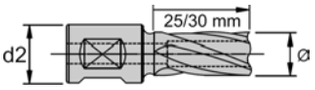
Serie 49353

HSS-M2AL - Kernbohrer "RAIL" für Schienenbearbeitung

Schnittlänge 25 mm, Weldon-Spannflächen

Typ 49353 - HSS-M2AL Industriekernbohrer zum Bohren von Schienen bis 1.100N/mm², mit optimierter Schneidengeomterie für langsamere Geschwindigkeiten.

EN - High performance cutters, manufactured from M2AL steel and heat-treated to maximize cutter hardness.Specific tooth geometry, designed for rail applications. Ideal for drilling holes at slower speeds. Designed for rail track.



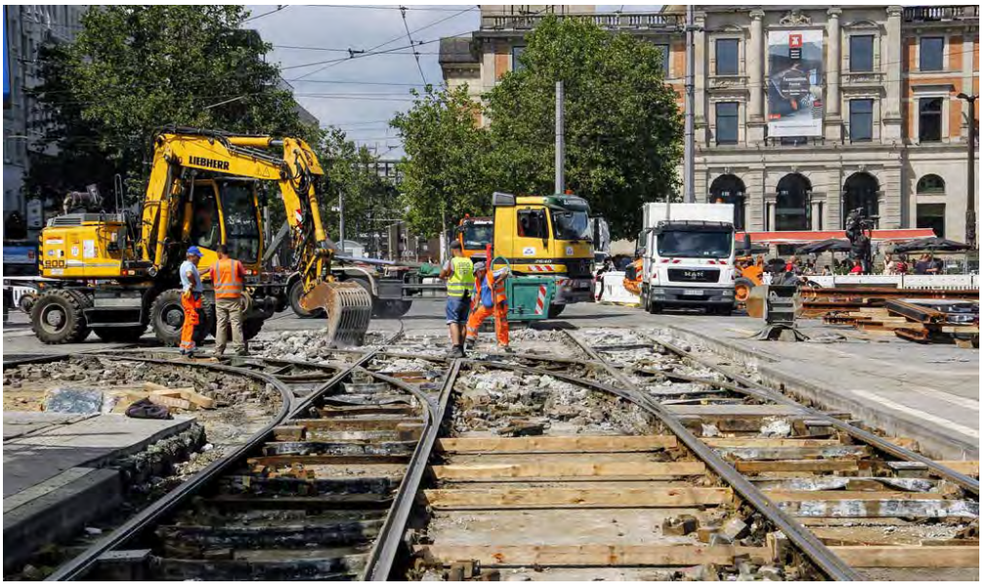
49353 Dapprich-TechBox

- Werksnorm ROTABROACH™
- HSS-M2AL
- Kurze Ausführung - 25 mm Schnittlänge
- WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- spezielle Geometrie für Schienenbearbeitung
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔																														

BestNr A					49 353								49 353
Gruppe					07								07
Qualität					HSS-M2AL								HSS-M2AL
Schicht					P0								P0
Dreh ↔					RH								RH
SL kurz				Pilot /	25							Pilot /	25
	Ø mm		d2	Führungs-	€				Ø mm		d2	Führungs-	€
BestNr B	d		mm	Stift	Stück			BestNr B	d		mm	Stift	Stück
.0130	13,0		19	P25	**88,69**			.0250	25,0		19	P25	**116,20**
.0140	14,0		19	P25	**88,69**			.0260	26,0		19	P25	**120,36**
.0150	15,0		19	P25	**88,69**			.0270	27,0		19	P25	**124,36**
.0160	16,0		19	P25	**88,69**			.0280	28,0		19	P25	**126,40**
.0170	17,0		19	P25	**88,69**			.0290	29,0		19	P25	**132,51**
.0180	18,0		19	P25	**88,69**			.0300	30,0		19	P25	**134,55**
.0190	19,0		19	P25	**88,69**			.0310	31,0		19	P25	**143,76**
.0200	20,0		19	P25	**93,79**			.0320	32,0		19	P25	**152,93**
.0210	21,0		19	P25	**100,88**			.0330	33,0		19	P25	**161,08**
.0220	22,0		19	P25	**105,03**			.0340	34,0		19	P25	**166,22**
.0230	23,0		19	P25	**107,08**			.0350	35,0		19	P25	**173,31**
.0240	24,0		19	P25	**112,13**			.0360	36,0		19	P25	**178,48**

Ab Werkslager auch in 50 mm Schnittlänge lieferbar: Type SRCVL.
Bitte fragen Sie gezielt an - vielen Dank !



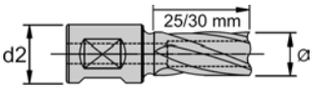
Serie 49354

HM-Railcutter (Kernbohrer f. Schienen)

25 mm Schnittlänge, Weldon-Spannflächen

Typ 49354 - Hartmetallbestückte Industriekernbohrer mit optimierter Schneidengeometrie zur Bearbeitung von Eisenbahnschienen. Besonders zum Einsatz auf unseren Gleisbau-Maschinen geeignet.

EN - TCT Rail Series cutters with 25mm cutting depth.
Designed and optimized to cut even the toughest of rail.



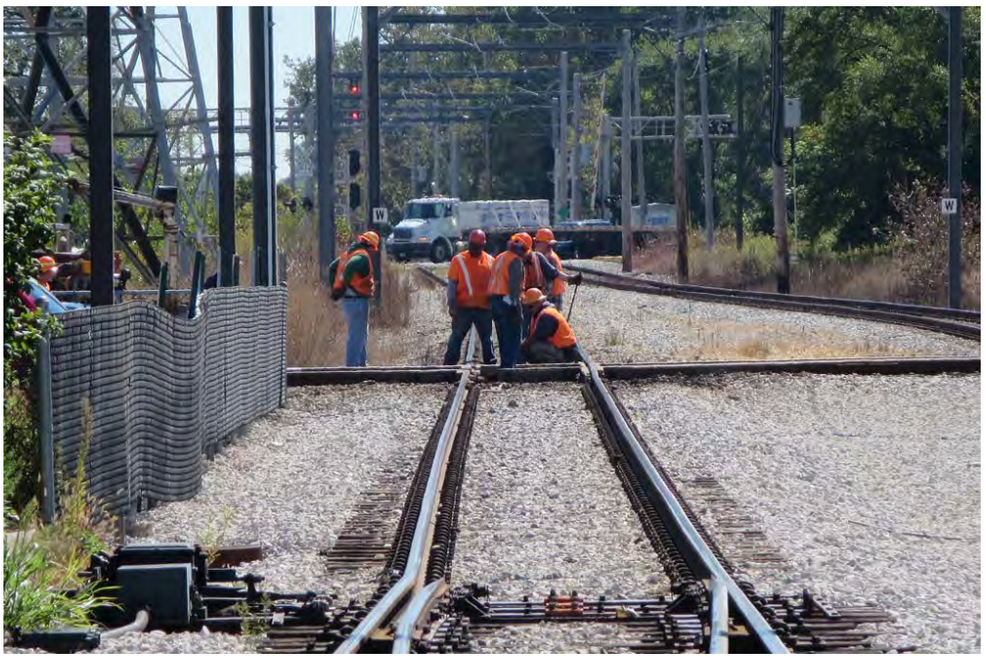
49354 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-RAILCUTTER
- Hartmetall-bestückte Schneiden
- Kurze Ausführung - 25 mm Schnittlänge
- spezielle Geometrie für Schienenbearbeitung
- WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5070

P				M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○																								

BestNr A				49 354									49 354		
Gruppe				07									07		
Qualität				HM									HM		
Schicht				P0									P0		
Dreh ↔				RH									RH		
SL kurz			Pilot /	25								Pilot /	25		
	Ø mm	d2	Führungs-	€					Ø mm	d2		Führungs-	€		
BestNr B	d	mm	Stift	Stück				BestNr B	d	mm		Stift	Stück		
.1800	18	19	P25	**90,92**				.2800	28	19		P25	**126,63**		
.1900	19	19	P25	**93,22**				.2900	29	19		P25	**126,63**		
.2000	20	19	P25	**100,13**				.3000	30	19		P25	**131,19**		
.2100	21	19	P25	**104,74**				.3100	31	19		P25	**138,14**		
.2200	22	19	P25	**107,04**				.3200	32	19		P25	**145,05**		
.2300	23	19	P25	**106,59**				.3300	33	19		P25	**145,05**		
.2400	24	19	P25	**109,38**				.3400	34	19		P25	**168,06**		
.2500	25	19	P25	**112,81**				.3500	35	19		P25	**168,06**		
.2600	26	19	P25	**112,81**				.3600	36	19		P25	**168,06**		
.2700	27	19	P25	**113,95**											

Ab Werkslager auch in 50 mm Schnittlänge lieferbar: Type SCRWCL.
Bitte fragen Sie gezielt an - vielen Dank !



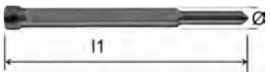
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

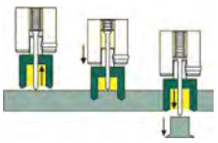
Serie 49301

Führungsstift / Auswerfer für Kernbohrer

Typ 49301 - Auswerferstifte für Kernbohrer

EN - Pilot Pins for annular cutters





49301 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- gehärteter Stahl
- kompatibel mit den meisten Systemen
- einseitig flach für Kühlmitteltransport
- einzeln verpackt
- Individuelle Maße auf Anfrage
- Commodity-Code 8466.1810

BestNr A					49 301									
Gruppe					07									
Qualität					Stahl									
Schicht					P0/P1									
	Type	Ø	l1	für	€		Für							
BestNr B		mm	mm	KB-Ø	Stück		Serie							
.3057	P3057	4,45	76	≤ 12	**3,77**		49250							
.0025	P25	6,35	77	≥ 13	**3,77**		49250	49227	49352	49353	49354			
.3013	P3013	4,45	100	≤ 12	**3,77**		49500							
.0050	P50	6,35	102	≥ 13	**3,77**		49500	49527	49360	49353L	49354L			
.0090	P90	6,35	90	≤ 17	**3,77**		49350							
.3089	P3089	8	96	≥ 18	**3,77**		49350							
.0356	P356	8	103	≥ 18	**3,77**		49360							
.3094	P3094	8	134	≥ 66	**3,77**		49360							
.0130	P130	6,35	158	≤ 17	**3,77**		49365							
.3120	P3120	8	130	≥ 18	**7,55**		49365							
.3121	P3121	6,35	155	≥ 66	**7,55**		49365							
.20ZAXL	P20Z	6,35	158	≤ 17	**7,55**		49370							
.3122	P3122	8	158	≥ 18	**7,55**		49370							
.3123	P3123	8	168	≥ 66	**7,55**		49370							

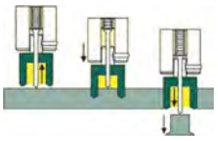
Serie 49304

Zubehör für Kernbohrmaschinen

Verlängerungen Weldon19

Type 49304 - Aufnahmeadapter für Maschinen mit einem Schnellspannsystem. Einfache und wirtschaftliche Lösung, um die Aufnahme herkömmlicher Fräser Weldon19 (19mm / 3/4") zu ermöglichen.

EN - Adaptors for machines with a quick fit system. Simply and economic solution to use conventional cutters into the desired quick fitting system



49304 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Universeller Aufnahmehalter
- Für Maschinen mit Schnellspannsystemen
- Einsatz von Standard Kernbohrern mit Schaft W19
- Einfach und wirtschaftlich
- Weitere Adapter auf Anfrage
- Commodity-Code 8466.9360

BestNr A			49 304								49 304			
Gruppe			07								07			
Qualität			Stahl								Stahl			
Schicht			P0/P1								P0/P1			
	Länge	benötigt	€						Länge		€			
BestNr B	mm	Pilot	Stück					BestNr B	mm		Stück			
.025	25	PKV25	**44,84**					.150	150		**172,28**			
.050	50	PKV50	**50,94**					.200	200		**211,35**			
.075	75	PKV75	**55,48**					.250	250		**301,94**			
.100	100	PKV100	**61,15**											

Serie 49302

Aufnahmehalter für Kernbohrer mit Weldonschaft

mit Kühlmittelzuführung

Type 49302 - Aufnahmeadapter für Säulen- und Kernbohrmaschinen. Alle Aufnahmeadapter sind mit Kühlmittelzuführung ausgestattet.

EN - Morse taper arbors for hole cutting systems. All morse tapers adaptors come with coolant adaptors.

49302 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Universeller Aufnahmehalter
- Einsetzbar für Maschinen mit Morsekegel-Aufnahme
- Alle MK-Adapter mit Kühleinmittelzuführung
- Weldon19 / Weldon32
- Weitere Maße und Einsätze auf Anfrage
- Commodity-Code 8466.9360

BestNr A						49 302								
Gruppe						07								
Qualität						Stahl								
Schicht						P0								
	Schaft	MK aussen	für Weldon Schaft	für Schnitt-länge mm max.	Innen-Kühlung	€ Stück				inkl. Pilot				
BestNr B														
.S19025	Ø 12,7		19	25	N	**67,94**								
.219050		2	19	50	J	**136,55**								
.Q21950		2	19	50	J	**294,62**	Quick-	Change						
.319050		3	19	50	J	**136,55**								
.Q31950		3	19	50	N	**325,61**	Quick-	Change						
.319075		3	19	75	J	**412,94**				P3120				
.319100		3	19	100	J	**412,94**				P3122				
.332050		3	32	50	J	**367,01**								
.332075		3	32	75	J	**374,56**				P3121				
.332100		3	32	100	J	**454,91**				P3123				
.419050		4	19	50	J	**447,36**								
.419075		4	19	75	J	**397,73**								
.432050		4	32	50	J	**439,81**								
.432075		4	32	75	J	**471,14**								
.519075		5	19	75	J	**518,43**								
.519100		5	19	100	J	**608,30**								
.532100		5	32	100	J	**596,94**								

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 49306

Zubehör für Kernbohrmaschinen

Aufnahme-Adapter

Type 49306 - Aufnahmeadapter für Maschinen mit einem Schnellspannsystem. Einfache und wirtschaftliche Lösung, um die Aufnahme herkömmlicher Fräser Weldon19 (19mm / 3/4") zu ermöglichen.

EN - Adaptors for machines with a quick fit system. Simply and economic solution to use conventional cutters into the desired quick fitting system

49306 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Universelle Aufnahmehalter
- Für Maschinen mit Schnellspannsystemen
- Adaptierungswerkzeuge auf W19
- Einfach und wirtschaftlich
- Weitere Adapter auf Anfrage
- Commodity-Code 8466.2020

BestNr A				49 306	BestNr B				49 306
Gruppe				07					07
Qualität				Stahl					Stahl
Schicht				P0					P0
	S					S			
	Maschine	S	S	€		Maschine	S	S	€
BestNr B	Aussen	Innen	Aussen	Stück	BestNr B	Aussen	Innen	Aussen	Stück
.1819	Q-In	W19		**45,75**	.CQA04	W19	18x1,5P3		*
.1918	W19	Q-In		*	.CQA05	18x1,5	W19		*
.3219	W32	W19		**46,28**		Gewinde M18x1,5 3-gängig (3-starts)			
.1916	W19		B16	**39,40**					
.1816	Q-In		B16	**40,57**					
.1912	W19		1/2"x20	**39,20**					
.1932	W19	W32		**57,04**					
.1914	W19	1/4"		*					
	1/4" Innensechskant für Bit-Schäfte								

Serie 49307

Gewindebohrer-Adapter mit WELDON-Direktaufnahme

zur Aufnahme von Gewindebohrern nach DIN 371/376

Type 49307 - Aufnahmeadapter für Maschinengewindebohrer nach DIN 376 mit Überlaufschaft - maschinenseitig mit WELDON 19 (M30 Weldon32-) Schaft. Geeignet für Maschinen mit Rechts-/Linkslauf.

EN - Tap Holder with Weldon 3/4" (M30=Weldon 1.1/4") to fit machine taps DIN 376 with reduced shanks. For machines with RH/LH only.

49307 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Direktaufnahme W19/32 für DIN 376-Schäfte
- Es wird kein Gewindeschneidfutter benötigt
- Spannung auf Vierkant mittels Madenschrauben
- Satzzusammenstellungen gerne auf Anfrage
- Adapter für Schäfte ISO529 ab Werkslager
- Commodity-Code 8467.9900

BestNr A					49 307	BestNr B					49 307
Gruppe					07						07
Qualität					Stahl						Stahl
Schicht					P0						P0
		DIN 371	DIN 376					DIN 371	DIN 376		
		Schaft-Ø	Schaft-Ø					Schaft-Ø	Schaft-Ø		
	für	Innen	Innen	Schaft-Ø	€		für	Innen	Innen	Schaft-Ø	€
BestNr B	Gewinde	mm	mm	Aussen	Stück	BestNr B	Gewinde	mm	Aussen	Aussen	Stück
.0808	M 8	8,0	-	W19	**45,69**	.1612	M 16	-	12,0	W19	**35,63**
.1010	M10	10,0	-	W19	**45,69**	.1814	M 18	-	14,0	W19	**44,31**
.0645	M 6	-	4,5	W19	**35,63**	.2016	M 20	-	16,0	W19	**70,28**
.0806	M 8	-	6,0	W19	**35,63**	.2218	M22/24	-	18,0	W19	**70,28**
.1007	M 10	-	7,0	W19	**35,63**	.2720	M 27	-	20,0	W19	**74,35**
.1209	M 12	-	9,0	W19	**35,63**	.3022	M 30	-	22,0	W32	**91,07**
.1411	M 14	-	11,0	W19	**35,63**						

Serie 49312

IQ-Spiralbohrer HSSECo8 mit WELDON19-Direktantrieb

Schnittlänge 25 mm, mit Innenkühlung

Type 49312 - Spiralbohrer mit Weldon-Schaft. Einfache und wirtschaftliche Lösung zur Aufnahme von Spiralbohrer in Kernbohrmaschinen.

EN - M42-Twist drill with 3/4" weldon shank. Easy and economic solution to use twist drills in a magnetic drilling machine.

Rotabroach

49312 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSSECo8 / M42
- Direktaufnahme Weldon-Schaft 3/4" (19mm)
- Für Maschinen mit Schnellspannsystemen
- Einfach und wirtschaftlich
- Weitere Ausführungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●				○										●	●			●	●	●	○	○	○		

BestNr A				49 312										49312		
Gruppe				07										07		
Qualität				HSSE										HSSE		
Schicht				P0										P0		
Dreh ↔				RH										RH		
Spitze Δ				118°										118°		
	Ø	SL	Schaft	€						Ø	SL	Schaft		€		
BestNr B	mm	mm	Weldon	Stück					BestNr B	mm	mm	Weldon		Stück		
.0600	6	25	19 (¾")	**29,37**					.1100	11	25	19 (¾")		**35,47**		
.0700	7	25	19 (¾")	**29,37**					.1200	12	25	19 (¾")		**41,64**		
.0800	8	25	19 (¾")	**29,37**					.1300	13	25	19 (¾")		**41,64**		
.0900	9	25	19 (¾")	**35,47**					.1350	13,5	25	19 (¾")		**45,28**		
.1000	10	25	19 (¾")	**35,47**					.1400	14	25	19 (¾")		**45,28**		

Serie 49012

Adapter WELDON19 für Spiralbohrer

Type 49012 - Adapter für Spiralbohrer. Einfache und wirtschaftliche Lösung zur Aufnahme von Spiralbohrer und erweitert das Einsatzgebiet der Kernbohrmaschine.

EN - Twist drill adaptors with weldon shank. Easy and economic solution to use twist drills and gives your drilling machine a greater degree of versatility.

49012 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- für Kurzbohrer mit Ø 4 bis 12 mm
- Sehr wirtschaftliche Lösung
- Einfache Besfestigung mit Gewindestift
- Höchste Rundlaufgenauigkeit
- Erhöht das Einsatzgebiet der Kernbohrmaschinen
- Commodity-Code 8466.2020

BestNr A			49 012								49 012		
Gruppe			07								07		
Qualität			Stahl								Stahl		
Schicht			P0								P0		
	Innen	Außen	€						Innen	Außen	€		
BestNr B	Ø mm	Ø mm	Stück					BestNr B	Ø mm	Ø mm	Stück		
.0400	4,0	W19	**77,11**					.1100	11,0	W19	**77,11**		
.0500	5,0	W19	**77,11**					.1200	12,0	W19	**77,11**		
.0600	6,0	W19	**77,11**					.1300	13,0	W19	**77,11**		
.0700	7,0	W19	**77,11**					.1350	13,5	W19	**77,11**		
.0800	8,0	W19	**77,11**					.08610	1/2"	W19	**27,93**		
.0900	9,0	W19	**77,11**						für Blacksmith-Spiralbohrern mit 1/2"-Schaft				
.1000	10,0	W19	**77,11**										

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

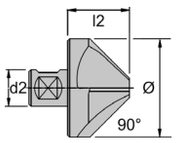
Serie 49303

Kegel- u. Entgratsenker für Kernbohrmaschinen

mit Weldon 19-Direktaufnahme

Typ 49303 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Beschichtungen (TiN, TiCM, TiALN, CrN) zur Standzeiterhöhung auf Anfrage.

EN - 3-fluted Countersinks 90° for chatter-free actions, suitable for all types of portal Mag-machiens with 3/4" Weldon shank.



49303 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSS M2
- 90° Form C mit 3 Schneiden
- Weldon 19-Direktaufnahme
- rechtsschneidend
- Weitere Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	○										●	○	○	○							○	○			○	○			○			

BestNr A				49 303
Gruppe				07
Qualität				HSS
Schicht				P0
Dreh ↔				RH
Spitze Δ				90°
	Type	Ø	d2	€
BestNr B		mm	mm	Stück
.0030	CK	30	19	**135,49**
.0400	CK	40	19	**139,35**
.0550	CK	50	19	**192,63**

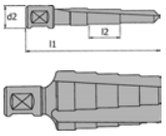
Serie 49231

POWERBOR™-Stufenbohrer für Kernbohrmaschinen

DBGM-angemeldet, mit Weldon 19-Direktaufnahme

Typ 49231 - vaporisiert - Innovativer Stufenbohrer mit Weldon-Schaft zur Direktaufnahme in Kernbohrmaschinen. Zum Aufweiten vorhandener Bohrungen und Neu-Bohrungen. Eingetragenes Design beim Deutschen Patent- und Markenamt München. Ein Muss für jeden Werkzeugkoffer.

EN - This innovative step drill has been designed for us with electromagnetic drilling machines. The unique design allows a number of popular hole sizes to be drilled with just one tool.



49231 Dapprich-TechBox

- HALL-Werksnorm
- HSS / M2
- WELDON-Schaft mit 2 Spannflächen
- DBGM-Design DE202005016797
- geradegenutet
- Durchmesser aufgelasert
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●	○	○		●	●	●								●	●	●		●	●	●					

BestNr A													49 231
Gruppe													07
Qualität													HSSG
Schicht													P1-vap
Dreh ↔													RH
	Type		Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Bohr-	l2	l1	d2	Z	€
BestNr B			Stufe 1	Stufe 2	Stufe 3	Stufe 4	Stufe 5	Spitze	mm	mm	mm		Stück
											Weldon Schaft		
.0816	MPSD	0816	8	10	12	14	16	ja	12	107	19	2	**93,42**
.1018	MPSD	1018	10	12	14	16	18	ja	12	108	19	2	**103,46**
.2028	MPSD	2028	20	22	24	26	28	ja	12	113	19	2	**158,66**
.3038	MPSD	3038	30	32	34	36	38		12	105	19	3	**204,45**
.4048	MPSD	4048	40	42	44	46	48		12	105	19	3	**328,88**
.1014	MPSD	1014	10	12	14			ja	25	114	19	2	**76,07**
.1620	MPSD	1620	16	18	20			ja	25	117	19	2	**122,20**
.2226	MPSD	2226	22	24	26				25	110	19	3	**146,56**
.2832	MPSD	2832	28	30	32				25	110	19	3	**164,02**
.3438	MPSD	3438	34	36	38				25	110	19	3	**204,45**
.4044	MPSD	4044	40	42	44				25	110	19	3	**283,53**
.4650	MPSD	4650	46	48	50				25	110	19	3	**330,46**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

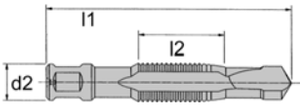
Serie 49702

DAPPRICH Kombi-Gewindebohrer HSSECo5

mit Weldon19-Direktaufnahme

Type 49702 - Maschinen-Kombigewindebohrer mit Weldon 19-Direktaufnahme zum Einsatz auf Kernbohrmaschinen. Bohrt und schneidet Gewinde in einem Arbeitsgang. Sehr effizient durch große Zeitersparnis. Zum Einsatz in gut spanbare Stähle bis 800N/mm².

EN - Drilling and Tapping with one tools. Reduces set up time. No more misalignment between core and tap. Saves costs as no need for tap driving equipment. Suitable for generell steels up to 800N/mm².



49702 Dapprich-TechBox

- HALL-Norm
- HSSE
- Kernloch + Gewinde in einem Arbeitsgang
- Weldon 19-Direktaufnahme
- geradegenutet
- Abweichende Gewinde auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●					●				●	○	●								●	●	●		●	●	●					

BestNr A								49 702
Gruppe								07
Qualität								HSSE
Schicht								P1-vap
Dreh ↔			max.					RH
Anschnitt			Gewinde-					D
	Type	Gewinde	Tiefe	l1	l2	d2	Z	€
BestNr B			mm	mm	mm	mm		Stück
.0800	PDT	M 8	17	110	25	19	4	**106,50**
.1000	PDT	M 10	20	113	28	19	4	**115,51**
.1200	PDT	M 12	20	117	32	19	4	**126,05**
.1400	PDT	M 14	18	117	36	19	4	**149,21**
.1600	PDT	M 16	18	117	36	19	4	**172,36**
.1800	PDT	M 18	20	130	45	19	4	**198,08**
.2000	PDT	M 20	25	135	45	19	4	**226,38**
.2200	PDT	M 22	24	135	45	19	4	**254,68**
.2400	PDT	M 24	26	148	54	19	4	**303,56**
.2700	PDT	M 27	29	155	54	19	4	**329,28**
.3000	PDT	M 30	31	169	63	19	4	**380,73**

Serie 49712

POWERBOR™-Gewindebohrer für Kernbohrmaschinen

mit Weldon 19-Direktaufnahme

Typ 49712 - Einschnitt-Gewindebohrer, gerade genutet mit Weldon 19-Direktaufnahme zum Einsatz auf Kernbohrmaschinen. Praktische Kits für jedes Gewinde.

EN - Specially designed taps used together wither either cutters or drills for drilling core diameters. The Kit eliminates the need for tapping attachements.

Powerbor

49712 Dapprich-TechBox

- HALL-Norm
- HSS / M2
- Vaporisierte Oberfläche*
- Weldon 19-Direktaufnahme
- gerade genutet
- Abweichende Gewinde auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	○												○													●	○					

BestNr A				49 712									49 712		
Gruppe				07									07		
Qualität				HSS-M2									HSS-M2		
Schicht				P0 / P1									P0 / P1		
Dreh ↔				RH									RH		
Anschnitt				D / B									D / B		
	Type	Gewinde	d2	€					Type	Gewinde	d2		€		
BestNr B		Ø	mm	Stück				BestNr B		Ø	mm		Stück		
.1914	19D		W19	**37,75**											
	Aufnahme-Adaopter: Weldon 19 > Bit 1/4"														
.0600	KDT	M 6	W19	**58,62**											
	Kit beinhaltet: Adapter - Spiralbohrer - Gewindebohrer M6														
.0800	KDT	M 8	W19	**59,43**											
	Kit beinhaltet: Adapter - Spiralbohrer - Gewindebohrer M8														
.1000	KDT	M 10	W19	**61,86**											
	Kit beinhaltet: Adapter - Spiralbohrer - Gewindebohrer M10														

BestNr B	Type	Gewinde Ø	d2 mm	€ Stück
.1225	PTB12	M 12	W19	*
.1425	PTB14	M 14	W19	*
.1625	PTB16	M 16	W19	*
.2025	PTB20	M 20	W19	*
.2425	PTB24	M 24	W19	*
.2725	PTB27	M 27	W19	*
.3025	PTB30	M 30	W19	*

Auslaufartikel - Serienfertigung eingestellt. Nach Abverkauf nur noch als Sonderanfertigung lieferbar. Bitte fragen Sie die aktuell verfügbaren Durchmesser und Preise gezielt an. Vielen Dank !

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 20172

Kühl-/Schmierstoffe

für die Metallbearbeitung

Type 20172 - Kühl- und Schmierstoffe für die Metallbearbeitung.
Sie haben eine hervorragende Kühl- und Trennwirkung, erhöhen die Standzeiten Ihrer Schneidwerkzeuge und sorgen für eine hohe Oberflächengüte. Je nach Einsatzgebiet bieten wir unterschiedliche Schneidöle, -pasten und gele; fragen Sie nach, wir beraten sie gerne.

EN - Coolants and lubricants for metal processing.
They have an excellent cooling and separation efficiency, increase the work lifetime of your cutting tools and ensure a high surface quality. Depending on the application, we offer different cutting fluids, pastes and gels; please ask for it; we are pleasure to advise you.

20172 Dapprich-TechBox

- Werksnormen
- Verlängert die Standzeiten Ihrer Schneidwerkzeuge
- Verbessert die Oberflächengüte Ihrer Werkstücke
- Größere Schnittgeschwindigkeiten möglich
- Gezielte Anwendung und Dosierbarkeit
- Kostenreduzierend
- Commodity-Code 3403.1910

BestNr A				20 172										
Gruppe				15										
BestNr B	Inhalt Menge	Stoff-Art	Gebinde Größe	€ Gebinde	Bohren	Reiben	Gewinden		Stahl	Hardox	VA	Guss	Bunt-Metalle	Alu
.09A30	30 gr	Paste	1	**6,08**	√	√	√		√		√	√	√	√
	Einfache Universalpaste													
.09A60	60 gr	Paste	1	**10,84**	√	√	√		√		√	√	√	√
	Einfache Universalpaste													
.09A6020	60 gr	Paste	20	**141,91**	√	√	√		√		√	√	√	√
	Einfache Universalpaste													
.09A6040	60 gr	Paste	40	**254,84**	√	√	√		√		√	√	√	√
	Einfache Universalpaste													
.09A500	500 gr	Paste	1	**46,13**	√	√	√		√		√	√	√	√
	Einfache Universalpaste													
.C400	400 ml	Öl / Spray	1	**24,00**	√	√	√		√		√	√		√
	Schneidöl Spray auf Mineralölbasis													
.S400	400 ml	Öl / Spray	1	**34,69**	√		√		√		√	√	√	√
	Schneidöl Spray a. Basis nachwachsender Rohstoffe													
.A210	210 ml	Öl	1	**21,65**			√		√		√			
	Chlor-, silikon-, PCB-, lösemittelfrei													
.G250	250 ml	Öl	1	**13,38**	√	√	√		√		√			√
	Schneidöl auf Mineralölbasis													
.G120	120 ml	Gel	1	**26,97**	√	√	√		√	√	√	√	√	√
	Lange Werkzeugstandzeiten, sehr gute Oberflächengüte													
.R500	500 gr	Paste	1	*	√					√				
	Speziell für HARDOX®-Bearbeitung													
.RD208	1 L	Öl	1	**29,37**	√				√		√	√		
	Speziell für Kernbohrmaschinen													
.RD229	5 L	Öl	1	**137,12**	√				√		√	√		
	Speziell für Kernbohrmaschinen													
.RD4068	~50 gr	Stick	1	**26,08**	√				√		√	√		
	Speziell für Kernbohrmaschinen													
.RD4065	~450 gr	Stick	1	**52,27**	√				√		√	√		
	Speziell für Kernbohrmaschinen													

Serie 49400

Mini-Kernbohrer "STORM" HSS-M2

Schnittlänge 6,4mm/12mm

Type 49400 - Mini-Kernbohrer mit präzisionsgeschliffene Schneiden. Für akkuraten Eintritt und perfekte Bohrungen in Metallbleche, Rohre und Kunststoffe.

EN - Mini cutters with precision groumnd teeth for clean, accurate entry and perfect holes in sheet metal, pipes an plastics.

Rotabroach

49400 Dapprich-TechBox

- Rotabroach™-MiniCutter
- HSS / M2
- Höhere Leistungsfähigkeit und längere Lebensdauer
- Niedriger Stromverbrauch für Akkuschrauber
- 3x schneller als Spiralbohrer
- Sets im Konststoffkoffer; englische Sets auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				○				○	○	○	○							○				○	○	○	○	○	○	○	

BestNr A			49 400									49 401			
Gruppe			07									07			
Qualität			HSS M2									Stahl			
Schicht			P0/P1									P0/P1			
												Zubehör			
		Schnitt-													
	Ø	länge	€									€			
BestNr B	mm	mm	Stück							BestNr B			Stück		
.RCM060	6,00	6,4	**26,30**							.0117	RA117		**99,18**		
.RCM070	7,00	6,4	**26,30**								Aufnahmedorn 9,5mm für Ø 6-20mm				
.RCM080	8,00	6,4	**30,11**							.0116	RA116		**99,18**		
.RCM090	9,00	6,4	**30,11**								Aufnahmedorn 12,7mm für Ø 6-20mm				
.RCM100	10,00	6,4	**37,63**							.0118	RA118		**210,53**		
.RCM110	11,00	6,4	**37,63**								Aufnahmedorn 12,7mm für Ø 21-38,1mm				
.RCM120	12,00	6,4	**39,06**							.0327	RA327		**12,04**		
.RCM130	13,00	6,4	**42,12**								Zentrierstift für RA 116 + RA 117				
.RCM140	14,00	6,4	**42,12**							.3063	RA3063		**24,05**		
.RCM150	15,00	6,4	**42,12**								Zentrierstift für RA 118				
.RCM160	16,00	6,4	**46,61**							.0328	RA328		**5,96**		
.RCM170	17,00	6,4	**52,62**								gefederte Anschlagscheibe				
.RCM180	18,00	6,4	**56,65**							.0329	RA329		**5,96**		
.RCM200	20,00	6,4	**55,63**								gerade Anschlagscheibe				
.RCM210	21,00	12	**59,89**							.0464	RA464		**1,82**		
.RCM220	22,00	12	**84,17**								Gewindestift				
.RCM230	23,00	12	**84,17**							.3008	RA3008		**2,34**		
.RCM240	24,00	12	**87,18**								Druckfeder für Zentrierstift				
.RCM250	25,00	12	**99,18**												
.RK603	Set		**297,68**												
	8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20mm		Schaft: 12,7mm												
.RK604	Set		**113,23**												
	8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20mm		Schaft: 9,5mm												

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Kapp-Säge
ELEMENT14

Serie 49114

Kappsäge ROTABROACH™

mit CERMET-Sägeblatt

Type 49114 - Kapp-Säge aus dem Hause ROTABROACH. Maschine wird standardmäßig mit einem CERMET-Sägeblatt für die Stahlbearbeitung ausgeliefert. CERMET-Sägeblätter produzieren weniger Funken als herkömmliche Blätter.

EN - Rotabroach's Element 14 Chop Saw makes light work of cutting steel plate, square tube, angle iron, pipe, tube and sheet metal.Quicker, more accurate and safer than conventional abrasive cutting saws.Produces a cut that is virtually spark free with no burr.Swivel Vice enables 45º cutting.

Optional blades enable cutting in steel, aluminium and other ferrous and non-ferrous metals.

49114 Dapprich-TechBox

- Werksnorm ROTABROACH
- CERMET-Sägeblätter
- bis zu 40% längere Lebensdauer gegenüber HM
- Triple Chip-Design sorgt für zusätzliche Haltbarkeit
- 0°-45° Gehrungsschnitt
- mit separatem Spänefach
- Commodity-Code 8459.2900 (E14) / 8208.1000 (Blätter)

BestNr A		49 114
Gruppe		07
Modell		E14
V IN		230V
BestNr B	Maschine	€ Stück
.E14/3	E14	**823,13**

ELEMENT 14 Spezifikation	
Motorleistung	230V Volllast 2200W
U/min im Leerlauf	1450 U/min
Schneidleistung	
Vierkantmaterial	90 x 90 mm
Rundmaterial	Ø 130 mm
Rechteckmaterial	95 x 185 mm
Gährung	0° - 45°
Gewicht-netto	24 kg
im Lieferumfang enthalten:	1 CERMET Sägeblatt "STAHL"

BestNr A		49 114
Gruppe		07
Modell		E14
V IN		230V
BestNr B	CERMET Sägeblatt	für Material	Ø mm	Bohrung Ø mm	Z	€ Stück
.3551		Stahl	355	25,4 (1")	66	**187,06**
.3553		Alu	355	25,4 (1")	80	**166,74**
.3555		Multi	355	25,4 (1")	32	**104,00**
.3557		VA	355	25,4 (1")	120	**213,00**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Reibahlen

Besuchen Sie auch unsere Reibahlen-Homepage:
https://www.reibahlen.tools

Reibahlen
Reamers

Serie 73060		HSS M2	DIN 206	N	RH	Blank	IQ		H7		Seite 225
Serie 75060		HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ				Seite 228
Serie 75062		HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ				ab Werk
Serie 75040		HSS M2	DIN 9	A	RH	Blank	IQ		1:50		Seite 229
Serie 75043		HSS M2	DIN 9	B	RH	Blank	IQ		1:50		Seite 229
Serie 75140		HSSE	DIN 2179	C	RH	Blank	IQ	HA	1:50		Seite 230
Serie 75240		HSSE	DIN 2180	C	RH	blank	IQ	MK	1:50		Seite 230
Serie 73100		HSS M2	WN	N	RH	Blank	IQ		1:16		Seite 231
Serie 75211		HSSE	DIN 212	B/D	RH	blank	IQ	HA	H7		Seite 232
Serie 75411		HSSE	DIN 212	B/D	RH	blank	IQ	HA	1/100		Seite 234
Serie 73000		HSSE	~DIN 212	B/D	RH	Blank	IQ	HA	H7		Seite 235
Serie 93220		VHM	~DIN 212	B/D	RH	Blank	DxC	HA	H7		Seite 236
Serie 93230		VHM	~DIN 212	B/D	RH	Blank	DxC	HA	1/100		Seite 237
Serie 75111		HSSE	DIN 208	B	RH	Blank	IQ	MK	H7		Seite 238
Serie 72020		HSSE	~DIN 208	B	RH	Blank	IQ	MK	H7		Seite 239
Serie 73500		HSS M2	DIN 219	B	RH	Blank	IQ	Ø	H7		Seite 240
Serie 73550		Stahl	DIN 217		RH	Blank	IQ	MK			Seite 241
Serie 72050		HSS M2	DIN 311		RH	Blank	IQ	MK			Seite 242
Serie 72060		HSS M2	~DIN 311		RH	Blank	IQ	S13			Seite 243
new Serie 72079		HSS M2	~DIN 311		RH	X+	IQ	IM-PACT			Seite 244

Serie 73060

HSS-Handreibahlen, spiralgenutet

DIN 206 , mit Zylinderschaft und Vierkant DIN 10

Type 73060 - Standardreibahle für alle Eisen- und Nichteisenmetalle, Kunststoffe hart und weich. Für bestimmte Werkstoffe sind Beschichtungen (z.B. TiN, TiCN, TiALN, CrN usw.) sinnvoll. Durch langen, konischen Anschnitt (über ca. 1/3 der Schneidenlänge) nicht für Bearbeitung von Grundlöchern geeignet, Späneabfluß nach unten. Bei Grundlochbearbeitung bitte Form A (gerade genutet) bestellen. Weitere Durchmesser ab Werkslager England lieferbar. Sondertoleranzen (z.B. E7, F7, H8, H9).

EN - Genreal-purpose reamer to be used on all ferrous and non-ferrous materials as well as sofrt and hard plastics. Due to the long taper lead not suitable for blind holes. Coatings on request.

73060 Dapprich-TechBox

- DIN 206 B
- HSS / M2
- Standardtoleranz H7
- Form B - spiralgenutet
- rechtsschneidend, 8° Linksdrall
- Herstellungstoleranzen nach DIN 1420
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N			Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	

● ++ ○ +

BestNr A						73 060									73 060
Gruppe						08									08
Qualität						HSS									HSS
Schicht						P0									P0
Dreh ↔						RH									RH
Toleranz						H7									H7
	Ø	Ø	l1	l2	a	€			Ø	Ø	l1	l2	a		€
BestNr B	mm	ins/"	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	mm	ins/"	mm	mm	mm		Stück
.0100	1,00		34	16	-	**50,40**		.0470	4,70		81	41	3,4		**16,02**
.0110	1,10		34	16	-	**50,40**		.0475	4,75		81	41	3,4		**16,02**
.0120	1,20		34	16	-	**50,40**		.0476	4,762	3/16"	87	44	3,8		**15,77**
.0130	1,30		34	16	-	**50,40**		.0480	4,80		87	44	3,8		**16,02**
.0140	1,40		41	20	1,12	**50,40**		.0490	4,90		87	44	3,8		**16,02**
.0150	1,50		41	20	1,12	**37,75**		.0500	5,00		87	44	3,8		**14,93**
.0158	1,587	1/16"	44	21	1,25	*		.0510	5,10		87	44	3,8		**16,02**
.0160	1,60		44	21	1,25	**45,15**		.0515	5,159	13/64"	87	44	4,0		**16,46**
.0170	1,70		44	21	1,25	**45,15**		.0520	5,20		87	44	3,8		**16,02**
.0180	1,80		47	23	1,4	**36,55**		.0525	5,25		87	44	3,8		**16,02**
.0190	1,90		47	23	1,4	**36,55**		.0530	5,30		87	44	3,8		**16,02**
.0198	1,984	5/64"	50	25	1,6	*		.0540	5,40		93	47	4,3		**16,02**
.0200	2,00		50	25	1,6	**31,53**		.0550	5,50		93	47	4,3		**15,33**
.0210	2,10		50	25	1,6	**36,55**		.0555	5,556	7/32"	93	48	4,5		**16,91**
.0220	2,20		54	27	1,8	**36,55**		.0560	5,60		93	47	4,3		**16,02**
.0225	2,25		54	27	1,8	*		.0570	5,70		93	47	4,3		**16,02**
.0230	2,30		54	27	1,8	**36,55**		.0575	5,75		93	47	4,3		**16,02**
.0238	2,381	3/32"	58	29	2,1	*		.0580	5,80		93	47	4,3		**16,02**
.0240	2,40		58	29	2,1	**34,64**		.0590	5,90		93	47	4,3		**16,02**
.0250	2,50		58	29	2,1	**31,53**		.0595	5,953	15/64"	93	48	4,5		**17,60**
.0260	2,60		58	29	2,1	**34,64**		.0600	6,00		93	47	4,3		**16,12**
.0270	2,70		62	31	2,1	**34,64**		.0610	6,10		100	50	4,9		**17,64**
.0275	2,75		62	31	2,1	*		.0620	6,20		100	50	4,9		**17,64**
.0277	2,778	7/64"	62	31	2,24	*		.0625	6,25		100	50	4,9		**17,64**
.0280	2,80		62	31	2,1	**34,64**		.0630	6,30		100	50	4,9		**17,64**
.0290	2,90		62	31	2,1	**34,64**		.0635	6,350	1/4"	100	50	4,9		**19,04**
.0300	3,00		62	31	2,1	**14,15**		.0640	6,40		100	50	4,9		**17,64**
.0310	3,10		66	33	2,4	**16,02**		.0650	6,50		100	50	4,9		**16,91**
.0317	3,175	1/8"	66	33	2,4	**21,05**		.0660	6,60		100	50	4,9		**17,64**
.0320	3,20		66	33	2,4	**16,02**		.0670	6,70		100	50	4,9		**17,64**
.0325	3,25		66	33	2,4	**16,02**		.0675	6,75		107	54	5,5		**17,64**
.0330	3,30		66	33	2,4	**16,02**		.0680	6,80		107	54	5,5		**17,64**
.0340	3,40		71	35	2,7	**16,02**		.0690	6,90		107	54	5,5		**17,64**
.0350	3,50		71	35	2,7	**14,15**		.0700	7,00		107	54	5,5		**18,08**
.0357	3,571	9/64"	71	35	2,8	**10,74**		.0710	7,10		107	54	5,5		**18,95**
.0360	3,60		71	35	2,7	**16,02**		.0714	7,143	9/32"	107	54	5,6		**20,27**
.0370	3,70		71	35	2,7	**16,02**		.0720	7,20		107	54	5,5		**18,95**
.0375	3,75		71	35	2,7	**16,02**		.0725	7,25		107	54	5,5		**18,95**
.0380	3,80		76	38	3,0	**16,02**		.0730	7,30		107	54	5,5		**18,95**
.0390	3,90		76	38	3,0	**16,02**		.0740	7,40		107	54	5,5		**18,95**
.0396	3,968	5/32"	76	38	3,0	**11,05**		.0750	7,50		107	54	5,5		**18,47**
.0400	4,00		76	38	3,0	**13,76**		.0760	7,60		115	58	6,2		**18,95**
.0410	4,10		76	38	3,0	**16,02**		.0770	7,70		115	58	6,2		**18,95**
.0420	4,20		76	38	3,0	**16,02**		.0775	7,75		115	58	6,2		**18,95**
.0425	4,25		76	38	3,0	**16,02**		.0780	7,80		115	58	6,2		**18,95**
.0430	4,30		81	41	3,4	**16,02**		.0790	7,90		115	58	6,2		**18,95**
.0436	4,365	11/64"	81	41	3,55	**21,05**		.0794	7,938	5/16"	115	58	6,3		**22,31**
.0440	4,40		81	41	3,4	**16,02**		.0800	8,00		115	58	6,2		**19,66**
.0450	4,50		81	41	3,4	**14,15**		.0810	8,10		115	58	6,2		**20,79**
.0460	4,60		81	41	3,4	**16,02**		.0820	8,20		115	58	6,2		**20,79**

73060

HSS-Handreibahlen, spiralgenutet (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	

● ++ ○ +

BestNr A						73 060								73 060
Gruppe						08								08
Qualität						HSS								HSS
Schicht						P0								P0
Dreh ↔						RH								RH
Toleranz						H7								H7
	Ø	Ø	l1	l2	a	€			Ø	Ø	l1	l2	a	€
BestNr B	mm	ins/"	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	mm	ins/"	mm	mm	mm	Stück
.0825	8,25		115	58	6,2	**20,79**		.1746	17,462	11/16"	188	93	14,0	**48,17**
.0830	8,30		115	58	6,2	**20,79**		.1750	17,50		188	93	14,5	**78,92**
.0840	8,40		115	58	6,2	**20,79**		.1800	18,00		188	93	14,5	**54,63**
.0850	8,50		115	58	6,2	**20,44**		.1850	18,50		188	93	14,5	**95,91**
.0860	8,60		124	62	7,0	**20,79**		.1900	19,00		188	93	14,5	**57,38**
.0870	8,70		124	62	7,0	**20,79**		.1905	19,05	3/4"	201	100	16,0	**53,84**
.0873	8,731	11/32"	124	62	7,1	**23,76**		.1950	19,50		201	100	16,0	**103,81**
.0875	8,75		124	62	7,0	**20,79**		.2000	20,00		201	100	16,0	**67,61**
.0880	8,80		124	62	7,0	**20,79**		.2050	20,50		201	100	16,0	**98,22**
.0890	8,90		124	62	7,0	**20,79**		.2063	20,637	13/16"	201	100	16,0	**59,83**
.0900	9,00		124	62	7,0	**21,62**		.2100	21,00		201	100	16,0	**71,66**
.0910	9,10		124	62	7,0	**24,98**		.2150	21,50		215	107	18,0	**135,08**
.0920	9,20		124	62	7,0	**24,98**		.2200	22,00		215	107	18,0	**75,46**
.0925	9,25		124	62	7,0	**24,98**		.2222	22,225	7/8"	215	107	18,0	**68,87**
.0930	9,30		124	62	7,0	**24,98**		.2250	22,50		215	107	18,0	**115,26**
.0940	9,40		124	62	7,0	**24,98**		.2300	23,00		215	107	18,0	**85,47**
.0950	9,50		124	62	7,0	**23,97**		.2350	23,50		215	107	18,0	**155,78**
.0952	9,525	3/8"	133	66	8,0	**24,85**		.2381	23,812	15/16"	231	107	18,0	**78,48**
.0960	9,60		133	66	8,0	**24,98**		.2400	24,00		231	115	20,0	**93,16**
.0970	9,70		133	66	8,0	**24,98**		.2450	24,50		231	115	20,0	**165,39**
.0975	9,75		133	66	8,0	**24,98**		.2500	25,00		231	115	20,0	**93,54**
.0980	9,80		133	66	8,0	**24,98**		.2540	25,400	1"	231	115	20,0	**85,64**
.0990	9,90		133	66	8,0	**24,98**		.2600	26,00		231	115	20,0	**109,36**
.1000	10,00		133	66	8,0	**23,97**		.2700	27,00		247	124	22,0	**112,02**
.1010	10,10		133	66	8,0	**25,73**		.2800	28,00		247	124	22,0	**124,20**
.1020	10,20		133	66	8,0	**25,73**		.2857	28,575	1.1/8"	247	124	22,4	**125,60**
.1025	10,25		133	66	8,0	**25,73**		.2900	29,00		247	124	22,0	**269,90**
.1030	10,30		133	66	8,0	**25,73**		.3000	30,00		247	124	22,0	**136,40**
.1031	10,318	13/32"	133	66	8,0	**43,14**		.3100	31,00		265	133	25,0	**371,05**
.1040	10,40		133	66	8,0	**25,73**		.3175	31,75	1.1/4"	265	133	25,0	**159,98**
.1050	10,50		133	66	8,0	**25,73**		.3200	32,00		265	133	25,0	**159,98**
.1060	10,60		142	71	9,0	**25,73**		.3300	33,00		265	133	25,0	**144,61**
.1070	10,70		142	71	9,0	**25,73**		.3400	34,00		284	142	28,0	**185,13**
.1075	10,75		142	71	9,0	**25,73**		.3492	34,925	1.3/8"	284	142	28,0	**195,09**
.1080	10,80		142	71	9,0	**25,73**		.3500	35,00		284	142	28,0	**195,35**
.1090	10,90		142	71	9,0	**25,73**		.3600	36,00		284	142	28,0	**202,82**
.1100	11,00		142	71	9,0	**23,76**		.3700	37,00		284	142	28,0	**183,42**
.1110	11,10		142	71	9,0	**32,01**		.3800	38,00		305	152	31,5	**235,83**
.1111	11,112	7/16"	142	71	9,0	**27,25**		.3819	38,100	1.1/2"	305	152	31,5	**236,67**
.1120	11,20		142	71	9,0	**32,01**		.3900	39,00		305	152	31,5	**516,13**
.1125	11,25		142	71	9,0	**32,01**		.4000	40,00		305	152	31,5	**269,07**
.1130	11,30		142	71	9,0	**32,01**		.4100	41,00		305	152	31,5	**641,99**
.1140	11,40		142	71	9,0	**32,01**		.4127	41,275	1.5/8"	305	152	31,5	*
.1150	11,50		142	71	9,0	**32,01**		.4200	42,00		305	152	31,5	**278,68**
.1160	11,60		142	71	9,0	**32,01**		.4300	43,00		326	163	35,5	**806,95**
.1170	11,70		142	71	9,0	**32,01**		.4400	44,00		326	163	35,5	**315,63**
.1175	11,75		142	71	9,0	**32,01**		.4445	44,450	1.3/4"	326	163	35,5	*
.1180	11,80		152	76	10,0	**32,01**		.4500	45,00		326	163	35,5	**315,63**
.1190	11,90		152	76	10,0	**32,01**		.4600	46,00		326	163	35,5	**877,65**
.1191	11,906	15/32"	152	76	10,0	**29,65**		.4700	47,00		326	163	35,5	**930,58**
.1200	12,00		152	76	10,0	**35,37**		.4762	47,625	1.7/8"	347	174	40,0	*
.1220	12,20		152	75	10,0	**39,04**		.4800	48,00		347	174	40,0	**989,46**
.1250	12,50		152	76	10,0	**39,04**		.4900	49,00		347	174	40,0	**942,40**
.1260	12,60		152	76	10,0	**39,04**		.5000	50,00		347	174	40,0	**467,26**
.1270	12,70	1/2"	152	76	10,0	**31,67**		.5080	50,800	2"	347	174	40,0	*
.1300	13,00		152	76	10,0	**38,52**		.6000	60,00		367	184	WN	*
.1350	13,50		163	81	11,0	**40,88**		.RB50H7	Set 1					**1283,00**
.1400	14,00		163	81	11,0	**43,24**			Set 1,0-6,0x0,1 mm, in RoseBox					
.1429	14,287	9/16"	163	81	11,2	**38,47**		.RB41H7	Set 2					**734,03**
.1450	14,50		163	81	11,0	**61,06**			Set 6,0-10,0x0,1 mm, in RoseBox					
.1500	15,00		163	81	11,0	**47,17**		.3700H7	Set 3					**198,98**
.1550	15,50		175	87	12,0	**69,01**			Set 3-4-5-6-8-10-12H7 in RoseBox					
.1587	15,875	5/8"	175	87	12,5	**44,50**		.3810H7	Set 4					**244,02**
.1600	16,00		175	87	12,0	**53,07**			Set 3-4-5-6-8-10-12H7 in RoseBox, inkl.Untermaß-Spibo					
.1650	16,50		175	87	12,0	**77,78**								
.1700	17,00		175	87	12,0	**53,84**								

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 73060

HSS-Handreibahlen, spiralgenutet

Satz-Type 73060.3810 mit Untermaß-Spiralbohrern DIN 338
Standardsatz in H7-Toleranz beinhaltet: Ø 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 mm

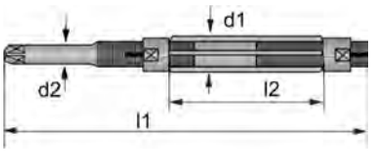
Serie 75060

Schnellverstell-Handreibahle mit HSS-Messern

C-Type (continentaler Standard)

Typ 75060 - Rechtsschneidende Reibahle mit verstellbaren Messern und Zylinderschaft mit Vierkant. Gerade Messer aus HSS-M2. Die Schneiden sind exzentrisch gewölbt und hinterschliffen. Verstellung der auswechselbaren Messer durch Verstellmutter mit Einstellskalen. Ungleiche Messerteilung.

EN - Right hand cutting reamer with unequal pitched, adjustable cutting blades and straight shank with square. The blades are made of High Speed Steel. Cutting edges are eccentric domed relief-grounded. A nut with scale will ensure adjustability. Particularly to be used for repairing jobs.



75060 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- Messer aus HSS-M2
- Verstellbereich nach Continental-Standard
- rechtsschneidend
- Ersatz-Messer Type 75064
- Vierkant nach DIN 10
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔										✔	○	✔								✔	✔	○		✔	✔	✔		✔	○		

BestNr A								75060
Gruppe								08
Qualität								HSS
Schicht								P0
Dreh ↔								RH
Form								A
	Type	Ø d1	Ø d1	l1	l2	d2	■	€
BestNr B		min mm	max mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.x000	C 000	6,40	7,20	85	30	3,5	2,7	*
.xx00	C 00	7,20	8,00	90	35	4,0	3,0	*
.xxx0	C 0	8,00	9,00	100	35	4,5	3,7	**158,21**
.0010	C 1	9,00	10,00	120	39	5,5	4,5	**158,21**
.0020	C 2	10,00	11,00	125	40	5,9	4,5	**158,21**
.0030	C 3	11,00	12,00	130	43	6,5	5,0	**158,21**
.0040	C 4	12,00	13,50	135	46	7,5	5,7	**158,21**
.0050	C 5	13,50	15,50	140	51	8,0	6,3	**158,21**
.0060	C 6	15,50	18,00	165	61	9,5	7,5	**168,36**
.0070	C 7	18,00	21,00	185	66	12,0	9,3	**174,28**
.0080	C 8	21,00	24,00	195	70	13,5	10,3	**202,78**
.0090	C 9	24,00	27,50	215	83	15,0	11,5	**220,78**
.1000	C 10	27,50	31,50	240	88	18,5	13,8	**241,44**
.1100	C 11	31,50	37,00	265	91	21,0	16,0	**314,73**
.1200	C 12	37,00	45,00	310	110	25,0	19,0	**469,28**
.1300	C 13	45,00	55,00	380	128	32,0	24,0	**675,19**
.1400	C 14	55,00	67,00	440	150	42,0	32,0	**1227,66**
.1500	C 15	67,00	80,00	490	170	45,0	33,0	**1861,47**
.1600	C 16	80,00	100,00	~550	~225	WN	WN	*

Ersatzmesser-Sätze und Ersatz-Verstellmuttern - bitte anfragen.

Die alten Versionen H-Type und F-Type sind nicht mehr lieferbar. Fertigung eingestellt.

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 75040

Hand-Kegelreibahle aus HSS, Kegel 1:50

für Kegelstifte nach DIN 1, 258, 7977/78

Typ 75040/43 - Kegelreibahle zur Bearbeitung von allen Eisen und Nichteisenmetallen sowie Kunststoffen hart und weich. Zum Reiben von Bohrungen für Kegelstifte nach DIN 1, DIN 258, DIN 7977 und DIN 7978.

EN - Reamers designed for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as for hard and soft plastics. Used for reaming of taper bores to suit taper pins (acc. DIN 1, DIN 258, DIN 7977, DIN 7978).

75040 Dapprich-TechBox

- DIN 9 A / DIN 9 B
- HSS-M2
- Kegel 1:50
- 75040: Form A gerade genutet
- 75043: Form B spiralgenutet
- Vierkante nach DIN 10
- Commodity-Code 8207.5060

P							M				K				Ti			Ni			Cu				N		Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	

● ++
○ +

BestNr A							75 040	75 043
Gruppe							08	08
Qualität							HSS	HSS
Schicht							P0	P0
Dreh ↔							RH	RH
Form							A	B
	Nenn-Ø	Ø d1	Ø d2	l1	l2	■	€	€
BestNr B	mm	min mm	max mm	mm	mm	mm	Stück	Stück
.0120	1,2	1,10	1,74	50	32	2,4	*	*
.0150	1,5	1,40	2,14	57	37	2,4	*	*
.0200	2,0	1,90	2,86	68	48	2,4	**20,29**	**49,67**
.0250	2,5	2,40	3,36	68	48	2,4	**25,03**	**49,67**
.0300	3,0	2,90	4,06	80	58	3,0	**30,50**	**49,67**
.0350	3,5	3,40	4,66	87	63	3,0	*	*
.0400	4,0	3,90	5,26	93	68	3,8	**30,99**	**30,99**
.0450	4,5	4,40	5,80	95	70	3,8	*	*
.0500	5,0	4,90	6,36	100	73	4,9	**30,65**	**31,46**
.0550	5,5	5,40	7,20	118	90	4,9	*	*
.0600	6,0	5,90	8,00	135	105	6,2	**37,34**	**38,37**
.0650	6,5	6,40	8,60	140	110	6,2	*	*
.0700	7,0	6,90	9,40	160	125	6,2	**40,20**	**41,31**
.0800	8,0	7,90	10,80	180	145	8,0	**52,01**	**53,48**
.0900	9,0	8,90	11,80	205	163	9,0	*	*
.1000	10,0	9,90	13,40	215	175	10,0	**64,13**	**65,97**
.1200	12,0	11,80	16,00	255	210	11,0	**80,30**	**84,27**
.1300	13,0	12,80	16,74	255	210	12,0	**95,67**	**95,67**
.1400	14,0	13,80	18,00	255	210	12,0	**112,90**	**112,90**
.1600	16,0	15,80	20,40	280	230	14,5	**122,82**	**122,82**
.2000	20,0	19,80	24,80	310	250	18,0	**170,89**	**170,89**
.2500	25,0	24,70	30,70	370	300	22,0	**278,24**	**277,43**
.3000	30,0	29,70	36,10	400	320	24,0	**360,59**	**360,59**
.4000	40,0	39,70	46,50	430	340	32,0	**566,61**	**566,61**
.5000	50,0	49,70	56,90	460	360	39,0	**857,60**	**857,60**

Abweichende Steigungen, wie: 1:10 oder 1:100 - ab Werkslager England lieferbar.

Serie 75140

Maschinen-Kegelschälreibahlen HSSECo5, Kegel 1:50

mit Zylinderschaft, für Kegelstifte nach DIN 1, 258, 7977/78

Typ 75140 - Kegelreibahle zur Bearbeitung von allen Eisen- und Nichteisenmetallen sowie Kunststoffen hart und weich. Durch schälenden Schnitt werden saubere Bohrungen erzielt, besonders laufruhig. Unempfindlicher als gerade genutete Kegelreibahlen. Zum Reiben von Bohrungen für Kegelstifte nach DIN 1, DIN 258, DIN 7977 und DIN 7978.

EN - Reamers designed for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as for hard and soft plastics. Used for reaming of taper bores to suit taper pins (acc. DIN 1, DIN 258, DIN 7977, DIN 7978).

75140 Dapprich-TechBox

- DIN 2179 C
- HSSECo5 / M35
- Kegel 1:50
- Form C - 45° Linksdrall
- Beschichtungen auf Anfrage
- Mitnehmer nach DIN 1809
- Commodity-Code 8207.5060

P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○							●	○	○	○	●	○			○	○		

BestNr A						75 140								75 140
Gruppe						08								08
Qualität						HSSCo5								HSSCo5
Schicht						P0								P0
Dreh ↔						RH								RH
Form						C								C
	Nenn-Ø	Ø d1	Ø d2	l1	l2	€			Nenn-Ø	Ø d1	Ø d2	l1	l2	€
BestNr B	mm	min mm	max mm	mm	mm	Stück		BestNr B	mm	min mm	max mm	mm	mm	Stück
.0150	1,5	1,40	2,14	70	37	*		.0600	6,0	5,90	8,00	160	105	**66,30**
.0200	2,0	1,90	2,86	68	48	*		.0700	7,0	6,90	9,40	160	125	*
.0250	2,5	2,40	3,36	86	48	*		.0800	8,0	7,90	10,80	207	145	**106,47**
.0300	3,0	2,90	4,06	100	58	**59,93**		.1000	10,0	9,90	13,40	245	175	**211,23**
.0400	4,0	3,90	5,26	112	68	**59,52**		.1200	12,0	11,80	16,00	290	210	*
.0500	5,0	4,90	6,36	122	73	**57,13**								

Serie 75240

Maschinen-Kegelschälreibahlen HSSECo5, Kegel 1:50

mit Morsekegelschaft, für Kegelstifte nach DIN 1, 258, 7977/78

Typ 75240 - Kegelreibahle zur Bearbeitung von allen Eisen- und Nichteisenmetallen sowie Kunststoffen hart und weich. Durch schälenden Schnitt werden saubere Bohrungen erzielt, besonders laufruhig. Unempfindlicher als gerade genutete Kegelreibahlen. Zum Reiben von Bohrungen für Kegelstifte nach DIN 1, DIN 258, DIN 7977 und DIN 7978.

EN - Reamers designed for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as for hard and soft plastics. Used for reaming of taper bores to suit taper pins (acc. DIN 1, DIN 258, DIN 7977, DIN 7978).

75240 Dapprich-TechBox

- DIN 2180 C
- HSSECo5
- Kegel 1:50
- Form C - 45° Linksdrall
- Beschichtungen auf Anfrage
- Morsekegel nach DIN 228
- Commodity-Code 8207.5060

P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○							●	○	○	○	●	○			○	○		

BestNr A							75 240
Gruppe							08
Qualität							HSSCo5
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Form							C
	Nenn-Ø	Ø d1	Ø d2	l1	l2	MK	€
BestNr B	mm	min mm	max mm	mm	mm		Stück
.1200	12,0	11,80	16,00	315	210	2	*
.1300	13,0	12,86	16,74	295	194	2	*
.1400	14,0	13,86	17,74	295	194	2	*
.1600	16,0	15,80	20,40	335	230	2	*
.2000	20,0	19,80	24,80	377	250	3	*
.2500	25,0	24,70	30,70	427	300	3	*
.3000	30,0	29,70	36,10	475	320	4	*
.4000	40,0	39,70	46,50	495	340	4	*
.5000	50,0	49,70	56,90	550	360	5	*

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

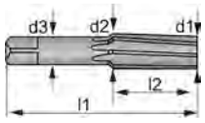
Serie 73100

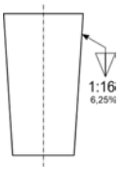
NPT-/BSPT-Kegelreibahlen HSS, mit Zylinderschaft

Kegel 1:16 / Steigung 6,25%

Typ 73100 - Konische Reibahle zur Bearbeitung von allen Eisen- und Nichteisenmetallen sowie Kunststoffen hart und weich. Für konische Gewinde 1:16 NPT, NPTF API, BSPT (Rc).

EN - Reamers designed for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as for hard and soft plastics. For pipe threads, NPT, NPTF, API, BSPT.





73100 Dapprich-TechBox

- ANSI B94.2 - 1983
- HSS / M2
- Kegel 1:16
- Form A - gerade genutet
- rechtsschneidend
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N			Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○		

BestNr A											73 100				
Gruppe											08				
Qualität											HSS				
Schicht											P0				
Dreh ↔											RH				
Kegel											1:16				
	Nenn-Ø	d1 mm	d2 mm	l2	l1	d3	■	Bohr-Ø	Bohr-Ø		€				
BestNr B	Zoll	min Ø	max Ø	mm	mm	mm	mm	NPT	BSPT		Stück				
.0116	1/16"	5,915	6,978	17	70	6	4,9	6,00	6,10		*				
.0180	1/8"	8,022	9,085	17	70	7	5,5	8,25	8,10		**74,80**				
.0140	1/4"	10,283	11,971	27	80	11	9,0	10,70	10,75		**75,37**				
.0380	3/8"	13,703	15,391	27	85	12	9,0	14,10	14,25		**107,53**				
.0120	1/2"	16,913	19,101	35	95	16	12,0	17,40	17,75		**138,10**				
.0340	3/4"	22,228	24,416	35	105	20	16,0	22,60	23,00		**234,98**				
.1000	1"	27,971	30,659	43	130	25	20,0	28,50	29,00		**306,32**				
.1140	1.1/4"	36,721	39,471	44	140	32	25,0	37,00	37,50		**526,76**				
.1120	1.1/2"	42,791	45,604	45	150	36	28,0	43,50	43,50		**908,42**				
.2000	2"	54,803	57,678	46	160	48	35,5	55,00	55,00		**1294,79**				

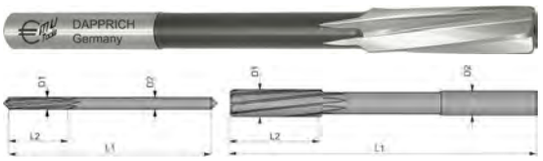
Serie 75211

HSSECo5 Maschinenreibahlen, spiralgenutet

DIN 212 B/D, mit Zylinderschaft

Type 75211 - Standardreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm², langspanendem Aluminium, Kupfer und weichem Kunststoff. Für Durchgangsbohrungen (Späneabfluss nach unten); bei Schnittunterbrechungen in Sacklochbohrungen. Sonst sollten bei Grundlöchern geradegenutete Reibahlen eingesetzt werden.
Weitere Durchmesser ab Werkslager England lieferbar. Sondertoleranzen (z.B. E7, F7, H8, H9) innerhalb 3-14 Tagen (je nach Verfügbarkeit von Rohlingen beim Werk).

EN - General-purpose reamers designed for machining steels with tensile strength up to 700 N/mm2, long-chipping aluminium, copper and soft plastics. When reaming blind holes, use the straight fluted style; for interrupted holes, it is recommended to use the spiral-fluted style. TiN coating provides longer tool life and improved surface quality.



75211 Dapprich-TechBox

- DIN 212 B/D
- HSSECo5 / M35
- Standardtoleranz H7
- Form B ≤ 3,75 mm: Nenn-Ø=Schaft-Ø
- Form D ≥ 3,8 mm: abgesetzter Schaft
- rechtsschneidend, 8° Linksdrall
- Commodity-Code 8207.5060

P						M				K				Ti			Ni			Cu			N			Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●			●	○	○		●	●	●	●	●	○	○	●	○	○										

● ++ ○ +

BestNr A						75 211								75 211
Gruppe						08								08
Qualität						HSSCo5								HSSCo5
Schicht						P0								P0
Dreh ↔						RH								RH
Toleranz						H7								H7
	Ø mm	Ø ins/"	l1	l2	d2	€			Ø mm	Ø ins/2	l1	l2	d2	€
BestNr B	d1	d1	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	d1	d1	mm	mm	mm	Stück
.0100	1,00		34	7	1	**33,19**		.0540	5,40		93	26	5,6	**18,57**
.0110	1,10		34	7	1,1	**34,73**		.0550	5,50		93	26	5,6	**18,57**
.0120	1,20		34	7	1,2	**32,63**		.05556	5,556	7/32"	93	26	5,6	**18,57**
.0130	1,30		34	7	1,3	**35,84**		.0560	5,60		93	26	5,6	**18,57**
.0140	1,40		40	8	1,4	**29,77**		.0570	5,70		93	26	5,6	**18,57**
.0150	1,50		40	8	1,5	**26,90**		.0580	5,80		93	26	5,6	**18,57**
.01587	1,587	1/16"	43	9	1,58	**30,10**		.0590	5,90		93	26	5,6	**18,57**
.0160	1,60		43	9	1,6	**30,10**		.0600	6,00		93	26	5,6	**18,57**
.0170	1,70		43	9	1,7	**30,10**		.0610	6,10		101	28	6,3	**18,57**
.0180	1,80		46	10	1,8	**30,10**		.0620	6,20		101	28	6,3	**18,57**
.0190	1,90		46	10	1,9	**30,10**		.0630	6,30		101	28	6,3	**18,57**
.0200	2,00		49	11	2	**26,46**		.06350	6,350	1/4"	101	28	6,3	**18,57**
.0210	2,10		49	11	2,1	**32,63**		.0640	6,40		101	28	6,3	**18,57**
.0220	2,20		53	12	2,2	**32,63**		.0650	6,50		101	28	6,3	**18,57**
.0230	2,30		53	12	2,3	**32,63**		.0660	6,60		101	28	6,3	**18,57**
.02381	2,381	3/32"	57	14	2,38	**33,74**		.0670	6,70		101	28	6,3	**18,57**
.0240	2,40		57	14	2,4	**32,63**		.0680	6,80		109	31	7,1	**18,57**
.0250	2,50		57	14	2,5	**26,46**		.0690	6,90		109	31	7,1	**18,57**
.0260	2,60		57	14	2,6	**33,74**		.0700	7,00		109	31	7,1	**18,57**
.0270	2,70		61	15	2,7	**33,74**		.0710	7,10		109	31	7,1	**18,57**
.0280	2,80		61	15	2,8	**33,74**		.07144	7,144	9/32"	109	31	7,1	**18,57**
.0290	2,90		61	15	2,9	**33,74**		.0720	7,20		109	31	7,1	**18,57**
.0300	3,00		61	15	3	**13,24**		.0730	7,30		109	31	7,1	**18,57**
.0310	3,10		65	16	3,1	**13,34**		.0740	7,40		109	31	7,1	**18,57**
.03175	3,175	1/8"	65	16	3,17	**13,24**		.0750	7,50		109	31	7,1	**18,57**
.0320	3,20		65	16	3,2	**13,24**		.0760	7,60		117	33	8	**18,57**
.0330	3,30		65	16	3,3	**13,24**		.0770	7,70		117	33	8	**18,57**
.0340	3,40		70	18	3,4	**15,98**		.0780	7,80		117	33	8	**18,57**
.0350	3,50		70	18	3,5	**15,72**		.0790	7,90		117	33	8	**20,78**
.0360	3,60		70	18	3,7	**15,72**		.07938	7,938	5/16"	117	33	8	**22,52**
.0370	3,70		70	18	4	**15,72**		.0800	8,00		117	33	8	**22,52**
.0380	3,80		75	19	4	**15,72**		.0810	8,10		117	33	8	**22,52**
.0390	3,90		75	19	4	**15,72**		.0820	8,20		117	33	8	**22,52**
.03968	3,968	5/32"	75	19	4	**15,72**		.0830	8,30		117	33	8	**22,52**
.0400	4,00		75	19	4	**15,72**		.0840	8,40		117	33	8	**22,52**
.0410	4,10		75	19	4	**15,98**		.0850	8,50		117	33	8	**22,52**
.0420	4,20		75	19	4	**15,98**		.0860	8,60		125	36	9	**22,52**
.0430	4,30		80	21	4,5	**15,98**		.0870	8,70		125	36	9	**22,52**
.0440	4,40		80	21	4,5	**15,98**		.0880	8,80		125	36	9	**22,52**
.0450	4,50		80	21	4,5	**17,28**		.0890	8,90		125	36	9	**22,52**
.0460	4,60		80	21	4,5	**17,28**		.0900	9,00		125	36	9	**22,52**
.0470	4,70		80	21	4,5	**17,28**		.0910	9,10		125	36	9	**22,52**
.04762	4,762	3/16"	86	23	5	**17,28**		.0920	9,20		125	36	9	**22,52**
.0480	4,80		86	23	5	**17,28**		.0930	9,30		125	36	9	**22,52**
.0490	4,90		86	23	5	**18,57**		.0940	9,40		125	36	9	**22,52**
.0500	5,00		86	23	5	**18,57**		.0950	9,50		125	36	9	**22,52**
.0510	5,10		86	23	5	**18,57**		.09525	9,525	3/8"	133	38	10	**22,52**
.0520	5,20		86	23	5	**18,57**		.0960	9,60		133	38	10	**25,47**
.0530	5,30		86	23	5	**18,57**		.0970	9,70		133	38	10	**25,47**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

75211

HSSECo5 Maschinenreibahlen, spiralgenutet (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	✔	✔			✔	○	○		✔	✔	✔	✔	✔	○	○	✔	○	○												

BestNr A						75 211								75 211
Gruppe						08								08
Qualität						HSSCo5								HSSCo5
Schicht						P0								P0
Dreh ↔						RH								RH
Toleranz						H7								H7
	Ø mm	Ø ins/"	l1	l2	d2	€			Ø mm	Ø ins/2	l1	l2	d2	€
BestNr B	d1	d1	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	d1	d1	mm	mm	mm	Stück
.0980	9,80		133	38	10	**25,47**		.1410	14,10		162	50	12,5	**103,69**
.0990	9,90		133	38	10	**25,47**		.1420	14,20		162	50	12,5	**103,69**
.1000	10,00		133	38	10	**25,47**		.14287	14,287	9/16"	162	50	12,5	**41,48**
.1010	10,10		133	38	10	**25,47**		.1430	14,30		162	50	12,5	**103,69**
.1020	10,20		133	38	10	**25,47**		.1440	14,40		162	50	12,5	**103,69**
.1030	10,30		133	38	10	**25,47**		.1450	14,50		162	50	12,5	**41,48**
.1040	10,40		133	38	10	**25,47**		.1460	14,60		162	50	12,5	**103,69**
.1050	10,50		133	38	10	**25,47**		.1470	14,70		162	50	12,5	**103,69**
.1060	10,60		133	38	10	**31,84**		.1480	14,80		162	50	12,5	**103,69**
.1070	10,70		142	41	10	**25,47**		.1490	14,90		162	50	12,5	**103,69**
.1080	10,80		142	41	10	**31,84**		.1500	15,00		162	50	12,5	**41,48**
.1090	10,90		142	41	10	**31,84**		.1510	15,10		170	52	12,5	**103,69**
.1100	11,00		142	41	10	**25,47**		.1520	15,20		170	52	12,5	**103,69**
.1110	11,10		142	41	10	**31,84**		.1530	15,30		170	52	12,5	**103,69**
.11112	11,112	7/16"	142	41	10	**25,47**		.1540	15,40		170	52	12,5	**103,69**
.1120	11,20		142	41	10	**35,44**		.1550	15,50		170	52	12,5	**41,48**
.1130	11,30		142	41	10	**35,44**		.15875	15,875	5/8"	170	52	12,5	**41,48**
.1140	11,40		142	41	10	**35,44**		.1600	16,00		170	52	12,5	**53,15**
.1150	11,50		142	41	10	**35,44**		.1650	16,50		175	54	14	**66,43**
.1160	11,60		142	41	10	**35,44**		.1700	17,00		175	54	14	**53,15**
.1170	11,70		142	41	10	**35,44**		.17462	17,462	11/16"	182	56	14	**132,88**
.1180	11,80		142	41	10	**35,44**		.1750	17,50		182	56	14	**132,88**
.1190	11,90		151	44	10	**35,44**		.1800	18,00		185	56	14	**53,15**
.1200	12,00		151	44	10	**28,34**		.1850	18,50		189	58	16	**66,43**
.1210	12,10		151	44	10	**35,44**		.1900	19,00		189	58	16	**53,15**
.1220	12,20		151	44	10	**28,34**		.19050	19,050	3/4"	195	60	16	**132,88**
.1230	12,30		151	44	10	**35,44**		.1950	19,50		195	60	16	**95,51**
.1240	12,40		151	44	10	**35,44**		.2000	20,00		195	60	16	**63,66**
.1250	12,50		151	44	10	**35,44**								
.1260	12,60		151	44	10	**35,44**								
.1270	12,70		151	44	10	**35,44**								
.1271	12,700	1/2"	151	44	10	**28,34**								
.1280	12,80		151	44	10	**41,48**								
.1290	12,90		151	44	10	**41,48**								
.1300	13,00		151	44	10	**41,48**								
.1310	13,10		151	44	10	**103,69**								
.1320	13,20		160	47	12,5	**103,69**								
.1330	13,30		160	47	12,5	**103,69**								
.1340	13,40		160	47	12,5	**103,69**								
.1350	13,50		160	47	12,5	**41,48**								
.1360	13,60		160	47	12,5	**103,69**								
.1370	13,70		160	47	12,5	**103,69**								
.1380	13,80		160	47	12,5	**41,48**								
.1390	13,90		160	47	12,5	**103,69**								
.1400	14,00		160	47	12,5	**41,48**								
.3810	Set3-12					**227,89**								

Inhalt	im Kunststoffkoffer
je 1 Reibahle	3H7 - 4H7 - 5H7 - 6H7
	8H7 - 10H7 - 12H7
je 1 HSSE-Spiralbohrer	Ø2,9 - 3,9 - 4,9 - 5,8
	Ø7,8 - 9,8 - 11,8 mm

.3700						**175,00**

Inhalt	im Kunststoffkoffer
je 1 Reibahle	3H7 - 4H7 - 5H7 - 6H7
	8H7 - 10H7 - 12H7

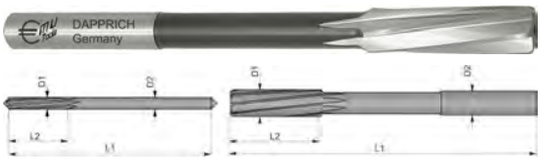
Serie 75411

1/100-Maschinenreibahlen HSSECo, spiralgenutet

DIN 212 B/D, mit Zylinderschaft

Type 75411 - Standardreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm², langspanendem Aluminium, Kupfer und weichem Kunststoff. Für Durchgangsbohrungen (Späneabfluss nach unten); bei Schnittunterbrechungen in Sacklochbohrungen. Sonst sollten bei Grundlöchern geradegenutete Reibahlen eingesetzt werden.

EN - General-purpose reamers designed for machining steels with tensile strength up to 700 N/mm2, long-chipping aluminium, copper and soft plastics. When reaming blind holes, use the straight fluted style; for interrupted holes, it is recommended to use the spiral-fluted style. TiN coating provides longer tool life and improved surface quality.



75411 Dapprich-TechBox

- DIN 212 B/D
- HSSECo5 / M35
- 1/100Abstufung
- Form B ≤ 3,75 mm: Nenn-Ø=Schaft-Ø
- Form D ≥ 3,8 mm: abgesetzter Schaft
- rechtsschneidend, 8° Linksdrall
- Commodity-Code 8207.6030

P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	●			●	○	○		●	●	●	●	●	○	○	●	○	○											

BestNr A						75 411								75411
Gruppe						08								08
Qualität						HSSECo5								HSSECo5
Schicht						P0								P0
Dreh ↔						RH								RH
Toleranz						0/+0,00x								0/+0,00x
	von Ø	bis Ø	l1	l2	NL	€			von Ø	bis Ø	l1	l2	NL	€
BestNr B	mm d1	mm d1	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	mm d1	mm d1	mm	mm	mm	Stück
.0060x	0,60	0,69	33	5	17	**87,69**		.0751x	7,51	7,55	117	33	81	**46,11**
.0070x	0,70	0,79	33	5	17	**71,66**		.0756x	7,56	7,95	117	33	81	**48,26**
.0080x	0,80	0,89	38	5	22	**60,20**		.0796x	7,96	8,04	117	33	81	**46,11**
.0090x	0,90	1,05	38	5	22	**57,59**		.0805x	8,05	8,50	117	33	81	**48,26**
.0106x	1,06	1,44	40	7	24	**52,82**		.0851x	8,51	8,55	125	36	85	**46,11**
.0145x	1,45	1,50	40	7	24	**49,47**		.0856x	8,56	8,95	125	36	85	**51,12**
.0151x	1,51	1,55	43	9	24	**47,30**		.0896x	8,96	9,04	125	36	85	**48,97**
.0156x	1,56	1,70	43	9	26	**49,44**		.0905x	9,05	9,49	125	36	85	**51,12**
.0171x	1,71	1,79	46	10	26	**49,44**		.0956x	9,50	9,55	133	38	93	**58,04**
.0180x	1,80	1,90	46	10	31	**39,89**		.0996x	9,56	9,95	133	38	93	**52,31**
.0191x	1,91	1,95	49	11	31	**39,89**		.1005x	10,05	10,60	133	38	93	**57,33**
.0196x	1,96	2,04	49	11	31	**38,22**		.1061x	10,61	10,95	142	41	102	**57,33**
.0205x	2,05	2,12	49	11	31	**39,89**		.1096x	10,96	11,04	142	41	102	**52,31**
.0213x	2,13	2,36	53	12	31	**39,89**		.1105x	11,05	11,30	142	41	102	**57,33**
.0237x	2,37	2,65	57	14	36	**37,98**		.1131x	11,31	11,80	142	41	102	**77,64**
.0266x	2,66	2,95	61	15	36	**37,98**		.1181x	11,81	11,95	151	44	111	**77,64**
.0296x	2,96	3,00	61	15	36	**36,31**		.1196x	11,96	12,04	151	44	111	**70,95**
.0301x	3,01	3,04	65	16	36	**36,31**		.1206x	12,05	12,95	151	44	111	**77,64**
.0305x	3,05	3,35	65	16	36	**37,98**		.1296x	12,96	13,04	151	44	111	**70,95**
.0336x	3,36	3,75	70	18	36	**37,98**		.1305x	13,05	13,20	151	44	111	**77,64**
.0376x	3,76	3,95	75	19	47	**41,33**		.1321x	13,21	13,96	162	50	115	**114,42**
.0396x	3,96	4,04	75	19	47	**38,70**		.1397x	13,97	14,05	162	50	117	**109,17**
.0405x	4,05	4,25	75	19	47	**41,33**		.1406x	14,06	14,96	162	50	117	**123,02**
.0426x	4,26	4,75	80	21	52	**41,33**		.1497x	14,97	15,00	162	50	117	**116,10**
.0476x	4,76	4,95	86	23	58	**42,53**		.1501x	15,01	15,05	170	52	125	**116,10**
.0496x	4,96	5,04	86	23	58	**38,70**		.1506x	15,06	16,00	170	52	125	**129,48**
.0505x	5,05	5,30	86	23	58	**40,61**		.1601x	16,01	16,05	175	54	130	**120,39**
.0531x	5,31	5,80	93	26	58	**42,53**		.1606x	16,06	16,20	175	54	130	**142,61**
.0581x	5,81	5,95	93	26	58	**44,44**		.1697x	16,97	17,00	175	54	130	**142,61**
.0596x	5,96	6,00	93	26	58	**42,28**		.1701x	17,01	17,05	182	56	137	**142,61**
.0601x	6,01	6,04	101	28	65	**42,28**		.1797x	17,96	18,00	182	56	137	**142,85**
.0605x	6,05	6,70	101	28	65	**44,44**		.1801x	18,01	18,05	189	58	141	**142,85**
.0671x	6,71	6,95	109	31	73	**48,26**		.1897x	18,97	19,00	189	58	141	**168,17**
.0696x	6,96	7,04	109	31	73	**43,95**		.1901x	19,01	19,05	195	60	147	**168,17**
.0705x	7,05	7,50	109	31	73	**48,26**		.1997x	19,97	20,05	195	60	147	**157,66**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

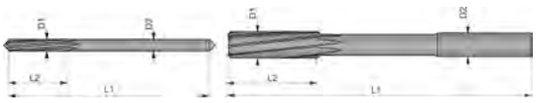
Serie 73000

HSSE - XXL-Maschinenreibahle, spiralgenutet

mit Zylinderschaft, Überlänge für tiefliegende Bohrungen

Type 73000 - Standardreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm², langspanendem Aluminium, Kupfer und weichem Kunststoff. Für Durchgangsbohrungen (Späneabfluss nach unten); bei Schnittunterbrechungen in Sacklochbohrungen. Sonst sollten bei Grundlöchern geradegenutete Reibahlen eingesetzt werden.
Weitere Durchmesser ab Werkslager England lieferbar. Sondertoleranzen (z.B. E7, F7, H8, H9) innerhalb 3-14 Tagen (je nach Verfügbarkeit von Rohlingen beim Werk).

EN - General-purpose reamers designed for machining steels with tensile strength up to 700 N/mm2, long-chipping aluminium, copper and soft plastics. When reaming blind holes, use the straight fluted style; for interrupted holes, it is recommended to use the spiral-fluted style. TiN coating provides longer tool life and improved surface quality.



73000 Dapprich-TechBox

- ~DIN 212 D
- HSSECo5 / M35
- XL + XXL - Ausführung
- Standardtoleranz H7
- Z = 6
- rechtsschneidend, 10° Linksdrall
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	●			●	○	○		●	●	●	●	●	○	○	●	○	○												

BestNr A						73 000
Gruppe						08
Qualität						HSSCo5
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
Toleranz				max		H7
	Ø mm	l1	l2	Tiefe	d2	€
BestNr B	d1	mm	mm	mm	mm	Stück
.015.055	1,5	55	12	35	1,5	**150,50**
.015.065	1,5	65	15	45	1,5	**300,76**
.020.065	2,0	65	14	45	2	**125,17**
.020.080	2,0	80	20	60	2	**360,96**
.025.075	2,5	75	14	55	2,5	**113,23**
.025.100	2,5	100	25	80	2,5	**349,02**
.030.090	3,0	90	14	70	3	**88,17**
.030.120	3,0	120	30	100	3	**300,76**
.035.090	3,5	90	14	70	3,5	**107,28**
.035.140	3,5	140	30	120	3,5	**354,02**
.040.105	4,0	105	16	80	4	**88,17**
.040.160	4,0	160	30	135	4	**294,78**
.045.105	4,5	105	16	80	4,5	**116,83**
.045.180	4,5	180	30	155	4,5	**346,63**
.050.115	5,0	115	16	90	5	**88,17**
.050.200	5,0	200	30	175	5	**288,82**
.055.115	5,5	115	16	90	5,5	**116,83**
.055.220	5,5	220	30	195	5,5	**339,20**
.060.130	6,0	130	16	100	6	**90,30**
.060.250	6,0	250	35	220	6	**282,83**
.065.130	6,5	130	16	100	6	**121,61**
.070.140	7,0	140	18	110	7	**92,68**
.070.250	7,0	250	35	220	7	**331,82**
.075.140	7,5	140	18	110	7	**121,61**
.080.160	8,0	160	18	130	8	**92,68**
.080.250	8,0	250	35	220	8	**276,87**
.085.160	8,5	160	18	130	8	**127,56**
.090.175	9,0	175	18	140	9	**105,84**
.090.250	9,0	250	35	220	9	**346,63**
.095.175	9,5	175	18	140	9	**127,56**
.100.195	10,0	190	20	150	10	**105,84**
.100.250	10,0	250	35	220	10	**288,82**
.110.200	11,0	200	20	160	10	**119,22**
.120.210	12,0	210	20	160	12	**122,79**

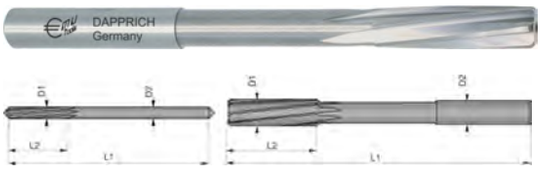
Serie 93220

DxC-Maschinenreibahlen, ungleich geteilt

spiralgenutet, mit Zylinderschaft

Typ 93220 - Präzisionsreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 1400N/mm², rostfreie Stähle, Titan, Aluminium<160HB, Guss/Hartguss ><180HB, Sonderlegierungen ><260HB, Brone, Kupfer, Messing, Kunststoff. Für Durchgangsbohrungen (Späneabfluss nach unten); bei Schnittunterbrechungen in der Bohrung - auch für Sacklochbohrungen. VHM-Reibahlen mit Rechtsdrall für Sacklochbohrungen ab Werkslager lieferbar.
1/100-Reibahlen siehe Type 93230; Sondertoleranzen und weitere Zwischendurchmesser auf Anfrage.

EN - To be used on steels with tensile strength of more than 1.000 N/mm², grey cast iron with hardness of more than 240 HB, manganese steels, siliconcontent aluminium alloys as well as hard and abrasive plastics. Also used on all materials and under cutting conditions where using of HSS-E reamers is impossible.



93220 Dapprich-TechBox

- DIN 212 B/D
- VHM K10 / Solid Carbide
- Standardtoleranz H7
- ≤ 4,75 mm = Z4 ungleich geteilt 92°/88°
- > 4,75 mm = Z6 ungleich geteilt 62°/60°/58°
- rechtsschneidend, 8° Linksdrall
- Commodity-Code 8207.6030

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●	○		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

● ++ ○ +

BestNr A					93 220									93 220
Gruppe					08									08
Qualität					VHM K10									VHM K10
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
Toleranz					H7									H7
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€	
BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück	
.0100	1,00	40	5	1,00	**35,06**			.0420	4,20	75	19	4,20	**55,20**	
.0110	1,10	40	7	1,10	**35,06**			.0430	4,30	80	21	4,30	**62,15**	
.0120	1,20	40	7	1,20	**35,06**			.0440	4,40	80	21	4,40	**62,15**	
.0130	1,30	40	7	1,30	**35,06**			.0450	4,50	80	21	4,50	**62,15**	
.0140	1,40	40	8	1,40	**35,06**			.0460	4,60	80	21	4,60	**62,15**	
.0150	1,50	40	8	1,50	**35,50**			.0470	4,70	80	21	4,70	**62,15**	
.0160	1,60	43	9	1,60	**35,50**			.0480	4,80	86	23	4,80	**68,06**	
.0170	1,70	46	10	1,70	**35,50**			.0490	4,90	86	23	4,90	**68,06**	
.0180	1,80	46	10	1,80	**35,50**			.0500	5,00	86	23	5,00	**68,06**	
.0190	1,90	46	10	1,90	**34,03**			.0510	5,10	86	23	5,10	**68,06**	
.0200	2,00	49	11	2,00	**34,03**			.0520	5,20	86	23	5,20	**68,06**	
.0210	2,10	49	11	2,10	**34,03**			.0530	5,30	86	23	5,30	**68,06**	
.0220	2,20	53	12	2,20	**34,03**			.0540	5,40	93	26	5,40	**79,01**	
.0230	2,30	53	12	2,30	**37,26**			.0550	5,50	93	26	5,50	**79,01**	
.0240	2,40	54	14	2,40	**41,72**			.0560	5,60	93	26	5,60	**89,20**	
.0250	2,50	57	14	2,50	**41,72**			.0570	5,70	93	26	5,70	**89,20**	
.0260	2,60	57	14	2,60	**41,72**			.0580	5,80	93	26	5,80	**89,20**	
.0270	2,70	61	15	2,70	**45,61**			.0590	5,90	93	26	5,90	**89,20**	
.0280	2,80	61	15	2,80	**45,61**			.0600	6,00	93	26	6,00	**89,20**	
.0290	2,90	61	15	2,90	**45,61**			.0650	6,50	101	28	6,50	**116,76**	
.0300	3,00	61	15	3,00	**45,61**			.0700	7,00	109	31	7,00	**126,49**	
.0310	3,10	65	16	3,10	**48,22**			.0750	7,50	109	31	7,50	**137,71**	
.0320	3,20	65	16	3,20	**48,22**			.0800	8,00	117	33	8,00	**140,09**	
.0330	3,30	65	16	3,30	**48,22**			.0850	8,50	117	33	8,50	**155,45**	
.0340	3,40	70	18	3,40	**48,22**			.0900	9,00	125	36	9,00	**158,03**	
.0350	3,50	70	18	3,50	**48,22**			.0950	9,50	125	36	9,50	**177,99**	
.0360	3,60	70	18	3,60	**48,22**			.1000	10,00	133	38	10,00	**181,37**	
.0370	3,70	70	18	3,70	**48,22**			.1050	10,50	133	38	10,50	**197,64**	
.0380	3,80	75	19	3,80	**55,20**			.1100	11,00	142	41	11,00	**201,06**	
.0390	3,90	75	19	3,90	**55,20**			.1150	11,50	142	41	11,50	**223,51**	
.0400	4,00	75	19	4,00	**55,20**			.1200	12,00	151	44	12,00	**230,06**	
.0410	4,10	75	19	4,10	**55,20**			.1250	12,50	151	44	12,50	**230,06**	
								.1300	13,00	151	44	13,00	**314,03**	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

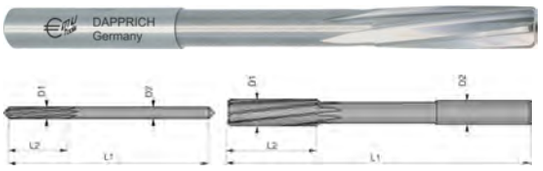
Serie 93230

DxC VHM 1/100-Maschinenreibahlen

spiralgenutet, mit Zylinderschaft

Typ 93230 - Präzisionsreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 1400N/mm², rostfreie Stähle, Titan, Aluminium<160HB, Guss/Hartguss ><180HB, Sonderlegierungen ><260HB, Brone, Kupfer, Messing, Kunststoff. Für Durchgangsbohrungen (Späneabfluss nach unten); bei Schnittunterbrechungen in der Bohrung - auch für Sacklochbohrungen. VHM-Reibahlen mit Rechtsdrall für Sacklochbohrungen ab Werkslager lieferbar.

EN - To be used on steels with tensile strength of more than 1.000 N/mm², grey cast iron with hardness of more than 240 HB, manganese steels, siliconcontent aluminium alloys as well as hard and abrasive plastics. Also used on all materials and under cutting conditions where using of HSS-E reamers is impossible.



93230 Dapprich-TechBox

- ~DIN 212 B/D
- VHM K10 / Solid Carbide
- 1/100 + 1/1000-Abstufung
- Toleranz ≤ 3,00: 0/+0,003
- Toleranz 3,01-6,00: 0/+0,004
- Toleranz 6,01-20,00: 0/+0,005
- Commodity-Code 8207.6030

P							M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	●			●	●	●		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●				

BestNr A							93 230
Gruppe							08
Qualität							VHM-K10
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Toleranz							0/+0,00x
	von Ø	bis Ø	l1	l2	NL	d2	€
BestNr B	mm d1	mm d1	mm	mm	mm	mm	Stück
.0060x	0,60	0,69	33	7	17	d1	**147,15**
.0070x	0,70	0,79	33	7	17	d1	**110,84**
.0080x	0,80	0,95	38	7	22	d1	**74,29**
.0096x	0,96	1,05	38	7	22	d1	**62,11**
.0106x	1,06	1,47	40	10	24	d1	**71,42**
.0148x	1,48	1,55	40	10	24	d1	**62,11**
.0156x	1,56	1,79	43	11	26	d1	**71,66**
.0180x	1,80	1,94	49	12	31	d1	**71,66**
.0195x	1,95	2,04	49	12	31	d1	**56,37**
.0205x	2,05	2,36	49	12	31	d1	**71,90**
.0237x	2,37	3,75	57	18	38	d1	**71,66**
.0376x	3,76	4,25	75	19	51	4,0	**95,08**
.0426x	4,26	4,75	80	21	55	4,5	**98,66**
.0476x	4,76	5,30	86	23	60	5,0	**104,15**
.0531x	5,31	5,80	93	26	66	5,5	**123,50**
.0581x	5,81	6,70	101	28	73	6,0	**128,52**
.0671x	6,71	7,55	109	31	80	7,0	**186,08**
.0756x	7,56	8,55	117	33	86	8,0	**210,45**
.0856x	8,56	9,55	125	36	91	9,0	**236,25**
.0956x	9,56	11,30	133	38	99	10,0	**246,76**
.1131x	11,31	13,05	151	44	106	12,0	**333,23**
.1397x	13,97	14,05	160	47	110	14,0	**572,83**
.1497x	14,97	15,05	162	50	112	14,0	**647,12**
.1597x	15,97	16,05	170	52	117	16,0	**691,78**
.1797x	17,97	18,05	182	56	129	16,0	**847,29**
.1997x	19,97	20,05	195	60	142	16,0	**1033,61**

Serie 75111

HSSECo5-Maschinenreibahlen

mit MK-Schaft

Type 75111 - Standardreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm², langspanendem Aluminium, Kupfer und weichem Kunststoff. Für Durchgangsbohrungen (Späneabfluss nach unten); bei Schnittunterbrechungen in Sacklochbohrungen. Sonst sollten bei Grundlöchern geradegenutete Reibahlen eingesetzt werden.
Weitere Durchmesser ab Werkslager England lieferbar. Sondertoleranzen (z.B. E7, F7, H8, H9) innerhalb 3-14 Tagen (je nach Verfügbarkeit von Rohlingen beim Werk).

EN - General-purpose reamers designed for machining steels with tensile strength up to 700 N/mm2, long-chipping aluminium, copper and soft plastics. When reaming blind holes, use the straight fluted style; for interrupted holes, it is recommended to use the spiral-fluted style. TiN coating provides longer tool life and improved surface quality.

75111 Dapprich-TechBox

- DIN 208 B
- HSSECo5 / M35
- Standardtoleranz H7
- Form B - spiralgenutet
- rechtsschneidend, 8° Linksdrall
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	●			●	○	○		●	●	●	●	●	○	○	●	○	○												

BestNr A					75 111									75 111
Gruppe					08									08
Qualität					HSSCo5									HSSCo5
Schicht					P0									P0
Dreh ↔					RH									RH
Toleranz					H7									H7
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€	
BestNr B	d1	mm	mm		Stück			BestNr B	d1	mm	mm		Stück	
.0300	3,00	125	16	1	*			.2400	24,00	268	68	3	**81,88**	
.0400	4,00	129	19	1	*			.2450	24,50	268	68	3	*	
.0500	5,00	133	23	1	**33,04**			.2500	25,00	268	68	3	**80,48**	
.0550	5,50	138	26	1	*			.2550	25,50	273	70	3	*	
.0600	6,00	138	26	1	**32,09**			.2600	26,00	273	70	3	**88,83**	
.0650	6,50	144	28	1	*			.2650	26,50	273	70	3	*	
.0700	7,00	150	31	1	**32,56**			.2700	27,00	277	71	3	**89,60**	
.0750	7,50	150	31	1	*			.2750	27,50	277	71	3	*	
.0800	8,00	156	33	1	**33,04**			.2800	28,00	277	71	3	**98,02**	
.0850	8,50	156	33	1	*			.2850	28,50	281	71	3	*	
.0900	9,00	162	36	1	**33,52**			.2900	29,00	281	71	3	**98,42**	
.0950	9,50	162	36	1	*			.2950	29,50	281	73	3	*	
.1000	10,00	168	38	1	**34,00**			.3000	30,00	281	73	3	**108,34**	
.1050	10,50	168	38	1	*			.3100	31,00	285	75	3	**115,98**	
.1100	11,00	175	41	1	**34,59**			.3200	32,00	317	77	4	**135,53**	
.1150	11,50	175	41	1	*			.3300	33,00	317	77	4	**143,96**	
.1200	12,00	182	44	1	**34,03**			.3400	34,00	321	78	4	**151,26**	
.1250	12,50	182	44	1	*			.3500	35,00	321	78	4	**156,60**	
.1300	13,00	182	44	1	**39,25**			.3600	36,00	325	79	4	**165,78**	
.1350	13,50	189	47	1	*			.3700	37,00	325	79	4	**172,33**	
.1400	14,00	189	47	1	**44,03**			.3800	38,00	329	81	4	**180,71**	
.1450	14,50	204	50	2	*			.3900	39,00	329	81	4	**187,25**	
.1500	15,00	204	50	2	**49,76**			.4000	40,00	329	81	4	**199,48**	
.1550	15,50	210	52	2	*			.4100	41,00	333	82	4	**279,47**	
.1600	16,00	210	52	2	**52,67**			.4200	42,00	333	82	4	**209,44**	
.1650	16,50	214	54	2	*			.4300	43,00	336	83	4	*	
.1700	17,00	214	54	2	**53,77**			.4400	44,00	336	83	4	**228,19**	
.1750	17,50	219	56	2	*			.4500	45,00	336	83	4	**244,68**	
.1800	18,00	219	56	2	**55,64**			.4600	46,00	344	86	4	**376,44**	
.1850	18,50	223	58	2	*			.4700	47,00	344	86	4	**408,37**	
.1900	19,00	223	58	2	**58,36**			.4800	48,00	344	86	4	**267,25**	
.1950	19,50	228	60	2	*			.4900	49,00	344	86	4	*	
.2000	20,00	228	60	2	**61,30**			.5000	50,00	344	86	4	**283,71**	
.2050	20,50	232	62	2	*			.5200	52,00	360	90	4	*	
.2100	21,00	232	62	2	**64,02**			.5400	54,00	360	90	4	*	
.2150	21,50	237	64	2	*			.5500	55,00	360	90	4	*	
.2200	22,00	237	64	2	**66,71**			.5600	56,00	360	90	4	*	
.2250	22,50	241	66	2	*			.5800	58,00	390	90	5	*	
.2300	23,00	241	66	2	**69,68**			.6000	60,00	390	90	5	*	
.2350	23,50	241	66	2	*									

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

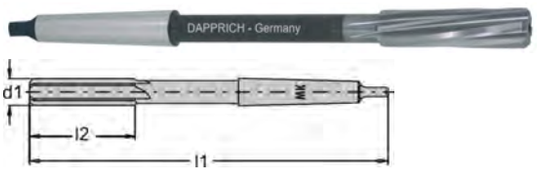
Serie 72020

HSSECo5 - XXL-Maschinenreibahle, spiralgenutet

mit MK-Schaft, Überlänge für tiefliegende Bohrungen

Type 72020 - Standardreibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm², langspanendem Aluminium, Kupfer und weichem Kunststoff. Für Durchgangsbohrungen (Späneabfluss nach unten); bei Schnittunterbrechungen in Sacklochbohrungen. Sonst sollten bei Grundlöchern geradegenutete Reibahlen eingesetzt werden.
Weitere Durchmesser ab Werkslager England lieferbar. Sondertoleranzen (z.B. E7, F7, H8, H9) innerhalb 3-14 Tagen (je nach Verfügbarkeit von Rohlingen beim Werk).

EN - General-purpose reamers designed for machining steels with tensile strength up to 700 N/mm2, long-chipping aluminium, copper and soft plastics. When reaming blind holes, use the straight fluted style; for interrupted holes, it is recommended to use the spiral-fluted style. TiN coating provides longer tool life and improved surface quality. beim Werk).



72020 Dapprich-TechBox

- ~DIN 208 B
- HSSECo5 / M35
- XL + XXL - Ausführung
- Standardtoleranz H7
- Z = 6-12
- rechtsschneidend, 10° Linksdrall
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	●			●	○	○		●	●	●	●	●	○	○	●	○	○												

BestNr A						72 020
Gruppe						08
Qualität						HSSCo5
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
Toleranz				max		H7
	Ø mm	l1	l2	Tiefe	MK	€
BestNr B	d1	mm	mm	mm		Stück
.120.315	12,0	315	40	260	1	**330,87**
.125.245	12,5	254	22	180	1	**188,01**
.130.245	13,0	245	22	180	1	**156,48**
.140.245	14,0	245	22	180	1	**156,48**
.140.315	14,0	315	40	250	1	**343,02**
.150.260	15,0	260	22	180	2	**168,43**
.160.260	16,0	260	25	180	2	**186,32**
.160.350	16,0	350	45	270	2	**493,52**
.180.260	18,0	260	25	180	2	**192,54**
.180.350	18,0	350	45	270	2	**541,55**
.200.270	20,0	270	28	190	2	**204,48**
.200.350	20,0	350	45	270	2	**601,74**
.220.280	22,0	280	28	200	3	**228,63**
.220.350	22,0	350	45	270	3	**746,25**
.240.300	24,0	300	32	200	3	**324,87**
.240.450	24,0	450	70	350	3	**920,63**
.250.320	25,0	320	32	220	3	**337,07**
.250.450	25,0	450	70	350	3	**1022,87**
.260.330	26,0	330	32	230	3	**397,27**
.260.450	26,0	450	70	350	3	**1083,06**
.280.340	28,0	340	32	240	3	**409,22**
.280.450	28,0	450	70	350	3	**1179,35**
.300.350	30,0	350	36	250	3	**433,10**
.300.450	30,0	450	70	350	3	**1263,91**
.320.375	32,0	375	36	250	4	**481,35**
.340.375	34,0	375	36	250	4	**541,55**
.350.475	35,0	475	70	350	4	**1263,91**
.360.375	36,0	375	40	250	4	**601,74**
.380.395	38,0	395	40	270	4	**661,94**
.400.395	40,0	395	40	270	4	**722,14**
.400.475	40,0	475	70	350	4	**1263,91**
.420.405	42,0	405	40	280	4	**782,33**
.450.405	45,0	405	45	280	4	**902,73**
.500.415	50,0	415	45	290	4	**1083,06**

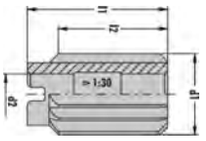
Serie 73500

HSS Aufsteckreibahlen, spiralgenutet

mit kegeliger Bohrung 1:30 und Quernut

Type 73500 - Stabile Reibahle für Stähle bis 700N/mm², langspanendem Aluminium, Kupfer und weichem Kunststoff. Verwendbar in Kombination mit Aufsteckhalter nach DIN 217 (Bestell-Nr. 73550). Für Durchgangsbohrungen (Späneabfluss nach unten); bei Schnittunterbrechungen in der Bohrung - auch für Sacklochbohrungen. Weiterhin lieferbar: DIN 219 Form A (gerade genutet), Form C - Schälreibahle DIN 8054 Form A - Hartmetall-bestückt (gerade genutet) Alle anderen Passungen und Zwischenabmessungen sind kurzfristig ab Werkslager lieferbar; ebenso mit Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, CrN).

EN - Robust reamers designed for machining all ferrous and non-ferrous metals. When reaming blind holes use the straight fluted style; for interrupted holes, it is recommended to use the spiral-fluted style. To be used in combination with arbors acc. to DIN 217.



73500 Dapprich-TechBox

- DIN 219 B
- HSS-M2
- Standardtoleranz H7
- Form B - spiralgenutet; kurzer Anschnitt 45°
- rechtsschneidend, 8° Linksdrall
- Kegelbohrung 1:30, Quernut nach DIN 138
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N			Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	

● ++ ○ +

BestNr A					73 500								73 500
Gruppe					08								08
Qualität					HSS M2								HSS M2
Schicht					P0								P0
Dreh ↔					RH								RH
Toleranz					H7								H7
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück
.0260	26,0	45	32	13	*			.0520	52,0	71	50	27	**184,12**
.0280	28,0	45	32	13	*			.0550	55,0	71	50	27	**200,26**
.0300	30,0	45	32	13	**82,32**			.0580	58,0	71	50	27	**211,24**
.0320	32,0	50	36	16	**92,39**			.0600	60,0	71	50	27	**221,87**
.0340	34,0	50	36	16	**102,43**			.0620	62,0	80	56	32	**257,47**
.0350	35,0	50	36	16	**102,90**			.0650	65,0	80	56	32	**283,68**
.0360	36,0	56	40	19	**117,23**			.0700	70,0	80	56	32	**310,98**
.0380	38,0	56	40	19	**121,28**			.0720	72,0	90	63	40	**347,70**
.0400	40,0	56	40	19	**122,64**			.0750	75,0	90	63	40	**378,64**
.0420	42,0	56	40	19	**128,85**			.0800	80,0	90	63	40	**412,16**
.0440	44,0	63	45	22	**146,12**			.0850	85,0	90	63	40	**464,42**
.0450	45,0	63	45	22	**147,04**			.0900	90,0	100	71	50	**553,53**
.0460	46,0	63	45	22	**149,98**			.0950	95,0	100	71	50	**618,72**
.0480	48,0	63	45	22	**158,91**			.1000	100,0	100	71	50	**675,83**
.0500	50,0	63	45	22	**164,79**								

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

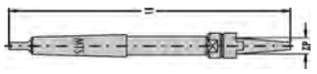
Serie 73550

Aufsteckhalter mit kurzem Aufnahmekegel 1:30

mit Morsekegel DIN 228

Type 73550 - Zur Aufnahme von Reibahlen nach DIN 219, DIN 220, DIN 8054, Aufsteckversenker DIN 222, DIN 8022.
Lieferung erfolgt inklusive Abdrückmutter, Passfeder und Mitnehmerring.

EN - Arbors with short mounting taper 1:30 for shell reamers.



73550 Dapprich-TechBox

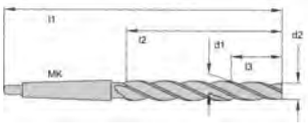
- DIN 217 B
- Legierter Einsatzstahl
- Zur Aufnahme von Reibahlen + Senker
- mit Abdrückmutter, Mitnehmerring + Paßfeder
- Neue Ausführung, Ausgabe 9/72
- Alte (lange) Ausgabe 10/54 auf Anfrage
- Commodity-Code 8466.1038

BestNr A					73 550								73 550
Gruppe					13								13
Qualität					Stahl								Stahl
Schicht					P0								P0
	Type	d2	l1	MK	€				Type	d2	l1	MK	€
BestNr B		mm	mm		Stück			BestNr B		mm	mm		Stück
.0313	3-13	13	250	3	**80,67**			.0427	4-27	27	325	4	**109,96**
.0316	3-16	16	261	3	**86,73**			.0432	4-32	32	345	4	**133,40**
.0319	3-19	19	270	3	**88,54**			.0527	5-27	27	359	5	**151,60**
.0322	3-22	22	278	3	**91,58**			.0532	5-32	32	376	5	**164,76**
.0419	4-19	19	298	4	**107,35**			.0540	5-40	40	396	5	*
.0422	4-22	22	312	4	**108,75**			.0550	5-50	50	416	5	**229,69**

Serie 72050

Nietlochreibahlen, HSS

mit Morsekegel DIN 228



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

Typ 72 050 - Reibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm², langspanendem Aluminium, Kupfer und weichem Kunststoff. Korrigiert den Bohrungsversatz übereinander angeordneter Blechteile auf den gewünschten Bohrungsdurchmesser (z.B. zum Vernieten oder Verschrauben).
Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN) zur Standzeitverlängerung - auf Anfrage

EN -Reamers with high metal removal rate for machining all ferous and non-ferrous metals as well as for hard and soft plastics, mainly used in the steel construction, boiler, vessel and shipbuilding industries.
Special design provides correction of misalignment of sheet metal stacked parts to the required hole diameter (e.g. for riveting or bolting).

72050 Dapprich-TechBox

- DIN 311
- HSS / M2
- Langer Anschnitt, ca. 1/3 der Schneidenlänge
- spiralgenutet
- rechtsschneidend, ca. 25° Linksdrall
- ca. 25° Linksdrall
- Commodity-Code 8207.5060

P							M				K				Ti			Ni			Cu				N		Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	

● ++
○ +

BestNr A							72 050
Gruppe							08
Qualität							HSS
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Toleranz							k11
	d1	d2	l1	l2	l3	MK	€
BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm		Stück
.0640	6,4	4,5	151	75	19	1	*
.0800	8,0	5,5	161	85	25	1	**90,89**
.0840	8,4	5,9	161	85	25	1	*
.0900	9	6,3	166	90	27	1	**88,49**
.1000	10	7,0	171	95	30	1	**44,76**
.1100	11	7,7	176	100	33	1	**47,38**
.1200	12	8,4	199	105	39	2	**55,53**
.1300	13	9,1	199	105	39	2	**58,40**
.1301	13x1	9,1	195	120	39	1	*
.1400	14	9,8	209	115	42	2	**61,86**
.1500	15	10,5	219	125	45	2	**65,90**
.1600	16	11,2	229	135	48	2	**71,59**
.1700	17	11,9	251	135	51	3	**75,38**
.1702	17x2	11,9	238	150	51	2	*
.1800	18	12,6	261	145	58	3	**82,29**
.1900	19	13,3	261	145	58	3	**90,99**
.2000	20	14,0	271	155	62	3	**98,97**
.2100	21	14,7	271	155	62	3	**102,13**
.2102	21x2	14,7	255	155	62	2	*
.2200	22	15,4	281	165	66	3	**112,09**
.2300	23	16,4	281	165	66	3	**116,87**
.2400	24	16,8	296	180	72	3	**129,99**
.2500	25	17,5	296	180	72	3	**138,62**
.2600	26	18,2	296	180	72	3	**140,16**
.2700	27	18,9	311	195	78	3	**157,00**
.2800	28	19,6	311	195	78	3	**164,68**
.2900	29	20,3	311	195	78	3	**291,13**
.3000	30	21,0	311	195	78	3	**181,88**
.3100	31	21,7	326	210	84	3	**202,53**
.3200	32	22,4	354	210	84	4	**220,94**
.3300	33	23,1	354	210	84	4	**396,39**
.3400	34	23,8	364	220	88	4	**250,38**
.3500	35	24,5	364	220	88	4	**474,85**
.3600	36	25,2	364	220	88	4	**279,34**
.3700	37	25,9	364	220	88	4	**474,85**
.3800	38	26,6	374	230	92	4	**522,36**
.3900	39	27,3	374	230	92	4	**522,36**
.4000	40	28,0	374	230	92	4	**518,18**

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

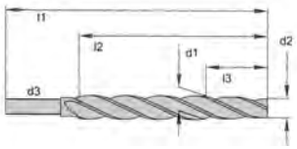
Serie 72060

Nietlochreibahlen mit Zylinderschaft, HSS

zu Aufnahme in Handbohrmaschinen

Typ 72 060 - Reibahle zur Bearbeitung von Stählen bis 700N/mm², langspanendem Aluminium, Kupfer und weichem Kunststoff. Korrigiert den Bohrungsversatz übereinander angeordneter Blechteile auf den gewünschten Bohrungsdurchmesser (z.B. zum Vernieten oder Verschrauben).Mit Zylinderschaft zum Einsatz auf Handbohrmaschinen. Aufgrund des großen Torsionsmomentes kann keine Garantie auf Abreissen der Schäfte gewährt werden. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, CrN) zur Standzeitverlängerung - auf Anfrage

EN -Reamers with high metal removal rate for machining all ferous and non-ferrous metals as well as for hard and soft plastics, mainly used in the steel construction, boiler, vessel and shipbuilding industries.
Special design provides correction of misalignment of sheet metal stacked parts to the required hole diameter (e.g. for riveting or bolting).



72060 Dapprich-TechBox

- Dapprich-Norm
- HSS / M2
- Langer Anschnitt, ca. 1/3 der Schneidenlänge
- spiralgenutet
- rechtsschneidend, ca. 25° Linksdrall
- Zylinderschaft
- Commodity-Code 8207.5060

P							M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○							○	○			○	○				○		

BestNr A							72 060
Gruppe							08
Qualität							HSS
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Toleranz							k11
	d1	d2	~l1	l2	l3	d3	€
BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.1009	10,0	7,0	140	95	30	9	**66,01**
.1109	11,0	7,7	145	100	33	9	**69,14**
.1213	12,0	8,4	165	105	39	13	**75,84**
.1313	13,0	9,1	165	105	39	13	**78,19**
.1413	14,0	9,8	175	115	42	13	**82,92**
.1513	15,0	10,5	185	125	45	13	**88,82**
.1613	16,0	11,2	195	135	48	13	**94,73**
.1713	17,0	11,9	205	135	51	13	**103,00**
.1813	18,0	12,6	225	145	58	13	**110,09**
.1913	19,0	13,3	225	145	58	13	**120,32**
.2013	20,0	14,0	235	155	62	13	**128,20**
.2113	21,0	14,7	235	155	62	13	**131,35**
.2213	22,0	15,4	245	165	66	13	**141,19**
.2313	23,0	16,4	245	165	66	13	**145,88**
.2413	24,0	16,8	265	180	72	13	**158,90**
.2513	25,0	17,5	265	180	72	13	**172,67**

SITEH3RO™: Car Reamer

SITEH3RO™

CAR REAMER

- Align, clean out and expand holes on site with your Impact Wrench and SITEH3RO™.
- High performance coating for up to 75% longer tool life.
- Available in 18 major diameter sizes.
- Suitable for use in standard 3-jaw drill chucks.
- Smooth, easy cut.

CAR REAMER Sizes:

Part Number	Diameter	Shank
CR08	8mm	7/16" Hex Impact Shank
CR10	10mm	
CR11	11mm	
CR12	12mm	
CR13	13mm	
CR14	14mm	
CR15	15mm	
CR16	16mm	
CR17	17mm	
CR18	18mm	
CR19	19mm	
CR20	20mm	
CR21	21mm	
CR22	22mm	
CR23	23mm	
CR24	24mm	
CR25	25mm	
CR26	26mm	

CAR REAMER Kits:

Part Number	Size Range	Kit Description
SHRCR1	14, 18, 22mm	3 Piece Kit
SHRCR2	12, 14, 18, 22 & 26mm	5 Piece Kit
SHRCR3	8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26mm	10 Piece Kit

75%
Longer life with SITEH3RO™ coating

Suitable for 1/2" and 3/4" Impact Wrenches (holder dependent)

ALIGN HOLES

EXPAND HOLES

Senken

Besuchen Sie auch unsere Senker-Homepage:
https://www.senker.tools

Kegel- und Entgratsenker, Querlochsenker, Flachsenker
Countersinks & Deburring Cutter & Counterbores

Serie 78330		HSSE	WN	30°	RH	IQ	Blank	TiN	TiALN			Seite 248
Serie 78340		HSSE	WN	45°	RH	IQ	Blank	TiN	TiALN			Seite 249
Serie 78210		HSSE	DIN 334C	60°	RH	IQ	Blank	TiN	TiALN			Seite 250
Serie 78230		VHM	DIN 334C	60°	RH	DxC	Blank	TiALN				Seite 251
Serie 78220		HSSE	DIN 334D	60°	RH	IQ	Blank	TiN			MK	Seite 251
Serie 78350		HSSE	WN	75°	RH	IQ	Blank	TiN	TiALN			Seite 252
Serie 78360		HSSE	WN	80°	RH	IQ	Blank	TiN	TiALN			Seite 253
Serie 78011		HSS M2	DIN 335C	90°	RH	IQ	Blank					Seite 254
Serie 08500	1/4"	HSS M2	WN	90°	RH	Classic	Blank				1/4"	Seite 255
Serie 78310		HSSE	DIN 335C	90°	RH	IQ	Blank	TiN	TiALN			Seite 256
Serie 78610		HSSE	DIN 335C	90°	RH	HiPC	Blank	TiN	naCo			Seite 257
Serie 78300		HSSE	DIN 335C	90°	RH	IQ	VAP					Seite 257
Serie 78750		VHM	DIN 335C	90°	RH	DxC	Blank	TiALN				Seite 259
Serie 78560		HSSE	~DIN 335C	90°	RH	IQ	Blank				XL 100	Seite 260
Serie 78570		HSSE	~DIN 335C	90°	RH	IQ	Blank				XL 150	Seite 261
Serie 78020		HSS M2	DIN 335D	90°	RH	IQ	Blank				MK	Seite 262
Serie 78320		HSSE	DIN 335D	90°	RH	IQ	Blank	TiN			MK	Seite 263
Serie 78810	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	HSSE	WN	90°	RH	HiPC	Blank					Seite 264
Serie 78830	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	VHM	WN	90°	RH	DxC	Blank					Seite 264
Serie 78820	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	HSSE	WN	90°	RH	HiPC	Blank				MK	Seite 264
Serie 78840	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	VHM	WN	90°	RH	DxC	Blank				MK	Seite 264
Serie 78760		WSP	WN	60-90 120°	RH	DxC	TiN					Seite 265
Serie 08502	1/4"	HSS M2	WN	90°	RH	Classic	Blank	Z 5 Holz			1/4"	Seite 266
Serie 78370		HSSE	WN	100°	RH	IQ	Blank	TiN	TiALN			Seite 266

Kegel- und Entgratsenker, Querlochsenker, Flachsenker
Countersinks & Deburring Cutter & Counterbores

Serie 78380			HSSE	WN	120°	RH	IQ	Blank	TiN	TiALN		Seite 267
Serie 78900			HSS M2	WN	90°	RH	IQ	VAP	Z 2			Seite 268
Serie 78912			HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 371	Z2 Z4		Seite 269
Serie 78913			HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 371	Z3		Seite 269
Serie 78962			HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 376	Z2 Z4		Seite 270
Serie 78963			HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 376	Z3		Seite 270
Serie 78410			HSS M2	WN	90°	RH	IQ	Blank				Seite 271
Serie 78410		1/4"	HSS M2	WN	90°	RH	IQ	Blank			1/4"	Seite 271
Serie 78510			HSSE	DIN 335 C	90°	RH	Classic	Blank	TiN			Seite 272

Serie 57020			HSSE	DIN 373	180°	RH	IQ	Blank	TiN			Seite 273
Serie 57300			HSS M2	WN	180°	RH	IQ	Blank				Seite 274

Das universelle Kombi-Senksystem unseres Partners „GRANLUND“ aus Schweden

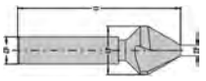
Kataloge & Auswahl online unter:
https://www.senker.tools/unitech.html

Seite 275

Serie 78330

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 30°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft



30°

Typ 78330 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

EN - 3 fluted pointed countersinks 30° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes.

78330 Dapprich-TechBox

- 30° €MU®-Werksnorm
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 30°
- Form C - mit 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft
- Abweichende Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				●	○	○		●	○	●	○				●			●	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	

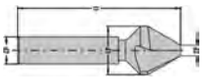
BestNr A						78 330	78 335	78 338						
Gruppe						09	09	09						
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH						
Senk Δ						30°	30°	30°						
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-				
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte				
.0630	6,3		2,0	50	5	**17,96**	**27,17**	**31,82**						
.0830	8,3		2,5	59	6	**19,93**	**31,58**	**36,70**						
.1040	10,4		2,5	65	6	**27,02**	**40,48**	**46,15**						
.1240	12,4		3,0	65	8	**32,56**	**46,89**	**52,49**						
.1650	16,5		4,0	76	10	**47,03**	**64,77**	**71,12**						
.2050	20,5		5,0	83	10	**61,09**	**90,09**	**99,31**						
.2500	25,0		6,0	90	10	**60,10**	**85,10**	**92,76**						
.3100	31,0		9,0	98	12	**91,72**	**120,58**	**133,25**						
.6320		6320				**159,89**	**222,83**	**246,79**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5		
.6325		6325				**220,00**	**307,93**	**339,54**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 78340

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 45°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft



45°

Typ 78340 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

EN - 3 fluted pointed countersinks 45° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes.

78340 Dapprich-TechBox

- 45° €MU®-Werksnorm
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 45°
- Form C - mit 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft
- Abweichende Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

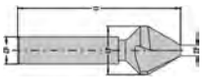
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				●	○	○		●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●		

BestNr A						78 340	78 345	78 348						
Gruppe						09	09	09						
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH						
Senk Δ						45°	45°	45°						
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-				
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte				
.0630	6,3		2,0	48	5	**17,96**	**27,17**	**31,82**						
.0830	8,3		2,5	55	6	**19,93**	**31,58**	**36,70**						
.1040	10,4		2,5	56	6	**27,02**	**40,48**	**46,15**						
.1240	12,4		3,0	59	8	**32,56**	**46,89**	**52,49**						
.1650	16,5		4,0	68	10	**47,03**	**64,77**	**71,12**						
.2050	20,5		5,0	73	10	**61,09**	**90,09**	**99,31**						
.2500	25,0		6,0	77	10	**60,10**	**85,10**	**92,76**						
.3100	31,0		9,0	83	12	**80,19**	**120,58**	**133,25**						
.6320		6320				**220,00**	**222,83**	**246,79**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-205		
.6325		6325				**280,10**	**307,93**	**339,54**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-205	25,0	

Serie 78210

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 60°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft



60°

Type 78210 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

EN - 3 fluted pointed countersinks 60° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes

78210 Dapprich-TechBox

- 60° DIN 334 C
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 60°
- Form C - 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft
- Abweichende Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●		

BestNr A						78 210	78 215	78 218						
Gruppe						09	09	09						
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH						
Senk Δ						60°	60°	60°						
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-				
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte				
.0630	6,3		1,6	45	5	**10,11**	**14,45**	**16,62**						
.0800	8,0		2,0	50	6	**12,05**	**17,47**	**19,89**						
.1000	10,0		2,5	50	6	**14,89**	**21,17**	**23,79**						
.1250	12,5		3,2	56	8	**17,93**	**25,64**	**28,65**						
.1600	16,0		4,0	63	10	**28,22**	**37,76**	**41,19**						
.2000	20,0		5,0	67	10	**35,76**	**51,38**	**56,34**						
.2500	25,0		6,3	71	10	**44,84**	**64,27**	**70,21**						
.3150	31,5		10,0	76	12	**61,74**	**84,21**	**94,06**						
.4000	40,0		10,0	91	13	**145,79**	**179,43**	**192,08**						
.6320		6320				**137,30**	**186,25**	**204,89**		6,3-8,0	10,0-12,5	16,0-20,0		
.6325		6325				**182,13**	**250,52**	**275,10**		6,3-8,0	10,0-12,5	16,0-20,0	25,0	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 78230

DxC VHM Kegel- und Entgratsenker 60°

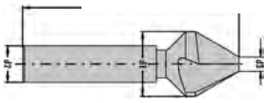
mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

Typ 78230 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Wir empfehlen die HM-Ausführung für die Bearbeitung von festen und hochfesten Stählen. Bedingt geeignet auch für HARDOX 400 und HARDOX 500.

EN - 3 fluted pointed countersinks 60° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. We recommend this tool for hardened steels. Partially suitable for HARDOX 400 and HARDOX 500.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes

60°



78230 Dapprich-TechBox

- 60° DIN 334 C
- VHM K15
- Senkwinkel: 60°
- Form C - 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft
- Abweichende Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5050

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		

BestNr A						78 230	78 238							
Gruppe						09	09							
Qualität						VHM-K15	VHM-K15							
Schicht						P0	P8-TiALN							
Dreh ↔						RH	RH							
Senk Δ						60°	60°							
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€		Satz-					
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück		Inhalte					
.0630	6,3		1,5	45	6	**93,68**	**100,18**							
.0830	8,3		2,0	50	6	**99,95**	**107,80**							
.1040	10,4		2,5	50	8	**107,73**	**116,64**							
.1240	12,4		2,8	56	8	**118,65**	**129,39**							
.1650	16,5		3,2	60	10	**143,51**	**156,50**							
.2050	20,5		3,5	63	10	**187,37**	**207,95**							
.2500	25,0		3,8	67	10	**382,02**	**407,40**							
.3100	31,0		4,2	71	12	**517,44**	**549,74**							
.6320		6320				**769,29**	**855,25**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5			
.6325		6325				**1151,30**	**1262,66**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0		

Serie 78220

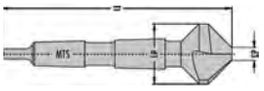
HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 60°

mit 3 Schneiden, Morsekegel DIN 228

Typ 78220 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

EN - 3 fluted pointed countersinks 60° with morse taper shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

60°



78220 Dapprich-TechBox

- 60° DIN 334 D
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 60°
- Form D - 3 Schneiden
- mit Morsekegelschaft
- Abweichende Ø und Schaft-Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

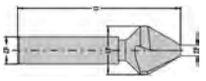
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●		

BestNr A					78 220	78 225								78 220	78 225
Gruppe					09	09								09	09
Qualität					HSSECo5	HSSECo5								HSSECo5	HSSECo5
Schicht					P0	P5-TiN								P0	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH								RH	RH
Senk Δ					60°	60°								60°	60°
	d1	d3	l1	MK	€	€			d1	d3	l1	MK		€	€
BestNr B	mm	mm	mm		Stück	Stück		BestNr B	mm	mm	mm			Stück	Stück
.1600	16,5	3,5	87	1	*	*		.4000	40,0	12,5	150	3		**155,31**	*
.2000	20,0	5,0	106	2	*	*		.5000	50,0	16,0	160	3		**212,63**	*
.2500	25,0	5,0	110	2	*	*		.6300	63,0	20,0	190	4		**382,68**	*
.3150	31,0	6,0	112	2	**149,87**	*		.8000	80,0	25,0	200	4		**687,23**	

Serie 78350

HSSCo5 Kegel- und Entgratsenker 75°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft



75°

Typ 78350 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

EN - 3 fluted pointed countersinks 75° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunstoffbox. / Sets in plastic boxes

78350 Dapprich-TechBox

- 75° €MU®-Werksnorm
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 75°
- Form C - mit 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft
- Abweichende Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●		

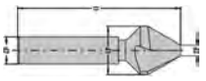
BestNr A						78 350	78 355	78 358						
Gruppe						09	09	09						
Qualität						HSSCo5	HSSCo5	HSSECo5						
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH						
Senk Δ						75°	75°	75°						
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-				
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte				
.0630	6,3		1,5	45	5	**10,35**	**17,22**	**20,74**						
.0830	8,3		2,0	50	6	**11,30**	**20,48**	**23,78**						
.1040	10,4		2,5	51	6	**15,31**	**26,20**	**29,72**						
.1240	12,4		3,0	55	8	**19,94**	**27,09**	**37,49**						
.1650	16,5		3,5	61	10	**27,27**	**43,42**	**48,83**						
.2050	20,5		4,0	65	10	**37,89**	**63,05**	**71,51**						
.2500	25,0		5,0	69	10	**56,47**	**88,78**	**99,02**						
.3100	31,0		9,0	80	12	**86,43**	**129,36**	**142,17**						
.6320		6320				**145,62**	**223,70**	**258,35**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5		
.6325		6325				**202,09**	**312,48**	**357,37**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 78360

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 80°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft



80°

Typ 78360 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

EN - 3 fluted pointed countersinks 80° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

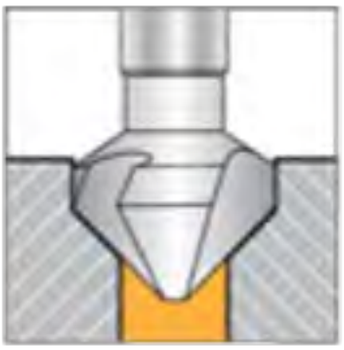
Satzzusammenstellungen in W.AG Kunstoffbox. / Sets in plastic boxes

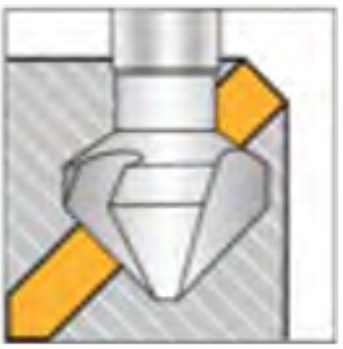
78360 Dapprich-TechBox

- 80° €MU®-Werksnorm
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 80°
- Form C - mit 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft
- Abweichende Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●		

BestNr A						78 360	78 365	78 368						
Gruppe						09	09	09						
Qualität						HSSCo5	HSSCo5	HSSECo5						
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH						
Senk Δ						80°	80°	80°						
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-				
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte				
.0630	6,3		1,5	45	5	**10,35**	**18,25**	**22,82**						
.0830	8,3		2,0	50	6	**11,30**	**22,18**	**26,45**						
.1040	10,4		2,5	51	6	**15,31**	**28,01**	**32,69**						
.1240	12,4		3,0	55	8	**19,94**	**34,14**	**41,23**						
.1650	16,5		3,5	61	10	**27,27**	**47,24**	**53,71**						
.2050	20,5		4,0	65	10	**37,89**	**67,05**	**78,66**						
.2500	25,0		5,0	69	10	**56,47**	**93,56**	**108,92**						
.3100	31,0		9,0	80	12	**86,43**	**135,02**	**158,47**						
.6320		6320				**122,00**	**253,01**	**284,19**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5		
.6325		6325				**178,47**	**346,56**	**393,11**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0	





Serie 78011

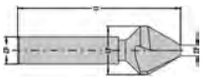
HSS Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft

Typ 78011 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste/Schneidöl-Spray.

EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes



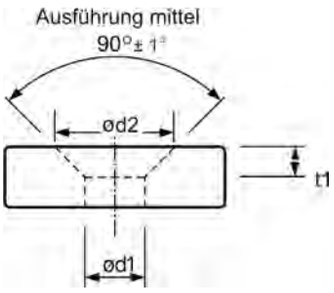
90°

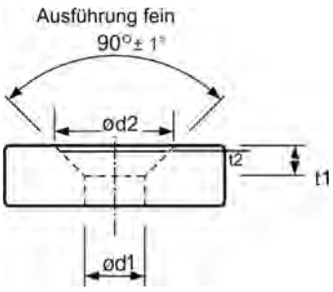
78011 Dapprich-TechBox

- 90° DIN 335 C
- HSS-M2
- Senkwinkel: 90°
- Form C - 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft
- Abweichende Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○									●	○	○	○							○	○			○	○			○			

BestNr A								78 011						
Gruppe								09						
Qualität								HSS						
Schicht								P0						
Dreh ↔								RH						
Senk Δ								90°						
BestNr B	d1 mm	Satz-Type	d3 mm	l1 mm	d2 mm	Senkung DIN 74AF	Senkung DIN 74BF	€ Stück		Satz-Inhalte				
.0430	4,3		1,3	40	4	M 2		**5,85**						
.0500	5,0		1,5	40	4	M 2,5		**5,92**						
.0530	5,3		1,5	40	4			**5,85**						
.0580	5,8		1,5	45	5		M 2,5	**5,85**						
.0600	6,0		1,5	45	5	M 3		**6,22**						
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3	**6,22**						
.0700	7,0		1,8	50	6	M 3,5		**6,22**						
.0730	7,3		1,8	50	6		M 3,5	**7,32**						
.0800	8,0		2,0	50	6	M 4		**6,98**						
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4	**7,54**						
.0940	9,4		2,2	50	6			**7,94**						
.1000	10,0		2,5	50	6	M 5		**7,94**						
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5	**8,31**						
.1150	11,5		2,8	56	8	M 6		**10,77**						
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6	**10,19**						
.1340	13,4		2,9	56	8			**12,05**						
.1500	15,0		3,2	60	10	M 8		**13,71**						
.1650	16,5		3,2	60	10		M 8	**14,60**						
.1900	19,0		3,5	63	10	M 10		**19,77**						
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10	**20,33**						
.2300	23,0		3,8	67	10	M 12		**27,24**						
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12	**28,05**						
.2600	26,0		3,8	67	10	M 14		**28,05**						
.2800	28,0		4,0	71	12		M 14	**28,05**						
.3000	30,0		4,2	71	12	M 16		**41,79**						
.3100	31,0		4,2	71	12		M 16	**52,04**						
.4000	40,0		5,2	80	13		M 20	**71,04**						
.5000	50,0		8,0	85	13			**125,73**						
.6320		6320					M3-M10	**85,52**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5		
.6325		6325					M3-M12	**113,56**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0	





Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

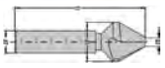
Serie 08500

HEXiBiT® HSS Kegel- und Entgratsenker 90°, Z3

mit 1/4" Sechskant-Bitschaft

Type 08500 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Der geschliffene 1/4"-Sechskantschaft passt in jede 1/4"-Bit Aufnahme E 6,3 DIN 3126 / ISO1173.

EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with 1/4" Hexagon shank. Universal tool for deburring and countersinking in metals. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face.



HEXIBiT
Werkzeuge mit – Aufnahme

08500 Dapprich-TechBox

- 90° Werksnorm 1/4" Bit-Schaft
- HSS-M2
- Senkwinkel: 90°
- Form C - 3 Schneiden für Metall
- mit 1/4" Sechskant-Bitschaft
-
- Commodity-Code 8207.5060

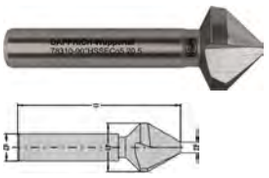
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○									●	○	○	○							○	○			○	○				○		

BestNr A								08 500						
Gruppe								09						
Qualität								HSS						
Schicht								P0						
Dreh ↔								RH						
Senk Δ								90°						
	Typ	d1	Satz-	d3	l1	d2	Senkung	€		Satz-				
BestNr B		mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74BF	Stück		Inhalt				
.0630	XCM 06	6,3		1,0	32,5	1/4"	M 3	**12,42**						
.0830	XCM 08	8,3		1,0	34,0	1/4"	M 4	**13,23**						
.1040	XCM 10	10,4		1,0	35,0	1/4"	M 5	**15,36**						
.1240	XCM 12	12,4		1,5	36,5	1/4"	M 6	**18,12**						
.1650	XCM 16	16,5		1,5	40,0	1/4"	M 8	**24,81**						
.2050	XCM 20	20,5		2,0	43,5	1/4"	M 10	**33,41**						
.2500	XCM 25	25,0		2,5	49,0	1/4"	M 12	**44,98**						
.6325			6320			1/4"	M3-M10	**202,90**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5		

Serie 78310

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft



90°

Typ 78310 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

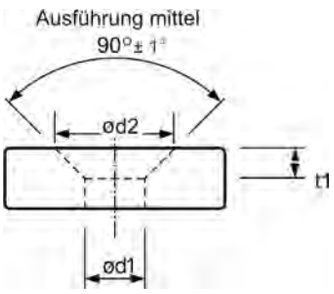
EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.
Satzzusammenstellungen in RoseBox. / Sets in plastic boxes

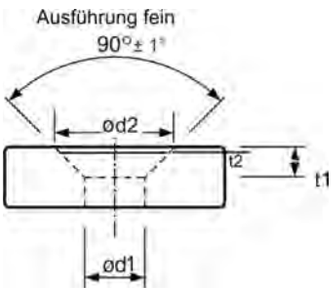
78310 Dapprich-TechBox

- 90° DIN 335 C
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 90°
- Form C - 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft
- Abweichende Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●		

BestNr A								78 310	78 315	78 318				
Gruppe								09	09	09				
Qualität								HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5				
Schicht								P0	P5-TiN	P8-TiALN				
Dreh ↔								RH	RH	RH				
Senk Δ								90°	90°	90°				
	d1	Satz-	d3	l1	d2	Senkung	Senkung	€	€	€	Satz-			
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Stück	Stück	Inhalte			
.0430	4,3		1,3	40	4	M 2		**6,84**	**10,85**	**12,98**				
.0500	5,0		1,5	40	4	M 2,5		**6,84**	**10,85**	**12,98**				
.0530	5,3		1,5	40	4			**7,32**	**11,32**	**13,45**				
.0580	5,8		1,5	45	5		M 2,5	**7,32**	**11,32**	**13,45**				
.0600	6,0		1,5	45	5	M 3		**7,39**	**11,39**	**13,52**				
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3	**7,39**	**11,39**	**13,52**				
.0700	7,0		1,8	50	6	M 3,5		**8,38**	**13,93**	**16,43**				
.0730	7,3		1,8	50	6		M 3,5	**8,38**	**13,93**	**16,43**				
.0800	8,0		2,0	50	6	M 4		**8,20**	**13,74**	**16,24**				
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4	**8,60**	**14,15**	**16,65**				
.0940	9,4		2,2	50	6			**9,08**	**15,51**	**18,23**				
.1000	10,0		2,5	50	6	M 5		**9,08**	**15,51**	**18,23**				
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5	**9,70**	**16,14**	**18,86**				
.1150	11,5		2,8	56	8	M 6		**12,57**	**19,70**	**22,56**				
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6	**11,66**	**18,78**	**21,65**				
.1340	13,4		2,9	56	8			**13,64**	**23,42**	**26,97**				
.1500	15,0		3,2	60	10	M 8		**15,11**	**24,89**	**28,44**				
.1650	16,5		3,2	60	10		M 8	**19,37**	**29,37**	**32,97**				
.1900	19,0		3,5	63	10	M 10		**21,65**	**35,65**	**40,28**				
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10	**24,62**	**39,29**	**44,10**				
.2300	23,0		3,8	67	10	M 12		**30,14**	**48,36**	**54,06**				
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12	**30,84**	**49,07**	**54,76**				
.2600	26,0		3,8	67	10	M 14		**33,71**	**55,05**	**61,49**				
.2800	28,0		4,0	71	12		M 14	**46,35**	**67,69**	**74,13**				
.3000	30,0		4,2	71	12	M 16		**46,35**	**69,68**	**79,97**				
.3100	31,0		4,2	71	12		M 16	**57,77**	**81,11**	**91,40**				
.4000	40,0		5,2	80	13		M 20	**83,76**	**118,89**	**132,12**				
.5000	50,0		8,0	85	13			**143,18**						
.6320		6320					M3-M10	**99,71**	**165,89**	**184,53**	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	
.6325		6325					M3-M12	**130,54**	**214,96**	**239,28**	6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0





Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 78610

HiPC-Kegelsenker HSSECo - ungleiche Teilung

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft

Typ 78610 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSECo. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.
Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes

78610 Dapprich-TechBox

- 90° DIN 335 C
- HSSECo
- Senkwinkel: 90°
- Form C 3 Schneiden - ungleiche Teilung
- mit Zylinderschaft
- Abweichende Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○	○				●	○			●	●	●		○			●			●	○	○		●	●	●	●				

BestNr A								78 610	78 615	78 619				
Gruppe								09	09	09				
Qualität								HSSECo	HSSECo	HSSECo				
Schicht								P0	P5-TiN	P9-naCo				
Dreh ↔								RH	RH	RH				
Senk Δ								90°	90°	90°				Stück-
	d1	Satz-	d3	l1	d2	Senkung	Senkung	€	auf	auf				Gewicht
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Anfrage	Anfrage				ca. kg
.0600	6,0		1,5	45	5	M 3		**23,23**						0,007
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3	**23,23**						0,007
.0800	8,0		2,0	50	6	M 4		**25,91**						0,011
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4	**26,31**						0,011
.1000	10,0		2,5	50	6	M 5		**30,80**						0,012
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5	**31,79**						0,013
.1150	11,5		2,8	56	8	M 6		**33,71**						0,022
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6	**33,71**						0,022
.1500	15,0		3,2	60	10	M 8		**38,78**						0,036
.1650	16,5		3,2	60	10		M 8	**41,45**						0,038
.1900	19,0		3,5	63	10	M 10		**57,33**						0,041
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10	**57,33**						0,044
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12	**79,05**						0,055
.3100	31,0		4,,2	71	12		M 16	**118,74**						0,085
.4000	40,0		10,0	75	12		M 20	**215,32**						0,110
.6320		Set 1						**232,19**						0,320
	6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5 mm													
.6325		Set 2						**311,24**						0,381
	6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5 - 25,0 mm													

QUALITÄT AUS DEUTSCHLAND

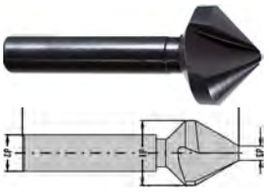
Serie 78300

HSSECo-VA HT-Ox Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft

Typ 78300 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. HT-Ox Beschihctung zur Vermeidung von Kaltaufschweißungen bei VA-Bearbeitung. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste.

EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Blue finish to avoid pick up on stainless steels.



90°

78300 Dapprich-TechBox

- 90° DIN 335 C - VA
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 90°
- HT-Ox Beschichtung für VA
- Form C - 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○															○	○		

BestNr A								78 300						
Gruppe								09						
Qualität								HSSECo5						
Schicht								P1-vap						
Dreh ↔								RH						
Senk Δ								90°						
BestNr B	d1 mm	Satz-Type	d3 mm	l1 mm	d2 mm	Senkung DIN 74AF	Senkung DIN 74BF	€ Stück		Satz-Inhalte				
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3	**12,46**						
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4	**14,48**						
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5	**16,32**						
.1150	11,5		2,9	56	8	M 6		**21,17**						
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6	**19,67**						
.1500	15,0		3,2	60	10	M 8		**25,55**						
.1650	16,5		3,2	60	10		M 8	**32,75**						
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10	**41,60**						
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12	**52,01**						
.3000	30,0		4,2	71	12	M 16		**78,17**						
.3100	31,0		4,2	71	12		M 16	**97,58**						
.4000	40,0		5,23	80	13		M 20	**100,22**						
.6320		6320					M3-M10	**155,64**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5		
.6325		6325					M3-M12	**207,64**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0	

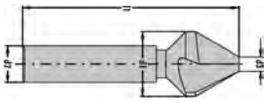
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 78750

DxC VHM Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft

90°



Typ 78750 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Wir empfehlen die HM-Ausführung für die Bearbeitung von festen und hochfesten Stählen. Bedingt geeignet auch für HARDOX 400 und HARDOX 500.

EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. We recommend this tool for hardened steels. Partially suitable for HARDOX 400 and HARDOX 500.

78750 Dapprich-TechBox

- 90° DIN 335 C
- VHM K15
- Senkwinkel: 90°
- Form C - 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft
- Abweichende Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5050

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		

BestNr A								78 750	78 758					
Gruppe								09	09					
Qualität								VHM-K15	VHM-K15					
Schicht								P0	P8-TiALN					
Dreh ↔								RH	RH					
Senk Δ								90°	90°					
	d1	Satz	d3	l1	d2	Senkung	Senkung	€	€		Satz-			
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Stück		Inhalte			
.0430	4,3		1,5	40	4		M 2	**84,01**	**90,52**					
.0630	6,3		1,5	45	5		M 3	**85,35**	**91,86**					
.0830	8,3		2,0	50	6		M 4	**91,97**	**99,83**					
.1040	10,4		2,5	50	6		M 5	**98,55**	**107,48**					
.1240	12,4		2,8	56	8		M 6	**108,45**	**119,19**					
.1650	16,5		3,2	63	10		M 8	**130,78**	**143,75**					
.2050	20,5		3,5	63	10		M 10	**170,85**	**191,43**					
.2500	25,0		3,8	67	10		M 12	**276,42**	**301,81**					
.3100	31,0		4,2	71	12		M 16	**376,36**	**408,67**					
.6320		6320					M3-M10	**704,33**	**771,91**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	
.6325		6325					M3-M12	**980,75**	**1073,69**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0

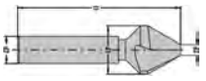
Serie 78560

HSSECo5 XL-Kegel- und Entgratsenker 90°

~DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft 100 mm

Typ 78560 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für tiefliegende Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste.

EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with long 100 mm straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material.



90°

78560 Dapprich-TechBox

- 90° DIN 335 C XL100
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 90°
- Form C - 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft 100 mm XL
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●		

BestNr A							78 560							
Gruppe							09							
Qualität							HSSECo5							
Schicht							P0							
Dreh ↔							RH							
Senk Δ							90°							
	d1	Satz	d3	l1	d2	Senkung	€		Satz-					
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74BF	Stück		Inhalt					
.0630	6,3		1,5	106	5	M 3	**12,94**							
.0830	8,3		2,0	107	6	M 4	**19,40**							
.1040	10,4		2,5	109	6	M 5	**21,54**							
.1240	12,4		2,8	109	8	M 6	**24,18**							
.1650	16,5		3,2	112	10	M 8	**36,02**							
.2050	20,5		3,5	116	10	M 10	**47,55**							
.2500	25,0		3,8	119	10	M 12	**56,86**							
.6320		6320				M3-M10	**213,05**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5			
.6325							**269,93**							

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

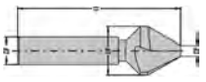
Serie 78570

HSSECo5 XXL-Kegel- und Entgratsenker 90°

~DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft 150 mm

Typ 78570 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für tiefliegende Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste.

EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with long 150 mm straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material.



90°

78570 Dapprich-TechBox

- 90° DIN 335 C XXL150
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 90°
- Form C - 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft 150 mm XL
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

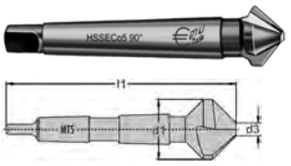
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●		

BestNr A							78 570							
Gruppe							09							
Qualität							HSSECo5							
Schicht							P0							
Dreh ↔							RH							
Senk Δ							90°							
	d1	Satz	d3	l1	d2	Senkung	€		Satz-					
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	DIN 74BF	Stück		Inhalt					
.0630	6,3		1,5	155	5	M 3	**34,91**							
.0830	8,3		2,0	156	6	M 4	**40,43**							
.1040	10,4		2,5	157	6	M 5	**44,10**							
.1240	12,4		2,8	158	8	M 6	**51,45**							
.1650	16,5		3,2	160	10	M 8	**66,15**							
.2050	20,5		3,5	162	10	M 10	**85,63**							
.2500	25,0		3,8	165	10	M 12	**113,34**							
.6320		6320				M3-M10	**377,79**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5			
.6325							**491,13**							

Serie 78020

HSS Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 D mit 3 Schneiden, mit Morsekegel



90°

Typ 78020 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste/Schneidöl-Spray.

EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with morse taper shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face.

78020 Dapprich-TechBox

- 90° DIN 335 D
- HSS-M2
- Senkwinkel: 90°
- Form D - 3 Schneiden
- mit Morsekegelschaft
- Abweichende Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					○				●	○	○	○							○	○			○	○			○			● ++ ○ +

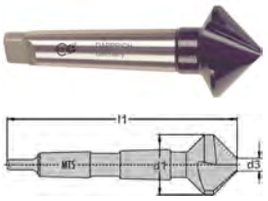
BestNr A							78 020
Gruppe							09
Qualität							HSS
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Senk Δ							90°
	d1	d3	l1	MK	Senkung	Senkung	€
BestNr B	mm	mm	mm		DIN 74AF	DIN 74BF	Stück
.1500							**46,12**
.1650	16,5	3,2	85	1		M 8	**48,35**
.1900							**67,03**
.2050	20,5	3,5	100	2		M 10	**63,75**
.2300							**63,75**
.2500	25,0	3,8	106	2		M 12	**63,75**
.2600							**70,28**
.2800	28,0	4,0	112	2		M 14	**70,28**
.3000							**70,28**
.3100	31,0	4,2	112	2		M 16	**72,50**
.3400	34,0	4,5	118	2	M 18	M 18	**81,30**
.3700	37,0	4,8	118	2	M 20	M 20	**89,97**
.4000	40,0	10,0	140	3			**101,03**
.5000	50,0	14,0	150	3			**125,08**
.6300	63,0	16,0	180	4			**206,22**
.8000	80,0	22,0	190	4			**359,72**
.9999	100,0	28,0	200	4			**504,54**
.5000							*

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 78320

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 D mit 3 Schneiden, mit Morsekegel



90°

Typ 78320 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. Sie erhöhen die Standzeit der Werkzeuge durch Einsatz unserer Bohrpaste. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

EN - 3 fluted pointed countersinks 90° with MTS shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

78320 Dapprich-TechBox

- 90° DIN 335 D
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 90°
- Form D - 3 Schneiden
- mit Morsekegelschaft
- Abweichende Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni		Cu			N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●	

● ++ ○ +

BestNr A							78 320	78 325
Gruppe							09	09
Qualität							HSSCo5	HSSCo5
Schicht							P0	P5-TiN
Dreh ↔							RH	RH
Senk Δ							90°	90°
	d1	d3	l1	MK	Senkung	Senkung	€	€
BestNr B	mm	mm	mm		DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Stück
.1650	16,5	3,2	90	1		M 8	**34,57**	**47,12**
.2050	20,5	3,5	94	2		M 10	**41,87**	**62,41**
.2500	25,0	3,8	105	2		M 12	**62,71**	**88,24**
.2800	28,0	4,0	112	2		M 14	**76,90**	**103,87**
.3100	31,0	4,2	112	2		M 16	**84,34**	**113,86**
.3400	34,0	4,5	133	2	M 18	M 18	**101,09**	**145,32**
.3700	37,0	4,8	145	3	M 20	M 20	**112,60**	**156,83**
.4000	40,0	10,0	160	3			**134,19**	**178,42**
.5000	50,0	14,0	168	3			**183,75**	**246,50**
.6300	63,0	16,0	182	4			**330,71**	*
.8000	80,0	22,0	229	4			**559,02**	*
.9999	100,0	28,0	185	4			*	*
.1250	125,0		192	4			*	*

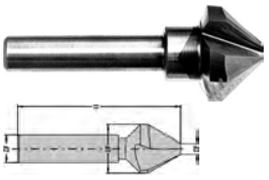
Serie 78810

HARDOX®-Senker ENORM+, Mehrschneider

patentierte Werksnorm, mit Zylinderschaft

Typ 78810 - Spezielles Entgrat- und Senkwerkzeug für schwer zerspanbare Werkstoffe, wie z.B.: HARDOX 400, Creusabro, Inconel, Hastelloy, Monel, Titan und Titanlegierungen.
Typ 78830 - zusätzlich einsetzbar in HARDOX 500, Mangan-Hartstahl, gehärtete Stähle bis 60 HRC. Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe werden jedem Werkzeug beigelegt. Nachschärfen der Werkzeuge aufgrund EU-Patent nur durch unser Werk durchführbar.

EN - Multi-fluted countersinks 90° with patented cutting edge geometry. For tough jobs in HARDOX 400, Creusabro, Inconel, Nimonic, Hastelloy, Monel, Titan.
Solid carbide type additionally usable in HARDOX 500, Manganese steels, hardened steels up to 60 HRC. Due to its EC-wide patent only regrindable by us. Speeds and feeds will be supplied with each tool.



HARDOX® VERSCHLEISSBLECH

90°

78810 Dapprich-TechBox
- 90° Werksnorm
- HSSECo5 / VHM
- EU-patentierte Schneidengeometrie
- Senkwinkel: 90°
- Mehrschneidig
- Abweichende Ø und Senkwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9091

P								M				K				Ti			Ni		Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
					●	●	○									●	●	●															

BestNr A							78 810	78 830						
Gruppe							09	09						
Qualität							HSSECo5	VHM						
Schicht							P0	P0						
Dreh ↔							RH	RH						
Senk Δ							90°	90°						
	d1	d3	l1	d2	Senkung	Senkung	€	€						
BestNr B	mm	mm	mm	mm	DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Stück						
.1040	10,4	4,0	50(46)	6(8)		M 5	**90,72**	**594,64**		(VHM)				
.1240	12,4	4,0	56	8		M 6	**98,89**	**616,69**						
.1650	16,5	4,5	60	10		M 8	**120,42**	**745,31**		HSSECo	bis	HARDOX®	450	
.2050	20,5	5,0	63	10		M 10	**167,87**	**862,91**		HM/VHM	bis	HRC60		
.2500	25,0	5,5	67	10		M 12	**236,66**	**1020,94**						
.3100	31,0	6,0	71	12		M 16	**308,44**	**1348,01**						

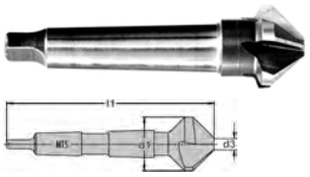
Serie 78820

HARDOX®-Senker ENORM+, Mehrschneider

Werksnorm, mit Morsekegel DIN 228 B

Typ 78820 - Spezielles Entgrat- und Senkwerkzeug für schwer zerspanbare Werkstoffe, wie z.B.: HARDOX 400, Creusabro, Inconel, Hastelloy, Monel, Titan und Titanlegierungen.
Typ 78840 - zusätzlich einsetzbar in HARDOX 500, Mangan-Hartstahl, gehärtete Stähle bis 60 HRC. Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe werden jedem Werkzeug beigelegt. Nachschärfen der Werkzeuge aufgrund EU-Patent nur durch unser Werk durchführbar.

EN - Multi-fluted countersinks 90° with patented cutting edge geometry. For tough jobs in HARDOX 400, Creusabro, Inconel, Nimonic, Hastelloy, Monel, Titan.
Solid carbide type additionally usable in HARDOX 500, Manganese steels, hardened steels up to 60 HRC. Due to its EC-wide patent only regrindable by us. Speeds and feeds will be supplied with each tool.



HARDOX® VERSCHLEISSBLECH

90°

78820 Dapprich-TechBox
- 90° Werksnorm
- HSSECo5 / VHM
- EU-patentierte Schneidengeometrie
- Senkwinkel: 90°
- Mehrschneidig
- Abweichende Ø und Senkwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9091

P								M				K				Ti			Ni		Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
					●	●	○									●	●	●															

BestNr A							78 820	78 840						
Gruppe							09	09						
Qualität							HSSECo5	VHM						
Schicht							P0	P0						
Dreh ↔							RH	RH						
Senk Δ							90°	90°						
	d1	d3	l1	MK	Senkung	Senkung	€	€						
BestNr B	mm	mm	mm		DIN 74AF	DIN 74BF	Stück	Stück						
.3100	31	6	111	2		M 16	**524,37**	**1157,01**						
.4000	40	10(14)	140	3		M 20	**649,98**	**1210,27**	(VHM)	HSSECo	bis	HARDOX®	450	
.5000	50	14(18)	150	3			**841,39**	**1556,48**	(VHM)	HM/VHM	bis	HRC60		
.6300	63	16(22)	180	4			**1098,58**	**1944,12**	(VHM)					

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

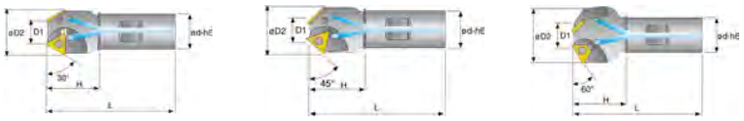
Serie 78760

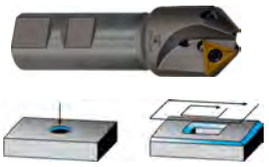
Kegel- & Entgratsenker / Fasefräser mit Wendeschneidplatten

mit Zylinderschaft 1835B

Typ 78760 - Universell einsetzbarer Wendeplatten-Fasenfräser zum Fräsen von Fasen und Senkungen. Aussen und innen einsetzbar zum Entgraten, Prismenfräsen, Planfräsen, Profilnutenfräsen und zirkularem Anfasen von Bohrungen. Verwendung von wirtschaftlichen Wendeplatten mit 3 Schneiden. Auch für kleine Durchmesser geeignet.

EN - Universal Chamfering Milling Cutter. 3 different types available with 60° - 90° - 120°, all with Weldon-shank 1835B. Highly efficient due to indexable inserts with 3 cutting edges. Also suitable for small diameter.





78760 Dapprich-TechBox

- 60°-90°-120° Werksnorm
- HM-TiN Wendeschneidplatten
- Senkwinkel: 60° - 90° - 120°
- rechtsschneidend
- Wendeschneidplatten bitte separat bestellen
- Zylinderschaft 1835B
- Commodity-Code 8207.7010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●				○	○	○																							

BestNr A										78 760				
Gruppe										09				
Qualität										HM-WSP				
Schicht										P5-TiN				
Dreh ↔										RH				
Senk Δ										siehe k°				
	WSP	k°	Gesamt-	D2	D1	L	H	dh6	z	€		passende		VE
BestNr B			Winkel	Ø mm	Ø mm	mm	mm	mm		Stück		WSP		
.3260		30°	60°	32	6	95	39	20	2	**286,65**		TCMT	16T304	
.1690		45°	90°	16	1,2	70	20	12	1	**133,77**		TCMT	110204	
.2190		45°	90°	21	7,2	90	35	20	2	**176,77**		TCMT	110204	
.2590		45°	90°	25	11	90	32	20	3	**234,10**		TCMT	110204	
.3290		45°	90°	32,5	10,4	100	39	25	2	**274,71**		TCMT	16T304	
.S302		45°	90°	Set 302						**308,15**		TCMT	110204	
	Satz in Kunststoff-Box: je 1 Fasefräser 90° Ø 16 + Ø 21 mm													
.S303		45°	90°	Set 303						**539,86**		TCMT	110204	
	Satz in Kunststoff-Box: je 1 Fasefräser 90° Ø 16 + Ø 21 + Ø 25 mm													
.1612		60°	120°	16	5,4	70	20	12	1	**136,16**		TCMT	110204	
.2612		60°	120°	26	15,8	90	35	20	2	**186,32**		TCMT	110204	
.3512		60°	120°	35	20	100	39	25	2	**279,49**		TCMT	16T304	
.1102	TC11									**17,02**				10
.16T3	TC16									**20,58**				10

Serie 08502

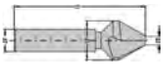
HEXiBiT® HSS Kegel- und Entgratsenker 90°, Z5

mit 1/4" Sechskant-Bitschaft

HEXIBiT Werkzeuge mit – Aufnahme

Type 08502 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Holz und Buntmetalle. Der geschliffene 1/4"-Sechskantschaft passt in jede 1/4"-Bit Aufnahme E 6,3 DIN 3126 / ISO1173.

EN - 5 fluted pointed countersinks 90° with 1/4" Hexagon shank. Universal tool for deburring and countersinking in wood and non-ferrous metals.



08502 Dapprich-TechBox
- Werksnorm
- HSS-M2
- Senkwinkel: 90°
- 5 Schneiden für Holz und Buntmetalle
- mit 1/4" Sechskant-Bitschaft
- geschliffener Sechskant
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
																						●								○	○		

BestNr A							08 502
Gruppe							09
Qualität							HSS
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Senk Δ							90°
	Typ	d1	d3	l1	d2	Z	€
BestNr B		mm	mm	mm	mm		Stück
.1000	XCW 10	10	1,5	30,5	1/4"	5	**21,19**
.1500	XCW 15	15	1,5	33,5	1/4"	5	**28,56**

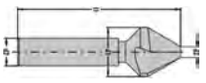
Vornehmlich für die Holz-Bearbeitung

Serie 78370

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 100°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

100°



Typ 78370 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

EN - 3 fluted pointed countersinks 100° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunstoffbox. / Sets in plastic boxes

78370 Dapprich-TechBox
- 100° €MU®-Werksnorm
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 100°
- Form C - mit 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft
- Abweichende Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●		

BestNr A						78 370	78 375	78 378						
Gruppe						09	09	09						
Qualität						HSSCo5	HSSCo5	HSSECo5						
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH						
Senk Δ						100°	100°	100°						
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-				
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte				
.0630	6,3		1,5	45	5	**7,70**	**12,02**	**14,19**						
.0830	8,3		2,0	50	6	**8,49**	**13,92**	**16,35**						
.1040	10,4		2,5	50	6	**11,35**	**17,63**	**20,27**						
.1240	12,4		3,0	55	8	**14,42**	**22,14**	**25,16**						
.1650	16,5		3,5	58	10	**19,59**	**29,14**	**32,58**						
.2050	20,5		4,0	61	10	**27,12**	**42,74**	**47,70**						
.2500	25,0		5,0	64	10	**40,03**	**59,46**	**65,40**						
.3100	31,0		9,0	75	12	**62,48**	**84,92**	**94,77**						
.6320		6320				**107,06**	**174,38**	**193,01**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5		
.6325		6325				**147,07**	**233,85**	**258,43**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 78380

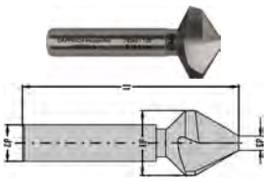
HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 120°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

Typ 78380 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

EN - 3 fluted pointed countersinks 120° with straight shank. Universal tool for deburring and countersinking. Used to produce countersinks for screws and a chamfer for tapping. Advantages are chatter-free working and easy regrinding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo5 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

Satzzusammenstellungen in W.AG Kunstoffbox. / Sets in plastic boxes



120°

78380 Dapprich-TechBox

- 120° €MU®-Werksnorm
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 120°
- Form C - mit 3 Schneiden
- mit Zylinderschaft
- Abweichende Ø auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				●	○			●	○	●	○				●			●	○	○		●	●	●	●	●	●		

BestNr A						78 380	78 385	78 388						
Gruppe						09	09	09						
Qualität						HSSCo5	HSSCo5	HSSECo5						
Schicht						P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔						RH	RH	RH						
Senk Δ						120°	120°	120°						
	d1	Satz-	d3	l1	d2	€	€	€		Satz-				
BestNr B	mm	Type	mm	mm	mm	Stück	Stück	Stück		Inhalte				
.0630	6,3		1,5	44	5	**7,70**	**12,02**	**14,19**						
.0830	8,3		2,0	49	6	**8,49**	**13,92**	**16,35**						
.1040	10,4		2,5	50	6	**11,35**	**17,63**	**20,27**						
.1240	12,4		3,0	53	8	**14,42**	**22,14**	**25,16**						
.1650	16,5		3,5	56	10	**19,59**	**29,14**	**32,58**						
.2050	20,5		4,0	59	10	**27,12**	**42,74**	**47,70**						
.2500	25,0		5,0	61	10	**40,03**	**59,46**	**65,40**						
.3100	31,0		9,0	73	12	**62,48**	**84,92**	**94,77**						
.6320		6320				**107,06**	**174,38**	**193,01**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5		
.6325		6325				**147,07**	**233,85**	**258,43**		6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0	

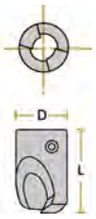
Serie 78900

Aufsteckversenker Z2 x 90° für Metall

vaporisierte Oberfläche

Typ 78900 - Durch Einsatz dieses Aufsteckversenkers machen Sie aus Ihren Bohrern ein kombiniertes Bohr- und Senkwerkzeug. Das Senkwerkzeug ist 2-schneidig und für alle Spiralbohrer Typ N von Ø 3,0 bis Ø 30,0 mm geeignet. Das Senkwerkzeug wird mittels zweier Schrauben fixiert.

EN - The drill-countersink permits you to drill and countersink in one operation. The drill-countersinkadapts to most standard twist drills within the range from Ø 3,0 to Ø 30,0 mm. Fixed on the drill by two screws.



78900 Dapprich-TechBox

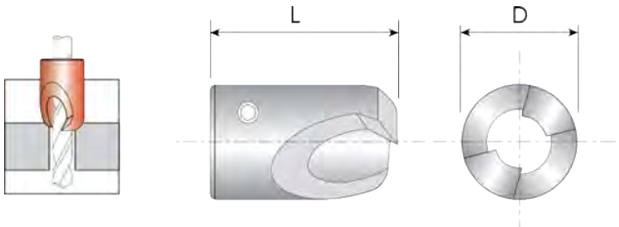
- 90° Werksnorm
- HSS-M2
- Senkwinkel: 90°
- 2 Schneiden, präzisionsgeschliffen
- zum Einsatz auf Spiralbohrern Typ N
- Abweichende Ø und Senkwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

BestNr A						78 900									78 900
Gruppe						09									09
Qualität						HSSG									HSSG
Schicht						P1-vap									P1-vap
Dreh ↔						RH									RH
Senk Δ	für Spibo					90°			für Spibo						90°
	von Ø	bis Ø	Steigung	D	L	€			von Ø	bis Ø	Steigung	D	L		€
BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	je Stück		BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm		je Stück
.030x	3,0	3,2	0,1	9	15	**86,66**		.078x	7,8	7,9	0,1	15	24		**91,26**
.0325	3,25			9	15	**86,64**		.080x	8,0	8,2	0,1	17	26		**100,03**
.033x	3,3	3,7	0,1	9	15	**86,66**		.0825	8,25			17	26		**100,01**
.0375	3,75			9	15	**86,64**		.083x	8,3	8,7	0,1	17	26		**100,03**
.038x	3,8	3,9	0,1	9	15	**86,66**		.0875	8,75			17	26		**100,01**
.040x	4,0	4,2	0,1	10	17	**86,66**		.088x	8,8	8,9	0,1	17	26		**100,03**
.0425	4,25			10	17	**86,64**		.090x	9,0	9,2	0,1	19	28		**100,03**
.043x	4,3	4,7	0,1	10	17	**86,66**		.0925	9,25			19	28		**100,01**
.0475	4,75			10	17	**86,64**		.093x	9,3	9,7	0,1	19	28		**100,03**
.048x	4,8	4,9	0,1	10	17	**86,66**		.0975	9,75			19	28		**100,01**
.050x	5,0	5,2	0,1	12	19	**89,01**		.098x	9,8	9,9	0,1	19	28		**100,03**
.0525	5,25			12	19	**88,99**		.100x	10,0	10,2	0,1	20	30		**100,03**
.053x	5,3	5,7	0,1	12	19	**89,01**		.1025	10,25			20	30		**100,01**
.0575	5,75			12	19	**88,99**		.103x	10,3	10,7	0,1	20	30		**100,03**
.058x	5,8	5,9	0,1	12	19	**89,01**		.1075	10,75			20	30		**100,01**
.060x	6,0	6,2	0,1	14	22	**91,26**		.108x	10,8	10,9	0,1	20	30		**100,03**
.0625	6,25			14	22	**91,23**		.110x	11,0	12,75	0,25	23	32		**108,09**
.063x	6,3	6,7	0,1	14	22	**91,26**		.130x	13,0	14,75	0,25	25	35		**113,48**
.0675	6,75			14	22	**91,23**		.150x	15,0	16,75	0,25	28	38		**118,52**
.068x	6,8	6,9	0,1	14	22	**91,26**		.170x	17,0	18,75	0,25	30	40		**136,27**
.070x	7,0	7,2	0,1	15	24	**91,26**		.190x	19,0	20,75	0,25	34	42		**158,51**
.0725	7,25			15	24	**91,23**		.210x	21,0	22,75	0,25	37	48		**158,51**
.073x	7,3	7,7	0,1	15	24	**91,26**		.230x	23,0	25,75	0,25	40	50		**208,89**
.0775	7,75			15	24	**91,23**		.260x	26,0	30,0	0,25	48	58		**408,88**

Werkstoffklassifizierung bezogen auf Spiralbohrer unserer Type 01000.

Anwendungstipp:
Umgekehrt montiert, können die Aufsteckversenker als Anschlag-Stop (Bohrtiefenbegrenzung) eingesetzt werden



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 78912

HSS-Aufsteckversenker 120°

für Gewindebohrer nach DIN 371 Z2/4 und Z3

Typ 78912/ 78913 - Aufsteckversenker für Gewindebohrer mit 2-, 3- oder 4-Schneiden. Linksschneidender Senker entgratet bei Rücklauf des Gewindebohrer durch Federdruck auf den Senker. Senker wird mittels Spannschrauben auf Schaft des Gewindebohrers fixiert.

EN - Countersink for DIN-Taps with 2-, 3- or 4-flutes. When tap inverts rotation to go out the LH-countersink starts to work. Tool is fixed by two screws on shank of tap.

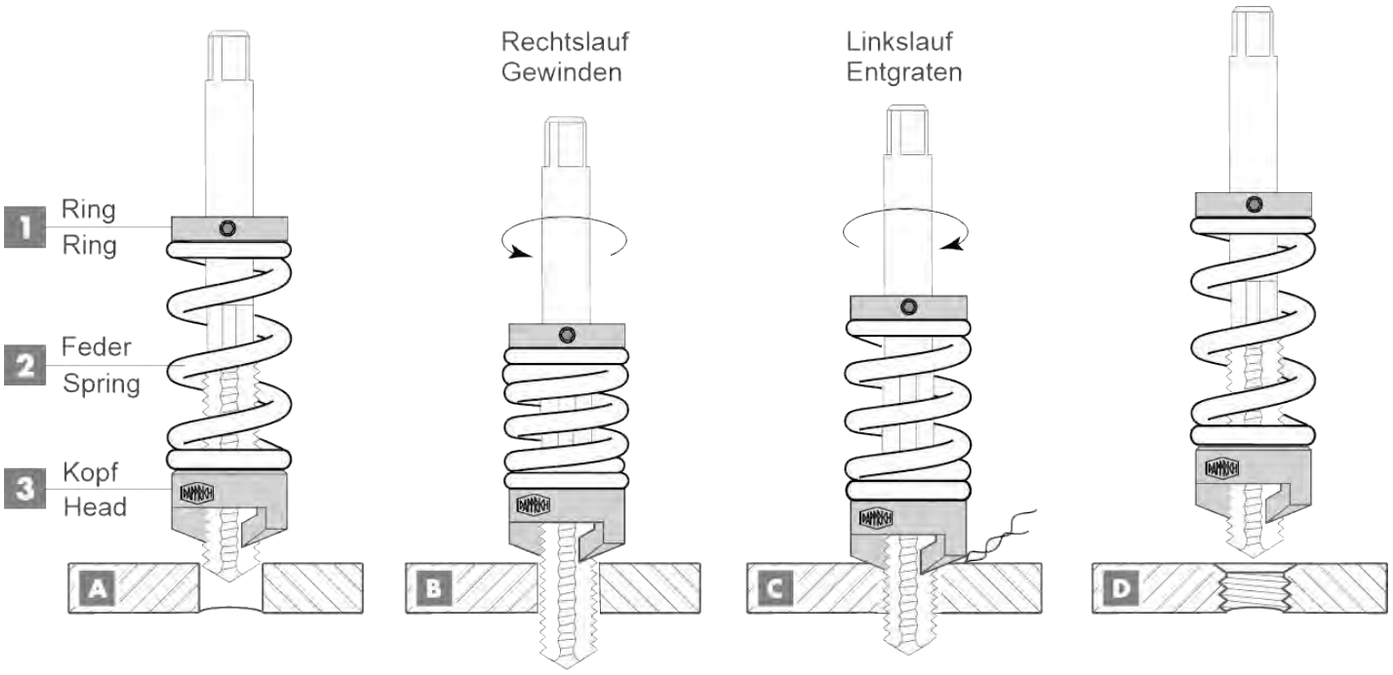
HINWEIS: Für Gewindebohrer mit 15° Spirale nur bedingt geeignet!

78912 Dapprich-TechBox

- 120° Werksnorm
- HSS-M2
- Senkwinkel: 120°
- 2-, 3-Schneiden, präzisionsgeschliffen
- zum Einsatz auf Gewindebohrer nach DIN 371, 5156
- Abweichende Ø und Senkwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				○	○			○	○	○								○	○	○		○	○	○	○				

BestNr A				78 912	78 913		78 912	78 913
Gruppe				09	09			
Qualität				HSSG	HSSG		Z2 / Z4	Z 3
Schicht				P1-vap	P1-vap			
Dreh ↔				RH	RH			
Senk Δ				120° Z2/4	120° Z3			
	für	D	Schaft	€	€			
BestNr B	Gewinde	mm	Ø mm	Stück	Stück			
.020	M 2	8,0	2,8	**81,05**	**86,53**			
.023	M 2,3	8,0	2,8	**81,05**	**86,53**			
.026	M 2,6	8,0	2,8	**81,05**	**86,53**			
.030	M 3	9,5	3,5	**81,05**	**86,53**			
.035	M 3,5	9,5	4,0	**81,05**	**86,53**			
.040	M 4	10,5	4,5	**81,05**	**86,53**			
.050	M 5	10,5	6,0	**81,05**	**86,53**			
.060	M 6	13,0	6,0	**81,29**	**86,53**			
.070	M 7	13,0	7,0	*	*			
.080	M 8	14,5	8,0	**86,53**	**88,67**			
.090	M 9	17,	9,0	*	*			
.100	M 10	17,0	10,0	**97,24**	**101,43**			



Serie 78962

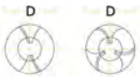
HSS-Aufsteckversenker 120°

für Gewindebohrer nach DIN 374, 376, 5156 Z2/4 und Z3

Typ 78962/ 78963 - Aufsteckversenker für Gewindebohrer mit 2-, 3- oder 4-Schneiden. Linksschneidender Senker entgratet bei Rücklauf des Gewindebohrer durch Federdruck auf den Senker. Senker wird mittels Spannschrauben auf Schaft des Gewindebohrers fixiert.

EN - Countersink for DIN-Taps with 2-, 3- or 4-flutes. When tap inverts rotation to go out the LH-countersink starts to work. Tool is fixed by two screws on shank of tap.

HINWEIS: Für Gewindebohrer mit 15° Spirale nur bedingt geeignet!

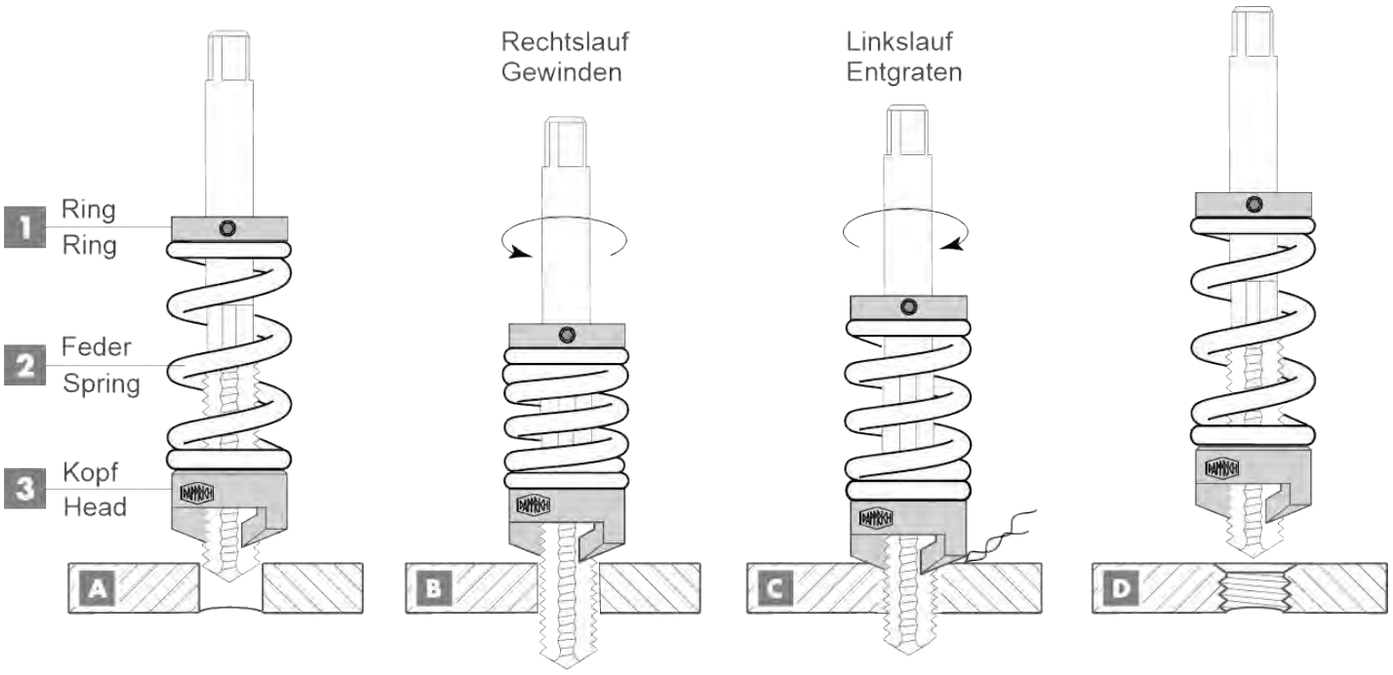


78962 Dapprich-TechBox

- 120° Werksnorm
- HSS-M2
- Senkwinkel: 120°
- 2-, 3-Schneiden, präzisionsgeschliffen
- zum Einsatz auf Gewindebohrer DIN 374, 376, 5156
- Abweichende Ø und Senkwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	○				○	○			○	○	○								○	○	○		○	○	○	○				

BestNr A				78 962	78 963											
Gruppe				09	09		78 962	78 963								
Qualität				HSSG	HSSG		Z2 / Z4	Z 3								
Schicht				P1-vap	P1-vap											
Dreh ↔				RH	RH											
Senk Δ				120° Z2/4	120° Z3											
	für	D	Schaft	€	€											
BestNr B	Gewinde	mm	Ø mm	Stück	Stück											
.030	M 3	9,5	2,2	**81,05**	**86,53**											
.040	M 4	9,5	2,8	**81,05**	**86,53**											
.050	M 5	9,5	3,5	**81,05**	**86,53**											
.060	M 6	13	4,5	**81,05**	**86,53**											
.080	M 8	14,5	6	**86,53**	**88,67**											
.100	M 10	17	7	**97,24**	**101,43**											
.120	M 12	21	9	**97,24**	**101,43**											
.140	M 14	25,5	11	**131,44**	**135,85**											
.160	M 16	25,5	12	**149,25**	**158,47**											
.180	M 18	29	14	**164,04**	**174,33**											
.200	M 20	29	16	**164,04**	**174,33**											
.220	M 22	38	18	**183,88**	**195,57**											
.240	M 24	38	18	**183,88**	**195,57**											



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

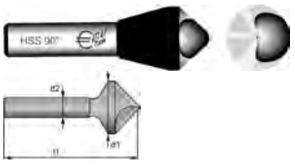
Serie 78410

HSS Querlochsenker 90°

mit Zylinderschaft

Typ 78410 - Universelles Entgratwerkzeug mit sehr guten Zentriereigenschaften und hervorragender Spanabfuhr. Zum ratterfreien Arbeiten; riefenfreie Oberflächen durch schälenden Schnitt. Für alle gut spanbaren Materialien geeignet. Werkzeug kann einfach nachgeschliffen werden.

EN - Single hole deburring cutter 90° having accurate centering features and excellent chip clearance. Advantages are chatter-free working and easy regrinding. Suitable for almost all materials up to 700N/mm².



90°

78410 Dapprich-TechBox

- 90° Werksnorm
- HSS-M2
- Senkwinkel: 90°
- 1 Schneide (Querloch)
- mit Zylinderschaft
- Abweichende Senkwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	○	○																				✔				✔	✔	○	○	○	○	○	

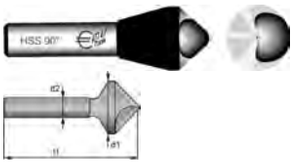
BestNr A						78 410								
Gruppe						09								
Qualität						HSS								
Schicht						P0								
Dreh ↔						RH								
Senk Δ		Senk-				90°								
	d1	Bereich	Satz-	l1	d2	€		Satz-						
BestNr B	mm	mm	Type	mm	mm	Stück		Inhalte						
.0205	10,0	2 - 5		46	6	**8,88**								
.0510	14,0	5 -10		46	8	**11,25**								
.1015	21,0	10 - 15		64	10	**19,77**								
.1520	28,0	15 - 20		80	12	**38,71**								
.2025	35,0	20 - 25		97	15	**57,11**								
.2530	44,0	25 - 30		115	15	**168,59**								
.3035	48,0	30 - 35		110	15	**276,99**								
.3540	53,0	35 - 40		120	15	**329,18**								
.4050	64,0	40 -50		135	15	**453,24**								
.DC220			DC 220			**102,24**		2-5	5-10	10-15	15-20			
.DC225			DC 225			**159,35**		2-5	5-10	10-15	15-20	20-25		
.XD208	9,0	2 - 8		40	1/4" Bit	**31,53**								
.XD513	14,0	5 - 13		47	1/4" Bit	**34,62**								
.XD720	21,0	7 - 20		59	1/4" Bit	**50,17**								

XD-Werkzeuge mit 1/4" Bit-Schaft

Serie 78510

HSSECo5 Querlochsenker 90°

mit Zylinderschaft



90°

Typ 78510 - Universelles Entgratwerkzeug mit sehr guten Zentriereigenschaften und hervorragender Spanabfuhr. Zum ratterfreien Arbeiten; riefenfreie Oberflächen durch schälenden Schnitt. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSECo5. Beschichtungen ermöglichen höhere Standzeiten oder Schnittwerte.

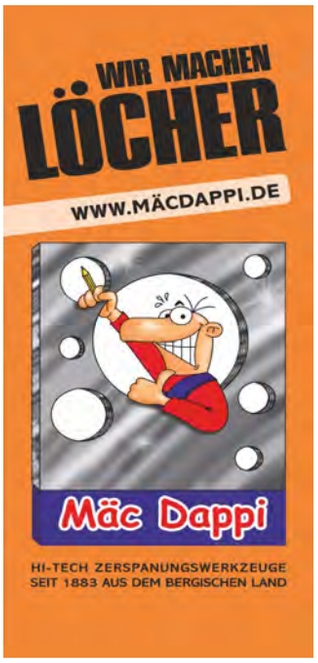
EN - Single hole deburring cutter 90° having accurate centering features and excellent chip clearance. Advantages are chatter-free working and easy regrinding. Increased heat resistance due to M35 material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

78510 Dapprich-TechBox

- 90° Werksnorm
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 90°
- 1 Schneide (Querloch)
- mit Zylinderschaft
- Abweichende Senkwinkel auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	○	○	○	○				○														●				●	●	●	○	○	○		

BestNr A						78 510	78 515							
Gruppe						09	09							
Qualität						HSSECo5	HSSECo5							
Schicht						P0	P5-TiN							
Dreh ↔						RH	RH							
Senk Δ		Senk-				90°	90°							
	d1	Bereich	Satz-	l1	d2	€	€		Satz-					
BestNr B	mm	mm	Type	mm	mm	Stück	Stück		Inhalte					
.0205	10,0	2 - 5		46	6	**10,48**	**16,95**							
.0510	14,0	5 - 10		46	8	**14,74**	**24,52**							
.1015	21,0	10 -15		64	10	**26,75**	**44,98**							
.1520	28,0	15 - 20		80	12	**46,23**	**67,59**							
.2025	35,0	20 - 25		97	15	**87,43**	**122,57**							
.2530	44,0	25 - 30		115	15	**194,08**	*							
.DC220			DC 220			**120,25**	**176,07**		2-5	5-10	10-15	15-20		
.DC225			DC 225			**207,68**	**298,60**		2-5	5-10	10-15	15-20	20-25	

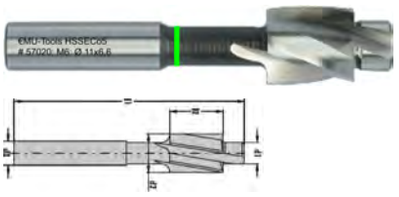


Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 57020

HSSECo5 Flachsenker mit festem Führungszapfen

mit Zylinderschaft



Type 57020 - Für Flachsenkungen nach DIN 74 Blatt 2, Form H, J, K und DIN 974 Teil 1, Durchgangsloch fein nach DIN ISO 273, Durchgangsloch mittel nach DIN ISO 273, Gewindekernloch nach DIN 336 Blatt 1.
Für Eisen- und Nichteisenmetalle, Kunstoff weich und hart. TiN-beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhrere Schnittwerte.

EN - For producing counterbores for socket head cap screws and slotted cheese head screws. Intended for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as soft and hard plastics. Designed to pilot in the "medium" or "fine" clearance hole or in the core hole. Coated tools provide longer tool life or increased cutting speeds.

57020 Dapprich-TechBox

- DIN 373
- HSSECo5 / M35
- Senkwinkel: 180°
- 3-4 Hauptschneiden
- für Senkungen DIN 74 Blatt 2 Form H, J, K
- XL- und XXL-Ausführung ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.9091

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●				●				●	●	●					●			●	●	●		●	●	●	●	●	●		

BestNr A							57 020	57 025						
Gruppe							09	09						
Qualität							HSSECo5	HSSECo5						
Schicht							P0	P5-TiN						
Dreh ↔							RH	RH						
Senk Δ							180°	180°						
	für	Einsatz-	d2	d1	l1	d3	€	€						
BestNr B	Gewinde	Bereich	mm	mm	mm	mm	Stück	Stück						
.0301	M 3	K	6,0	2,5	71	5,0	**15,58**	**20,18**			K	Kernloch		
.0302	M 3	F	6,0	3,2	71	5,0	**15,58**	**20,18**			F	Dulo	"fein"	
.0303	M 3	M	6,0	3,4	71	5,0	**15,58**	**20,18**			M	Dulo	"mittel"	
.0401	M 4	K	8,0	3,3	71	5,0	**18,05**	**24,62**						
.0402	M 4	F	8,0	4,3	71	5,0	**18,05**	**24,62**						
.0403	M 4	M	8,0	4,5	71	5,0	**18,05**	**24,62**						
.0501	M 5	K	10,0	4,2	80	8,0	**19,85**	**27,68**						
.0502	M 5	F	10,0	5,3	80	8,0	**19,85**	**27,68**						
.0503	M 5	M	10,0	5,5	80	8,0	**19,85**	**27,68**						
.0601	M 6	K	11,0	5,0	80	8,0	**22,02**	**31,94**						
.0602	M 6	F	11,0	6,4	80	8,0	**22,02**	**31,94**						
.0603	M 6	M	11,0	6,6	80	8,0	**22,02**	**31,94**						
.0801	M 8	K	15,0	6,8	100	12,5	**35,62**	**49,14**						
.0802	M 8	F	15,0	8,4	100	12,5	**35,62**	**49,14**						
.0803	M 8	M	15,0	9,0	100	12,5	**35,62**	**49,14**						
.1001	M 10	K	18,0	8,5	100	12,5	**42,41**	**57,45**						
.1002	M 10	F	18,0	10,5	100	12,5	**42,41**	**57,45**						
.1003	M 10	M	18,0	11,0	100	12,5	**42,41**	**57,45**						
.1201	M 12	K	20,0	10,2	100	12,5	**47,11**	**65,46**						
.1202	M 12	F	20,0	13,0	100	12,5	**47,11**	**65,46**						
.1203	M 12	M	20,0	14,0	100	12,5	**47,11**	**65,46**						
.3121	FSK	K					**230,02**	**305,83**						
	Satz 7tlg in W.AG-Box®: je 1 Stück M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12													
.3122	FSF	F					**230,02**	**305,83**						
	Satz 7tlg in W.AG-Box®: je 1 Stück M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12													
.3123	FSM	M					**230,02**	**305,83**						
	Satz 7tlg in W-AG-Box®: je 1 Stück M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12													

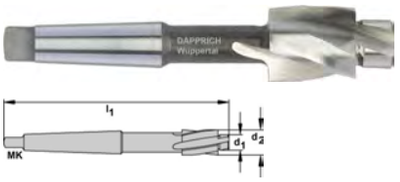
Serie 57300

HSS Flachsenker mit festem Führungszapfen

mit Morsekegelschaft

Type 57300 - Für Flachsenkungen nach DIN 74 Blatt 2, Form H, J, K und DIN 974 Teil 1, Durchgangsloch fein nach DIN ISO 273, Durchgangsloch mittel nach DIN ISO 273, Gewindekernloch nach DIN 336 Blatt 1.
Für Eisen- und Nichteisenmetalle, Kunstoff weich und hart.

EN - For producing counterbores for socket head cap screws and slotted cheese head screws. Intended for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as soft and hard plastics. Designed to pilot in the "medium" or "fine" clearance hole or in the core hole.



57300 Dapprich-TechBox

- Werksnorm
- HSS M2
- Senkwinkel: 180°
- 3-4 Hauptschneiden
- für Senkungen DIN 74 Blatt 2 Form H, J, K
- Beschichtungen gerne auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.9091

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○				●	○			●	●	●					●			●	●			●	●	●	○	●	●	

● ++ ○ +

BestNr A							57 300
Gruppe							09
Qualität							HSS M2
Schicht							P0
Dreh ↔							RH
Senk Δ							180°
	für	Einsatz-	d2	d1	l1	MK-	€
BestNr B	Gewinde	Bereich	mm	mm	mm	Schaft	Stück
M10K	M 10	K	18	8,5	150	2	**91,18**
M10F	M 10	F	18	10,5	150	2	**84,08**
M10M	M 10	M	18	11,0	150	2	**79,50**
M12K	M 12	K	20	10,2	150	2	**94,94**
M12F	M 12	F	20	13,0	150	2	**88,68**
M12M	M 12	M	20	13,5	150	2	**84,08**
M14K	M 14	K	24	12,0	160	2	**112,89**
M14F	M 14	F	24	15,0	160	2	**104,54**
M14M	M 14	M	24	15,5	160	2	**99,32**
M16K	M 16	K	26	14,0	190	2	**126,44**
M16F	M 16	F	26	17,0	190	2	**118,30**
M16M	M 16	M	26	17,5	190	2	**111,84**
M18K	M 18	K	30	15,5	190	3	**157,53**
M18F	M 18	F	30	19,0	190	3	**138,34**
M18M	M 18	M	30	20,2	190	3	**131,66**
M20K	M 20	K	33	17,5	190	3	**178,19**
M20F	M 20	F	33	21,0	190	3	**163,58**
M20M	M 20	M	33	22,0	190	3	**154,61**
M22K	M 22	K	36	19,5	205	3	**234,32**
M22F	M 22	F	36	23,0	205	3	**220,75**
M22M	M 22	M	36	24,0	205	3	**208,45**
M24K	M 24	K	40	21,0	205	3	**265,83**
M24F	M 24	F	40	25,0	205	3	**232,02**
M24M	M 24	M	40	26,0	205	3	**218,87**
M27K	M 27	K	43	24,0	240	4	*
M27F	M 27	F	43	28,0	240	4	*
M27M	M 27	M	43	30,0	240	4	*
M30K	M 30	K	48	26,5	240	4	*
M30F	M 30	F	48	31,0	240	4	*
M30M	M 30	M	48	33,0	240	4	*

	K	Kernloch	
	F	Dulo	"fein"
	M	Dulo	"mittel"

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Das universelle Kombi-Senksystem unseres Partners „GRANLUND“ aus Schweden

Kataloge und Auswahl online unter:
https://www.senker.tools/unitech.html

Gewinde-Werkzeuge

Gewinde-Schnellübersicht / Quick guide / Guide rapide

M	BSW	NPT
MF	BSF	NPTF
EGM	BA	NPS
PG	Brass	Rd
Tr	UNC	Vg
G	UNF	
Rp	UNEF	Sets
Rc_{BSPT}	UN(s)	Zubehör

Britische Gewinde = 55° Flankenwinkel

Nenn-Ø Zoll	Gewinde-Ø mm	G (BSP) tpi
1/16"	7,723	28
1/8"	9,728	28
1/4"	13,157	19
3/8"	16,662	19
1/2"	20,995	14
5/8"	22,911	14
3/4"	26,441	14
7/8"	30,201	14
1"	33,249	11
1.1/8"	37,897	11
1.1/4"	41,910	11
1.3/8"	44,323	11
1.1/2"	47,803	11
1.3/4"	53,746	11
2"	59,614	11
2.1/4"	65,710	11
2.1/2"	75,184	11
2.3/4"	81,534	11
3"	87,884	11
3.1/4"	93,980	11
3.1/2"	100,330	11
3.3/4"	106,680	11
4"	113,030	11

Nenn-Ø Zoll	Gewinde-Ø mm	BSW tpi	BSF tpi	Brass tpi
1/16"	1,587	60		
3/32"	2,381	48		
1/8"	3,175	40		
5/32"	3,969	32		
3/16"	4,762	24	32	
7/32"	5,556	24	28	
1/4"	6,350	20	26	26
9/32"	7,143	20	26	
5/16"	7,938	18	22	26
3/8"	9,525	16	20	26
7/16"	11,113	14	18	26
1/2"	12,700	12	16	26
9/16"	14,288	12	16	26
5/8"	15,876	11	14	26
11/16"	17,462	11	14	
3/4"	19.050	10	12	26
13/16"	20,638	10	12	
7/8"	22,225	9	11	26
15/16"	23,812	9	11	
1"	25,400	8	10	26
1.1/8"	26,988	7	9	
1.1/4"	31,750	7	9	
1.3/8"	34,926	6	8	
1.1/2"	38,100	6	8	
1.5/8"	41,275	5	8	
1.3/4"	44,450	5	7	
1.7/8"	47,625	4,5		
2"	50,800	4,5	7	
2.1/4"	57,150	4	6	
2.1/2"	63,500	4	6	
2.3/4"	69,850	3,5	6	
3"	76,200	3,5	5	
3.1/4"	82,550	3,25	5	
3.1/2"	88,900	3,25	4,5	
3.3/4"	95,250	3	4,5	
4"	101,600	3	4,5	

Nenn-No.	Gewinde-Ø in mm	BA tpi
0	6,0	25,4
1	5,3	28,2
2	4,7	31,4
3	4,1	34,8
4	3,6	38,5
5	3,2	43,1
6	2,8	47,9
7	2,5	52,9
8	2,2	59,1
9	1,9	65,1
10	1,7	72,6
11	1,5	80,6
12	1,3	90,7
13	1,2	101,6
14	1,0	110,4
15	0,90	120,9
16	0,79	133,7
17	0,70	149,4
18	0,62	169,3
19	0,54	181,4
20	0,48	211,7

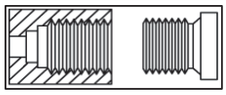
Amerikanische Gewinde = 60° Flankenwinkel

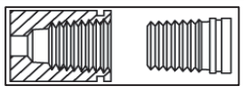
Nenn-Ø Zoll	Gewinde-Ø mm	UNC tpi	UNF tpi	UNEF tpi	UN tpi	UNS tpi
No. 0	1,524		80			
No. 1	1,854	64	72			
No. 2	2,184	56	64			
No. 3	2,515	48	56			
No. 4	2,845	40	48			
No. 5	3,175	40	44			
No. 6	3,505	32	40			
No. 8	4,166	32	36			
No.10	4,826	24	32			28,36,40,48,56
No.12	5,486	24	28	32		36,40,48,56
1/4"	6,350	20	28	32		24,27,36,40,48,56
5/16"	7,938	18	24	32	20,28	27,36,40,48
3/8"	9,525	16	24	32	20,28	18,27,36,40
7/16"	11,113	14	20	28	16,32	18,24,27
1/2"	12,700	13	20	28	16,32	12,14,18,24,27
9/16"	14,288	12	18	24	16,20,28,32	14,27
5/8"	15,876	11	18	24	12,16,20,28,32	14,27
11/16"	17,462			24	12,16,20,28,32	
3/4"	19.050	10	16	20	12,28,32	14,18,24,27
13/16"	20,638			20	12,16,28,32	
7/8"	22,225	9	14	20	12,16,28,32	10,18,24,27
15/16"	23,812			20	12,16,28,2	
1"	25,400	8	12	20	16,28,32	10,14,18,24,27
1.1/16"	26,988			18	8,12,16,20,28	
1.1/8"	28,575	7	12	18	8,16,20,28	10,14,24
1.3/16"	30,163			18	8,12,16,20,28	
1.1/4"	31,750	7	12	18	8,16,20,28	10,14,24
1.5/16"	33,338			18	8,12,16,20,28	
1.3/8"	34,926	6	12	18	8,16,20,28	10,14,24
1.7/16"	36,153			18	6,8,12,16,20,28	
1.1/2"	38,100	6	12	18	8,16,20,28	10,14,24
1.9/16"	39,68			18	6,8,12,16,20	
1.5/8"	41,275			18	6,8,12,16,20	10,14,24
1.11/16"	42,863			18	6,8,12,16,20	
1.3/4"	44,450	5		16	6,8,12,20	10,14,18
1.13/16"	46,037				6,8,12,16,20	
1.7/8"	47,625				6,8,12,16,20	10,14,18
1.15/16"	49,212				6,8,12,16,20	
2"	50,800	4,5		16	6,8,12,20	10,14,18
2.1/4"	57,150	4,5			6,8,12,16,20	10,14,18
2.1/2"	63,500	4			6,8,12,16,20	10,14,18
2.3/4"	69,850	4			6,8,12,16,20	10,14,18
3"	76,200	4			6,8,12,16,20	10,14,18
31/4"	82,550	4			6,8,12,16	10,14,18
3.1/2"	88,900	4			6,8,12,16	10,14,18
3.3/4"	95,250	4			6,8,12,16	10,14,18
4"	101,600	4			6,8,12,16	10,14

Kegelige Gewinde / Kegel1:16

Nenn-Ø Zoll	Gewinde-Ø mm	BSPT tpi	NPT tpi
1/16"	7,723	28	27
1/8"	9,728	28	27
1/4"	13,157	19	18
3/8"	16,662	19	18
1/2"	20,995	14	14
3/4"	26,441	14	14
1"	33,249	11	11,5
1.1/4"	41,910	11	11,5
1.1/2"	47,803	11	11,5
2"	59,614	11	11,5
2.1/2"	75,184	11	8
3"	87,884	11	8
3.1/2"	100,330	11	8
4"	113,030	11	8
4.1/2"	125,730	11	8
5"	138,430	11	8
5.1/2"	151,130	11	8
6"	163,830	11	8

Rohrgewinde	Norm	Anwendung	Symbol		Ausführung	
Nicht-Dichtende Gewinde	ISO 228/1	Zylindrisches Innengewinde	G	BSP	mit Standard-Gewindebohrer G	
		Zylindrisches Aussengewinde	G	BSP	mit Standard-Schneideisen G	
	DIN 259/1	Zylindrisches Innengewinde	R	BSP	mit Standard-Gewindebohrer G	
		Zylindrisches Aussengewinde	R	BSP	mit Standard-Schneideisen G	
Dichtende Gewinde	BS21 ISO7/1	Zylindrisches Innengewinde kleiner als normal	RP	BSPP	mit RP-Untermaß-Gewindebohrer	
		Kegeliges Innengewinde	Rc	BSPT	mit kegeligem Rc-Gewindebohrer	
		Kegeliges Aussengewinde	R	BSPT	mit kegeligem R-Schneideisen	
	DIN 2999/1 3858	Zylindrisches Innengewinde kleiner als normal	RP	BSPP	mit RP-Untermaß-Gewindebohrer	
		Kegeliges Aussengewinde	R	BSPT	mit kegeligem R-Schneideisen	





Alle Angaben ohne Gewähr

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

M

DIN Handgewindebohrer / Hand-Serial-Taps / Tarauds à main

Serie 62100		HSS M2	DIN 352	RH	6H	Blank	IQ	I II III				Seite 306
Serie 62104		HSS M2	DIN 352	LH	6H	Blank	IQ	I II III				Seite 308
Serie 60707		HSSE	DIN 352	RH	6H	VAP	IQ	I II III	Typ VA	Stainless		Seite 309
Serie 60636		HSSE PM	DIN 352	RH	6HX	AlTiSi	HiPC	I II III	HRC 40			Seite 310

DIN Einschnittgewindebohrer / Short machine taps / Tarauds machine courts

Serie 08529	IMPACT	HSS M2	WN	RH	6H	Site H3Ro	IQ	B	7/16"			Seite 311
Serie 08532		HSS M2	WN	RH	6H	Blank	IQ	D	1/4" Bit			Seite 312
Serie 60702		HSS M2	DIN 352	RH	6H	Blank	IQ	C				Seite 313
Serie 60712		HSSE	DIN 352	RH	6H	Blank	IQ	B				Seite 314
Serie 60752		HSSE	DIN 352	RH	6H	Blank	IQ	B-Az				Seite 314
Serie 60722		HSSE	DIN 352	RH	6H	blank	IQ	35° RSP				Seite 315
Serie 60732		HSSE	DIN 352	RH	6H	blank	IQ	15° RSP				Seite 315

ISO Einschnittgewindebohrer / Short machine taps / Tarauds machine courts

Serie 60310		HSS M2	ISO 529	RH	6H	Blank	IQ	B				Seite 316
Serie 60312		HSSE	ISO 529	RH	6H	Blank	IQ	B				Seite 316
Serie 60352		HSSE	ISO 529	RH	6H	Blank	IQ	B-Az				Seite 317
Serie 60320		HSS M2	ISO 529	RH	6H	Blank	IQ	35° RSP				Seite 318
Serie 60322		HSSE	ISO 529	RH	6H	Blank	IQ	35° RSP				Seite 318

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ UNI - gerade Nuten Form C

Serie 61802				HSSE	DIN 371	RH	6H	Blank	IQ	C				Seite 320
Serie 61804				HSSE	DIN 371	LH	6H	Blank	IQ	C				Seite 320
Serie 61702				HSSE	DIN 376	RH	6H	Blank	IQ	C				Seite 321
Serie 61704				HSSE	DIN 376	LH	6H	Blank	IQ	C				Seite 321
Serie 65928				HSSE	371 376	RH	6HX	TiCN	HiPC	C	Typ GG			Seite 322
Serie 65926				HSSE	371 376	RH	6HX	TiCN	HiPC	C	Typ GG		IK	Seite 323

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ DULO - gerade Nuten

Serie 61800				HSSE	DIN 371	RH	6H	Blank	IQ	A				ab Werkslager
Serie 61700				HSSE	DIN 376	RH	6H	Blank	IQ	A				ab Werkslager
Serie 60000				HSS M2	371 376	RH	6H	Blank	Classic	B				Seite 325
Serie 60010				HSSE	371	RH	6H	Blank	IQ	B	TiN	TiALN		Seite 326
Serie 60110				HSSE	376	RH	6H	Blank	IQ	B	TiN	TiALN		Seite 327
Serie 61812				HSSE	DIN 371	RH	(4H) 6H	Blank	HiPC	B	TiN			Seite 328
Serie 61814				HSSE	DIN 371	LH	6H	Blank	HiPC	B				Seite 328
Serie 61712				HSSE	DIN 376	RH	6H	Blank	HiPC	B	TiN			Seite 329
Serie 61714				HSSE	DIN 376	LH	6H	Blank	HiPC	B				Seite 329
Serie 61290		XL		HSSE	371 376	RH	6H	Blank	IQ	B	TiN	TiCN	TiALN	Seite 330
Serie 61819				HSSE	371 376	RH	6H	HL	MPX	B				Seite 331
Serie 61752				HSSE	DIN 371	RH	6H	Blank	IQ	B-Az				Seite 332
Serie 61752				HSSE	DIN 376	RH	6H	Blank	IQ	B-Az				Seite 333

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ DULO - gerade Nuten

Serie 65712			HSSE	371 376	RH	6H	Blank	DXT	B	ALU				Seite 335
Serie 65517			HSSE	371 376	RH	6H	VAP	DXT	B	Typ VA	Stainless			Seite 336
Serie 65518			HSSE	371 376	RH	6H	TiCN	DXT	B	Typ VA	Stainless			Seite 337
Serie 65317			HSSE V3	371 376	RH	6H	VAP	DXT	B	Typ H	Typ H			Seite 338
Serie 61318			HSSE V3	371 376	RH	6H	TiCN	DXT	B	Typ H	Typ H			Seite 339
Serie 61816			HSSE PM	371 376	RH	6HX	ALTiSi	MPX	B	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH				Seite 340
Serie 61416			VHM	371 376	RH	6HX	TiCN	DXC	D	HRC 60				Seite 341
Serie 61516			VHM	371 376	RH	6HX	TiCN	DXC	D	HRC 60	IK			Seite 341

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ GRULO - spiralgenutet

Serie 60100			HSS M2	371 376	RH	6H	Blank	Basic	C 35°					Seite 343
Serie 60020			HSSE	DIN 371	RH	6H	Blank	IQ	C 40°	TiN	TiALN			Seite 344
Serie 60120			HSSE	DIN 376	RH	6H	Blank	IQ	C 40°	TiN	TiALN			Seite 345
Serie 61822			HSSE	DIN 371	RH	6Hx	Blank	HiPC	C 40°	TiN				Seite 346
Serie 61824			HSSE	DIN 371	LH	6H	Blank	HiPC	C 40°					Seite 346
Serie 61722			HSSE	DIN 376	RH	6H	Blank	HiPC	C 40°	TiN				Seite 347
Serie 61724			HSSE	DIN 376	LH	6H	Blank	HiPC	C 40°					Seite 347
Serie 61310		XL	HSSE	371 376	RH	6H	Blank	IQ	C 40°	TiN	TiCN	TiALN		Seite 348
Serie 61829			HSSE PM	371 376	RH	6H 6HX	HL	MPX	C 40°					Seite 349
Serie 65722			HSSE	371 376	RH	6H	Blank	DXT	C 40°	ALU				Seite 351

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

M

DIN Maschinengewindebohrer / Machine-Taps / Tarauds de machine
Typ GRULO - spiralgenutet

Serie 65527		HSSE	371 376	RH	6H	VAP	DXT	C 40°	Typ VA	Stainless				Seite 352
Serie 65528		HSSE	371 376	RH	6H	TiCN	DXT	C 40°	Typ VA	Stainless				Seite 353
Serie 65337		HSSE V3	371 376	RH	6H	VAP	DXT	C 40°	Typ H	Typ H				Seite 354
Serie 65338		HSSE PM	371 376	RH	6H	FNT	DXT	C 15°	Typ H	Typ H				Seite 355
Serie 61826		HSSE PM	371 376	RH	6H	ALTiSi	MPX	C 15°	HARDOX® VERSCHLEISSBLECH					Seite 356

Kombi-Maschinengewindebohrer / Combinated Machine-Taps / Forets Taraudeurs

Serie 60001			HSSE	WN	RH	6H	Blank	IQ	D	TiN				Seite 358
Serie 08530			HSS	WN	RH	6H	Blank	Basic	D	1/4" Bit	1/4"			Seite 360
Serie 08533		Z 3	HSS M2	WN	RH	6H	Blank	Classic	D	1/4" Bit	1/4"			Seite 359

Maschinen-Muttergewindebohrer / Nut-Taps / Tarauds longs à machine enfilade

Serie 61090			HSSG HSSE	DIN 357	RH	6H	Blank	IQ	A					Seite 361

Maschinen-Gewindeformer / Foprming-Taps / Tarauds à Refouler

Serie 61845			HSSE PM	DIN 2174	RH	6Hx	TiN	HiPC	C	Öl-Nut	TiCN			Seite 362
Serie 61305			HSSE PM	DIN 2174	RH	6Gx	TiN	HiPC	C	Öl-Nut				Seite 362

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

M

Schneideisen & sechskant-Schneidmuttern, Sortimente & Drahteinsätze / Round Dies & Hexagon-Dienuts, Sets & Wire-Inserts / Filiéres rondes & hexagonales

Serie 64000	HSS M2	DIN 22568	RH	6g	Blank	IQ	B					Seite 363
Serie 64200	HSS M2	DIN 22568	LH	6g	Blank	IQ	B					Seite 363
Serie 64002	HSS M2	WN 25x9	RH	6g	Blank	Basic						Seite 364
Serie 64019	HSSE	DIN 22568	RH	6g	VAP	IQ	B	Typ VA	Stainless			Seite 365
Serie 64019	HSSE	DIN 22568	LH	6g	VAP	IQ	B	Typ VA	Stainless			Seite 365
Serie 64003	HSSE	DIN 22568	RH	6e	Blank	IQ	B					Seite 365
Serie 64000	HSS M2	DIN 382	RH	6g	Blank	IQ						Seite 366
Serie 64019	HSSE	DIN 382	RH	6g	VAP	IQ		Typ VA	Stainless			Seite 367
Serie 69100	HSS	WN	RH	6H MOD	Blank	Classic						Seite 368
Serie 69500	HSS	WN	RH	6H 6G	Blank	Classic	Kunst-stoff					Seite 369
Serie 69600	HSS	WN	RH	6H 6G	Blank	Classic	Stahl					Seite 370
Serie 69700	HSS	WN	RH	6H 6G	Blank	Classic	Holz					Seite 371

Gewindeschneidwerkzeuge
Tapping Tools / Outils de Taraudage

EG-M

Maschinengewindebohrer für Gewinde-Drahteinsätze / Taps for Wire Thread Inserts / Taraud machine pouir filets rapportés

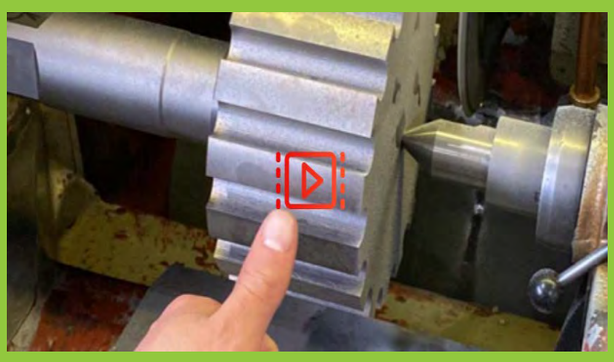
Serie 63912	HSSE PM	371 376	RH	6H MOD	HL	MPX	B					Seite 372
Serie 63922	HSSE PM	371 376	RH	6H MOD	HL	MPX	C40°					Seite 372
Serie 69100	HSS	WN	RH	6H MOD	Blank	Classic						Seite 368

WIR MACHEN LÖCHER
DAPPRICH
WUPPERTAL

Unser bis dato grösstes Gewindebohrer-Projekt.

Our biggest tap project so far.

Notre plus grand projet de taraudage à ce jour.



Klick zum Video
Click to watch the video
Cliquez sur la vidéo

M 180 x 4

Serie 62100

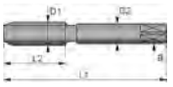
Präz.-Handgewindebohrer HSSG, ISO2/6H - RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 62100 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt. Metrische Gewinde mit Steigung nach französischem Standard liefern wir Ihnen gerne ab Werkslager.

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

M



62100 Dapprich-TechBox

- DIN 352 (DIN 2184-2)
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher
- 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- rechtsschneidend, gerade genutet
- ≤M 1,4: Toleranz ISO1(4H) / ≥M 1,6: Toleranz ISO2(6H)
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	● ++ ○ +
●	●	○	○									●	○	○								○	○			○	○						

BestNr A				62 100	81 100	82 100	83 100							
Gruppe				10	10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0	P0							
Dreh ↔				RH	RH	RH	RH							mögliche
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€	€		L1	L2	D2	a		Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Gr.
	M			Set 3	Nr.1	Nr.2	Nr.3							
.010	M 1	0,25	0,75	**16,14**	**5,93**	**5,93**	**5,93**		38,5	5,5	2,5	2		0
.011	M 1,1	0,25	0,85	*	*	*	*		38,5	5,5	2,5	2		0
.012	M 1,2	0,25	0,95	**16,14**	**5,93**	**5,93**	**5,93**		38,5	5,5	2,5	2		0
.014	M 1,4	0,30	1,10	**16,14**	**5,93**	**5,93**	**5,93**		40	7	2,5	2		0
.016	M 1,6	0,35	1,25	**16,14**	**5,93**	**5,93**	**5,93**		41	8	2,5	2		0
.017	M 1,7	0,35	1,30	**16,14**	**5,93**	**5,93**	**5,93**		41	8	2,5	2		0
.018	M 1,8	0,35	1,45	**16,14**	**5,93**	**5,93**	**5,93**		41	8	2,5	2		0
.020	M 2	0,40	1,60	**11,27**	**4,12**	**4,12**	**4,12**		36	8	2,8	2,1		0
.022	M 2,2	0,45	1,75	**9,59**	**3,50**	**3,50**	**3,50**		36	9	2,8	2,1		0
.023	M 2,3	0,40	1,90	**14,11**	**5,16**	**5,16**	**5,16**		36	9	2,8	2,1		0
.025	M 2,5	0,45	2,05	**9,59**	**3,50**	**3,50**	**3,50**		40	9	2,8	2,1		0
.026	M 2,6	0,45	2,15	**14,11**	**5,16**	**5,16**	**5,16**		40	9	2,8	2,1		0
.030	M 3	0,50	2,50	**9,59**	**3,50**	**3,50**	**3,50**		40	11	3,5	2,7		1
.035	M 3,5	0,60	2,90	**10,68**	**3,93**	**3,93**	**3,93**		45	13	4	3		1
.040	M 4	0,70	3,30	**10,68**	**3,93**	**3,93**	**3,93**		45	13	4,5	3,4		1
.045	M 4,5	0,75	3,75	**11,06**	**4,04**	**4,04**	**4,04**		50	16	6	4,9		1
.050	M 5	0,80	4,20	**11,06**	**4,04**	**4,04**	**4,04**		50	16	6	4,9		1
.055	M 5,5	0,90	4,60	**34,76**	**18,56**	**18,56**	**18,56**		50	18	6	4,9		1
.060	M 6	1,00	5,00	**11,80**	**4,31**	**4,31**	**4,31**		50	19	6	4,9		1
.070	M 7	1,00	6,00	**13,58**	**4,97**	**4,97**	**4,97**		50	19	6	4,9		1
.080	M 8	1,25	6,80	**16,14**	**5,93**	**5,93**	**5,93**		56	22	6	4,9		1,5
.090	M 9	1,25	7,75	**21,11**	**7,74**	**7,74**	**7,74**		63	22	7	5,5		1,5
.100	M 10	1,50	8,50	**21,11**	**7,74**	**7,74**	**7,74**		70	24	7	5,5		1,5
.110	M 11	1,50	9,50	**24,54**	**9,01**	**9,01**	**9,01**		70	24	8	6,2		2
.120	M 12	1,75	10,20	**26,78**	**9,82**	**9,82**	**9,82**		75	29	9	7		2
.140	M 14	2,00	12,00	**33,88**	**12,44**	**12,44**	**12,44**		80	30	11	9		2
.150	M 15	2,00	13,00	**49,39**	**18,10**	**18,10**	**18,10**		80	30	12	9		2
.160	M 16	2,00	14,00	**36,40**	**13,36**	**13,36**	**13,36**		80	30	12	9		2
.180	M 18	2,50	15,50	**53,38**	**19,56**	**19,56**	**19,56**		95	30	14	11		3
.200	M 20	2,50	17,50	**58,98**	**21,64**	**21,64**	**21,64**		95	32	16	12		3
.220	M 22	2,50	19,50	**83,62**	**30,65**	**30,65**	**30,65**		100	32	18	14,5		4
.240	M 24	3,00	21,00	**92,02**	**33,73**	**33,73**	**33,73**		110	34	18	14,5		4
.270	M 27	3,00	24,00	**142,87**	**52,40**	**52,40**	**52,40**		110	36	20	16		4
.300	M 30	3,50	26,50	**212,59**	**77,96**	**77,96**	**77,96**		125	45	22	18		5
.330	M 33	3,50	29,50	**254,73**	**93,40**	**93,40**	**93,40**		125	50	25	20		5
.360	M 36	4,00	32,00	**335,30**	**122,93**	**122,93**	**122,93**		150	56	28	22		6
.390	M 39	4,00	35,00	**336,49**	**142,87**	**142,87**	**142,87**		150	60	32	24		6
.420	M 42	4,50	37,50	**392,21**	**166,51**	**166,51**	**166,51**		150	60	32	24		6
.450	M 45	4,50	40,50	**463,40**	**196,74**	**196,74**	**196,74**		160	65	36	29		7
.480	M 48	5,00	43,00	**582,58**	**247,32**	**247,32**	**247,32**		180	70	36	29		7
.520	M 52	5,00	47,00	**651,53**	**276,62**	**276,62**	**276,62**		180	70	40	32		7
.560	M 56	5,50	50,50	**764,75**	**324,67**	**324,67**	**324,67**		180	70	40	32		7
.600	M 60	5,50	54,50	**950,53**	**403,56**	**403,56**	**403,56**		200	75	45	35		8
.640	M 64	6,00	58,00	**1095,15**	**464,96**	**464,96**	**464,96**		220	80	50	39		8
.680	M 68	6,00	62,00	**1244,78**	**528,49**	**528,49**	**528,49**		220	80	50	39		8
.720	M 72	6,00	66,00	**3600,21**	**1383,38**	**1382,96**	**1382,96**		236	80	56	44		

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

62100

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, ISO2/6H - RH (Fortsetzung)

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	○	○									✔	○	○								○	○			○	○						

BestNr A				62 100	81 100	82 100	83 100							
Gruppe				10	10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0	P0							
Dreh ↔				RH	RH	RH	RH							mögliche
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€	€		L1	L2	D2	a		Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Gr.
	M			Set 3	Nr.1	Nr.2	Nr.3	<2,5d						
.760	M 76	6,00	70,00	**4206,06**	**1615,65**	**1615,65**	**1615,65**		250	80	56	44		
.800	M 80	6,00	74,00	**4550,56**	**1748,02**	**1748,02**	**1748,02**		250	80	56	44		
.840	M 84	6,00	78,00	**5209,96**	**2001,31**	**2001,31**	**2001,31**		250	80	56	44		
.880	M 88	6,00	82,00	**6020,21**	**2312,54**	**2312,54**	**2312,54**		250	90	63	49		
.900	M 90	6,00	84,00	**6599,57**	**2535,07**	**2535,07**	**2535,07**		250	90	63	49		
.920	M 92	6,00	86,00	*	*	*	*		280	90	63	49		
.960	M 96	6,00	90,00	**6930,88**	**2662,35**	**2662,35**	**2662,35**		280	90	63	49		
.999	M 100	6,00	94,00	**8388,38**	**3222,22**	**3222,22**	**3222,22**		300	100	63	49		
.3700	M3-M12			**124,74**										
	21tlg. Satz in RoseBox													
	Inhalt			M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12										
	DIN 352, 3tlg. Sätze			Handgewindebohrer HSSG										
.3810	M3-M12		7x	**150,54**										
	28tlg. Satz in RoseBox													
	Inhalt			M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12										
	DIN 352, 3tlg. Sätze			Handgewindebohrer HSSG										
	DIN 338			Kernloch-Spiralbohrer HSSG										

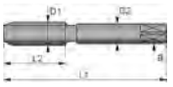
Serie 62104

Präz.-Handgewindebohrer HSSG, ISO2/6H - LH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 62104 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt. LINKSSCHNEIDEND

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



62104 Dapprich-TechBox

- DIN 352 - LH
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher
- 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- linksschneidend, gerade genutet
- Standard-Toleranz ISO2(6H)
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	○	○									●	○	○								○	○			○	○						

BestNr A				62 104	81 104	82 104	83 104							
Gruppe				10	10	10	10							
Qualität				HSSG	HSSG	HSSG	HSSG							
Schicht				P0	P0	P0	P0							
Dreh ↔				LH	LH	LH	LH							mögliche
Toleranz				ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							Wind-
	D1	Steigung	d	€	€	€	€		L1	L2	D2	a		Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm		Gr.
	M				Nr.1	Nr.2	Nr.3	LH						
.020	M 2	0,40	1,60	**13,34**	**4,89**	**4,89**	**4,89**		36	8	2,8	2,1		0
.025	M 2,5	0,45	2,05	**13,34**	**4,89**	**4,89**	**4,89**		40	9	2,8	2,1		0
.030	M 3	0,50	2,50	**12,39**	**4,54**	**4,54**	**4,54**		40	11	3,5	2,7		1
.035	M 3,5	0,60	2,90	**37,56**	**18,36**	**18,36**	**18,36**		45	13	4	3		1
.040	M 4	0,70	3,30	**14,14**	**5,20**	**5,20**	**5,20**		45	13	4,5	3,4		1
.045	M 4,5	0,75	3,75	**46,59**	**22,75**	**22,75**	**22,75**		50	16	6	4,9		1
.050	M 5	0,80	4,20	**14,14**	**5,20**	**5,20**	**5,20**		50	16	6	4,9		1
.060	M 6	1,00	5,00	**15,26**	**5,58**	**5,58**	**5,58**		50	19	6	4,9		1
.070	M 7	1,00	6,00	**17,47**	**6,39**	**6,39**	**6,39**		50	19	6	4,9		1
.080	M 8	1,25	6,80	**21,11**	**7,74**	**7,74**	**7,74**		56	22	6	4,9		1,5
.090	M 9	1,25	7,75	**61,81**	**30,18**	**30,18**	**30,18**		63	22	7	5,5		1,5
.100	M 10	1,50	8,50	**27,37**	**10,05**	**10,05**	**10,05**		70	24	7	5,5		1,5
.110	M 11	1,50	9,50	**78,44**	**38,35**	**38,35**	**38,35**		70	24	8	6,2		2
.120	M 12	1,75	10,20	**35,32**	**12,94**	**12,94**	**12,94**		75	29	9	7		2
.140	M 14	2,00	12,00	**44,03**	**16,13**	**16,13**	**16,13**		80	30	11	9		2
.160	M 16	2,00	14,00	**47,15**	**17,29**	**17,29**	**17,29**		80	30	12	9		2
.180	M 18	2,50	15,50	**69,41**	**25,45**	**25,45**	**25,45**		95	30	14	11		3
.200	M 20	2,50	17,50	**76,41**	**28,03**	**28,03**	**28,03**		95	32	16	12		3
.220	M 22	2,50	19,50	**185,64**	**90,74**	**90,74**	**90,74**		100	32	18	14,5		4
.240	M 24	3,00	21,00	**233,91**	**114,35**	**114,35**	**114,35**		110	34	18	14,5		4
.270	M 27	3,00	24,00	**237,76**	**113,73**	**113,73**	**113,73**		110	36	20	16		4
.300	M 30	3,50	26,50	**297,78**	**142,41**	**142,41**	**142,41**		125	40	22	18		5
.330	M 33	3,50	29,50	**381,57**	**161,43**	**161,43**	**161,43**		125	40	25	20		5
.360	M 36	4,00	32,00	**503,97**	**213,21**	**213,21**	**213,21**		150	50	28	22		6
.390	M 39	4,00	35,00	**475,62**	**182,68**	**182,68**	**182,68**		150	50	32	24		6
.420	M 42	4,50	37,50	**554,05**	**212,83**	**212,83**	**212,83**		150	56	32	24		6
.450	M 45	4,50	40,50	**665,49**	**255,64**	**255,64**	**255,64**		160	58	36	29		7
.480	M 48	5,00	43,00	**834,26**	**320,47**	**320,47**	**320,47**		180	65	36	29		7
.520	M 52	5,00	47,00	**941,08**	**361,48**	**361,48**	**361,48**		180	65	40	32		7
.560	M 56	5,50	50,50	**1223,60**	**470,05**	**470,05**	**470,05**		180	70	40	32		7
.600	M 60	5,50	54,50	**1427,06**	**548,16**	**548,16**	**548,16**		200	70	45	35		8
.640	M 64	6,00	58,00	**1618,40**	**621,66**	**621,66**	**621,66**		220	75	50	39		8
.680	M 68	6,00	62,00	**1847,51**	**709,67**	**709,67**	**709,67**		220	75	50	39		8
.3810	M3-M12			**181,79**										

28tlg. Satz M3-M12 inkl. Kernlochspiralbohrer in Kunststoff-Box

Inhalt	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12
DIN 352, 3tlg. Sätze	Handgewindebohrer HSSG
DIN 338 Typ N rechts	Kernloch-Spiralbohrer HSSG

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 60707

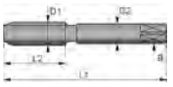
HSSE-VA HT-Ox Handgewindebohrer ISO2/6H - RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 60707 - Satz-Gewindebohrer zum Schneiden von Hand in rostfreie, hitzebeständige und vergütete Stähle bis 1100N/mm². Vorschneider mit Führungszapfen. Die Stufung ist über Flanken-, Außendurchmesser und Anschnittlänge festgelegt.

EN - Sets of Hand Taps for tapping in Stainless, Heat Resistant & Acid Resistant Steels up to 1100N/mm². In addition the taper tap is provided with a self centering pilot for perfect alignment.

HSSE Co5



M

60707 Dapprich-TechBox

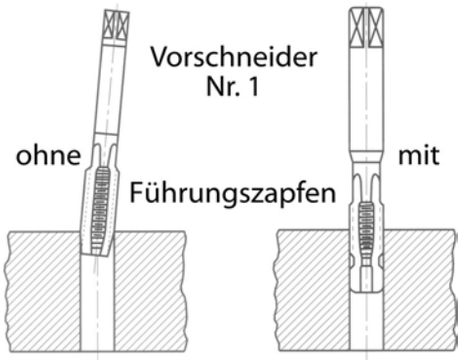
- DIN 352 - VA
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangs- und Grundlöcher <2,5xD
- 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- M3-M20: Vorschneider mit Führungszapfen & VAP
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ / ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	✔								✔	✔	✔	○							✔	✔	✔		✔	✔	✔	✔				

BestNr A						60 707	81 707	82 707	83 707					
Gruppe						10	10	10	10					
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5					
Schicht						P1-vap	P1-vap	P1-vap	P1-vap					
Dreh ↔						RH	RH	RH	RH					mögliche
Toleranz						ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H					Wind-
	D1	Steigung	d	Führungs-	VAP	€	€	€	€	L1	L2	D2	a	Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Zapfen		Stück	Stück	Stück	Stück	mm	mm	mm	mm	Gr.
	M					<2,5d	Nr.1	Nr.2	Nr.3					
.020	M 2	0,40	1,60	-	-	**28,74**	**17,40**	**17,40**	**17,40**	36	8	2,8	2,1	0
.025	M 2,5	0,45	2,05	-	-	**28,84**	**17,47**	**17,47**	**17,47**	40	9	2,8	2,1	0
.030	M 3	0,50	2,50	√	√	**26,01**	**13,69**	**13,69**	**13,69**	40	11	3,5	2,7	1
.035	M 3,5	0,60	2,90	-	-	**34,55**	**15,37**	**15,37**	**15,37**	45	11	4	3	1
.040	M 4	0,70	3,30	√	√	**26,92**	**14,14**	**14,14**	**14,14**	45	13	4,5	3,4	1
.050	M 5	0,80	4,20	√	√	**33,36**	**17,57**	**17,57**	**17,57**	50	16	6	4,9	1
.060	M 6	1,00	5,00	√	√	**33,99**	**17,89**	**17,89**	**17,89**	56	19	6	4,9	1
.080	M 8	1,25	6,80	√	√	**40,36**	**21,25**	**21,25**	**21,25**	63	22	6	4,9	1,5
.100	M 10	1,50	8,50	√	√	**51,28**	**26,99**	**26,99**	**26,99**	70	24	7	5,5	1,5
.120	M 12	1,75	10,20	√	√	**75,29**	**39,62**	**39,62**	**39,62**	75	29	9	7	2
.140	M 14	2,00	12,00	√	√	**85,92**	**58,56**	**58,56**	**58,56**	80	30	11	9	2
.160	M 16	2,00	14,00	√	√	**91,42**	**64,16**	**64,16**	**64,16**	80	32	12	9	2
.180	M 18	2,50	15,50	√	√	**160,82**	**77,39**	**77,39**	**77,39**	95	40	14	11	3
.200	M 20	2,50	17,50	√	√	**178,53**	**85,05**	**85,05**	**85,05**	95	40	16	12	3
.220	M 22	2,50	19,50	-	-	**170,80**	**75,92**	**75,92**	**75,92**	100	32	18	14,5	4
.240	M 24	3,00	21,00	-	-	**215,22**	**95,66**	**95,66**	**95,66**	110	34	18	14,5	4
.270	M 27	3,00	24,00	-	-	**247,31**	**95,10**	**95,10**	**95,10**	110	36	20	16	4
.300	M 30	3,50	26,50	-	-	**309,54**	**119,11**	**119,11**	**119,11**	125	40	22	18	5
.330	M 33	3,50	29,50	-	-	**351,09**	**135,03**	**135,03**	**135,03**	125	40	25	20	5
.360	M 36	4,00	32,00	-	-	**463,65**	**178,33**	**178,33**	**178,33**	150	50	28	22	6
.3810	M3-M12			√	√	**315,88**								

28tlg. Satz Kunststoff-Box

Inhalt	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12
DIN 352, 3tlg. Sätze	Handgewindebohrer HSSE
DIN 338 Typ HD	Kernloch-Spiralbohrer HSSE



Serie 60636

HiPC-Handgewindebohrer HSSE-PM TiAlSi "HRC40"

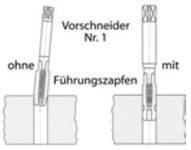
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

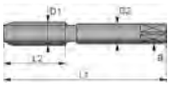
Type 60636 - Satzgewindebohrer zum Schneiden von Hand in gehärtete Stähle bis 40HRC.

EN - Sets of Hand Taps suitable for hardened steels up to 40 HRC with maximum cutting depth of 1,5xd.

M

HRC 40





60636 Dapprich-TechBox

- DIN 352 - HRC40
- HSSE-PM / HSSE Powder Steel
- für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5d
- 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- rechtsschneidend
- Toleranz ISO2x/6HX
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni		Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
			●	●	●																												

BestNr A				60 636										
Gruppe				10										
Qualität				HSSE-PM										
Schicht				P9-TiAlSi										
Dreh ↔				RH										mögl.
Toleranz				6HX										Wind-
	D1	Steigung		€					L1	L2	D2	a		Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm	Satz					mm	mm	mm	mm		Gr.
	M	60° P	d	<1,5d										
.030	M 3	0,50	2,50	**77,25**					40	10	3,5	2,7		1
.040	M 4	0,70	3,30	**73,50**					50	12	6	4,9		1
.050	M 5	0,80	4,20	**79,56**					50	14	6	4,9		1
.060	M 6	1,00	5,00	**85,82**					56	16	6	4,9		1
.080	M 8	1,25	6,80	**104,44**					63	20	6	4,9		1,5
.100	M 10	1,50	8,50	**144,55**					70	22	7	5,5		1,5
.120	M 12	1,75	10,20	**195,30**					75	24	9	7		2
.160	M 16	2,00	14,00	**315,07**					80	27	12	9		2
.200	M 20	2,50	17,50	**516,99**					95	32	16	12		3

Wichtige Einsatzhinweise
1) Die maximale Gewindetiefe beträgt 1,5xD
2) Es ist unbedingt auf die richtige Reihenfolge der Satzgewindebohrer zu achten
3) Als Schmiermittel muss ein qualitativ hochwertiges Schneidöl / -gel eingesetzt werden
4) Nach jedem Gewindeschneiden müssen alle Schneidspäne sowohl vom Gewindebohrer, als auch aus der Bohrung entfernt werden.
5) Schneiden Sie das Gewinde auf volle Gewindetiefe ohne Rückdrehen des Gewindebohrer. Ein Brechen der Späne durch Rückdrehen ist unbedingt zu vermeiden.

EN - General Application Notes
1) Maximum cutting depth 1,5xD
2) Rigourosly respect sequence of tapping procedure - use tap numbers in correct order.
3) It is recommended to use a high quality cutting oil or gel.
4) Carefully clear each tap from chips before next usage
5) Do not reverse the tap revolution before reach full depth of cut.

FR - Remarques importantes sur l'utilisation
1) La profondeur maximale de filetage est de 1,5xD
2) Il faut absolument veiller à l'ordre correct des tarauds à refouler.
3) Une huile / un gel de coupe de haute qualité doit être utilisé comme lubrifiant.
4) Après chaque taraudage, tous les copeaux doivent être retirés du taraud et du trou.
5) Couper le filet à la profondeur totale sans retourner le taraud. Il faut absolument éviter de casser les copeaux en tournant en arrière.

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

SITEH3RO™: Taps

SITEH3RO™

TAPS

- Spiral Point Machine Tap : One Tap Solution.
- Suitable for use in standard 3-jaw drill chucks.
- Thread holes with your Impact Wrench – up to 20 X faster than hand tapping.
- High performance coating for up to 75% longer tool life.
- Thread holes from M5 to M30.
- Tap holes in material up to 25mm deep.
- Available in 8 major sizes.

TAP Sizes:

Part Number	Diameter	Shank
TPM5	M5 x 0.80	7/16" Hex Impact Shank
TPM6	M6 x 1.00	
TPM8	M8 x 1.25	
TPM10	M10 x 1.50	
TPM12	M12 x 1.75	
TPM14	M14 x 2.00	
TPM16	M16 x 2.00	
TPM18	M18 x 2.50	
TPM20	M20 x 2.50	
TPM24	M24 x 3.00	
TPM27	M27 x 3.00	
TPM30	M30 x 3.50	

TAP Kits:

Part Number	Diameter	Kit
SHRTP1	M6, M8, M10, M12, M16	5 Piece Kit
SHRTP2	M12, M16, M20, M24	4 Piece Kit
SHRTP3	M5, M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20, M24, M27, M30	12 Piece Kit

75%
Longer life with SITEH3RO™ coating

Suitable for 1/2" and 3/4" Impact Wrenches (holder dependent)

THREAD HOLES

Serie 08532

HSSG-Einschnittgewindebits, ¼"-Sechskant-Schaft

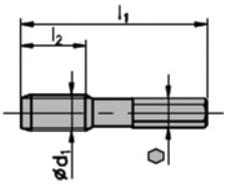
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

M

Typ 08532 - Einschnittgewindebohrer für Durchgangslöcher bis 1,5xD in leicht spanbare Materialien. Schaft zur Direktaufnahme in Akkuschraubern oder sonstigen 1/4"-Bit-Aufnahmen.

EN - Quick-Change HSS-Taps with 1/4" hexagon shank provides non-slip, positive drive.

FR - Taraud à incision pour trous débouchants jusqu'à 1,5xD dans des matériaux faciles à usiner. Ø de queue pour prise directe dans les visseuses sans fil ou autres logements d'embouts 1/4".



08532 Dapprich-TechBox

- Werksnorm 1/4" Bit-Schaft
- HSSDMo5 / M2
- 4-5 Gang Anschnitt
- 1/4"-Sechskant-Bit-Schaft
- zu Einsatz in Akku-Schraubern
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●																					●											

BestNr A						08 532								
Gruppe						10								
Qualität						HSSG								
Schicht						P0								
Dreh ↔						RH								
Toleranz						2N								
	Type	Ø	P	d2	d	€				l1	l2			
BestNr B		d1 mm	mm	mm	mm	Stück				mm	mm			
		M												
.0300	BTM 3	M 3	0,50	¼"	2,5	**5,39**				13	40			
.0400	BTM 4	M 4	0,70	¼"	3,3	**5,39**				12	40			
.0500	BTM 5	M 5	0,80	¼"	4,2	**5,39**				11	40			
.0600	BTM 6	M 6	1,00	¼"	5,0	**5,57**				11	40			
.0800	BTM 8	M 8	1,25	¼"	6,8	**5,81**				17	40			
.1000	BTM 10	M 10	1,50	¼"	8,5	**6,65**				15	40			
.1200	BTM 12	M 12	1,75	¼"	10,2	**7,81**				15	40			

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

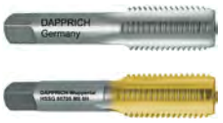
Serie 60702

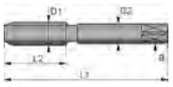
UNI-Einschnittgewindebohrer HSSG

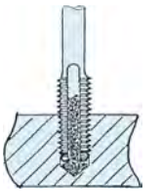
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 60702 - Einschnittgewindebohrer zum Schneiden von Hand oder Maschine in gut spanbare Stähle bis 800N/mm². Sehr stabile Ausführung durch kurze Baumasse.

EN - Straight flute full size tap used as Hand or Machine taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm². Bottoming lead.







60702 Dapprich-TechBox

- DIN 352 C
- HSSG / M2
- für Durchgangs- und Grundlöcher
- 2-3 Gang Anschnitt Form C
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	○	○									●	○	○									○	○			○	○					

BestNr A					60 702	60 705								
Gruppe					10	10								
Qualität					HSSG	HSSG								
Schicht					P0	P5-TiN								
Dreh ↔					RH	RH								mögl.
Form					C	C								Wind-
	D1	Steigung	d		€	€			L1	L2	D2	a		Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück			mm	mm	mm	mm		Gr.
	M													
.020	M 2	0,40	1,60		**4,12**	**7,48**			36	8	2,8	2,1		0
.025	M 2,5	0,45	2,05		**3,50**	**6,84**			40	9	2,8	2,1		0
.030	M 3	0,50	2,50		**3,50**	**6,84**			40	11	3,5	2,7		1
.040	M 4	0,70	3,30		**3,93**	**8,44**			45	13	4,5	3,4		1
.050	M 5	0,80	4,20		**4,04**	**8,56**			50	16	6	4,9		1
.060	M 6	1,00	5,00		**4,31**	**8,84**			50	19	6	4,9		1
.070	M 7	1,00	6,00		**4,97**	**12,04**			50	19	6	4,9		1
.080	M 8	1,25	6,80		**5,93**	**13,04**			56	22	6	4,9		1,5
.090	M 9	1,25	7,75		**7,74**	**15,92**			63	22	7	5,5		1,5
.100	M 10	1,50	8,50		**7,74**	**15,92**			70	24	7	5,5		1,5
.120	M 12	1,75	10,20		**9,82**	**21,80**			75	29	9	7		2
.140	M 14	2,00	12,00		**12,44**	**31,16**			80	30	11	9		2
.160	M 16	2,00	14,00		**13,36**	**33,24**			80	30	12	9		2
.180	M 18	2,50	15,50		**19,56**	**47,32**			95	30	14	11		3
.200	M 20	2,50	17,50		**21,64**	**53,76**			95	32	16	12		3
.220	M 22	2,50	19,50		**30,65**	**69,44**			100	32	18	14,5		4
.240	M 24	3,00	21,00		**33,73**	**72,64**			110	34	18	14,5		4

Serie 60712

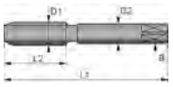
DULO-Einschnittgewindebohrer HSSECo5

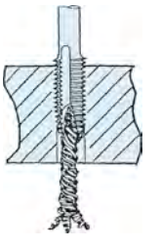
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

M

Type 60712 - Kurze Einschnittgewindebohrer mit Schälanschnitt (Spanabfuhr in Schneidrichtung), für Stähle bis 800N/mm², Shäroguss, Temperguss, Aluminiumlegierungen (Si-Gehalt >10%), kurzspanende Kupferlegierungen.
Type 60752 - Ausführung und Anwendung wie Type 60712; hier mit ausgesetzten Zähnen (B-Az)

EN - Short spiral point machine taps with straight flutes for working in free cutting Steel up to 800N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.
Type 60752 with interrupted thread





60712 Dapprich-TechBox
- DIN 352 B
- HSSECo5 / M35
- für Durchgansglöcher <3xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○	○				○	○			○	○	○	○	○			○			○	○	○	○	○	○	○	○	○			

BestNr A					60 712	60 752							
Gruppe					10	10							
Qualität					HSSCo5	HSSCo5							
Schicht					P0	P0							
Dreh ↔					RH	RH							mögl.
Form					B	B-Az							Wind-
	D1	Steigung	d		€	€			L1	L2	D2	a	Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück			mm	mm	mm	mm	Gr.
	M			<3d									
.030	M 3	0,50	2,50		**8,75**	**10,82**			40	9	3,5	2,7	0
.040	M 4	0,70	3,30		**9,10**	**11,20**			45	12	4,5	3,4	1
.050	M 5	0,80	4,20		**9,52**	**13,72**			50	13	6	4,9	1
.060	M 6	1,00	5,00		**9,52**	**13,86**			56	15	6	4,9	1
.080	M 8	1,25	6,80		**10,78**	**16,56**			63	18	6	4,9	1
.100	M 10	1,50	8,50		**12,85**	**20,58**			70	20	7	5,5	1,5
.120	M 12	1,75	10,20		**15,16**	**29,05**			75	23	9	7	1,5
.140	M 14	2,00	12,00		**44,21**	**63,60**			80	30	11	9	2
.160	M 16	2,00	14,00		**49,49**	**58,87**			80	32	12	9	2
.180	M 18	2,50	15,50		**69,02**	**82,15**			95	40	14	11	2
.200	M 20	2,50	17,50		**75,39**	**89,64**			95	40	16	12	3
.220	M 22	2,50	19,50		**85,19**	**101,33**			100	40	18	14,5	4
.240	M 24	3,00	21,00		**102,76**	**122,29**			110	50	18	14,5	4

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

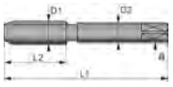
Serie 60722

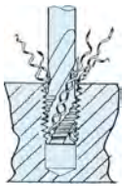
GRULO-Einschnittgewindebohrer HSSECo5

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 60722 - Kurze Einschnittgewindebohrer mit 35° Rechtsspiralnuten (Spanabfuhr in Schaftrichtung), für Stähle bis 800N/mm², Shäroguss, Temperguss, Aluminiumlegierungen (Si-Gehalt >10%), langspanende Kupferlegierungen
Type 60732 - 15° Rechtsspiralnuten für kurzspanende Kupferlegierungen

EN - Short machine taps with approx. 35° spiral flute. Short chamfer permits work in free cutting Steel up to 800N/mm² and Aluminium alloys with more than 0,5% Si. Type60712 60732 with 15° for short-chipping Copper-Tin-alloys.





M

60722 Dapprich-TechBox

- DIN 352 C15/C35
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xD
- 2-3 Gang Anschnitt Form C
- rechtsschneidend, spiralgenutet
- Standard-Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○	○				○	○			○	○	○	○	○			○			○	○	○		○	○	○	○	○			

BestNr A					60 722	60 732								
Gruppe					10	10								
Qualität					HSSCo5	HSSCo5								
Schicht					P0	P0								
Dreh ↔					RH	RH								mögliche
Form					C35	C15								Wind-
	D1	Steigung	d		€	€			L1	L2	D2	a		Eisen
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück			mm	mm	mm	mm		Gr.
	M	60° P	d	<2,5d										
.030	M 3	0,50	2,50		**9,17**	**9,42**			40	5	3,5	2,7		1
.040	M 4	0,70	3,30		**9,17**	**9,42**			45	7	4,5	3,4		1
.050	M 5	0,80	4,20		**9,35**	**9,73**			50	8	6	4,9		1
.060	M 6	1,00	5,00		**9,80**	**9,73**			56	10	6	4,9		1
.080	M 8	1,25	6,80		**11,38**	**11,38**			63	13	6	4,9		1,5
.100	M 10	1,50	8,50		**13,30**	**13,27**			70	15	7	5,5		1,5
.120	M 12	1,75	10,20		**16,38**	**16,38**			75	18	9	7		2

Serie 60312

Tarauds machine HSSECo5 rectifié entrée Gun

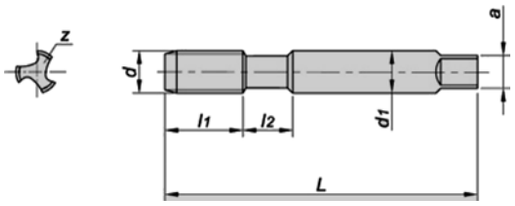
Trou débouchant, Coupe à droite, Pas métrique DIN 13

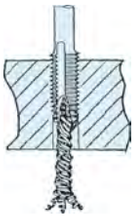
Application: Aciers de construction<800N/mm. Aciers inoxydables. Fontes. Alliages légers et ultra-légers

Type 60312: HSSECo5
Type 60315: HSSECo5 TiN
Type 60318: HSSECo5 TiALN
Type 60310: HSSG-M2

M

ISO 529





60312 Dapprich-TechBox

- ISO 529 B
- HSSG-M2 / HSSECo5
- Coupe à Droite
- 4-5 pas de vis, entrée gun
- Goujure Droite
- Tolérance ISO2 6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○									○	○	○								○	○			○	○						

Ref A				60 312	60 315	60 318	60 310						
Groupe				10	10	10	10						
Nuance				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSS						
Surface				blanc	TiN	TiALN	blanc						
Coupe à				R	R	R	R						
Tol.				6H	6H	6H	6H						
		p	Pré	€	€	€	€	L	l1	l2	d1	a	
Ref B	Ø	mm	Ø mm	Piece	Piece	Piece	Piece	mm	mm	mm	mm	mm	Z
	M												
.020	M 2	0,40	1,6	**9,84**	**14,35**	**16,56**	**8,54**	41	8		2,5	2	3
.025	M 2,5	0,45	2,05	**9,94**	**14,46**	**16,66**	**8,65**	44,5	9,5		2,8	2,24	3
.026	M 2,6	0,45	2,15	**9,94**	**14,46**	**16,66**	**8,65**	44,5	9,5		2,8	2,24	3
.030	M 3	0,50	2,5	**9,84**	**14,35**	**16,56**	**8,58**	48	11	7	3,15	2,5	3
.035	M 3,5	0,60	2,9	**9,94**	**14,46**	**16,66**	**8,65**	50	13	7	3,55	2,8	3
.040	M 4	0,70	3,3	**10,19**	**14,70**	**16,91**	**8,86**	53	13	8	4	3,15	3
.045	M 4,5	0,75	3,75	**11,90**	**16,42**	**18,62**	**10,36**	53	13	8	4,5	3,55	3
.050	M 5	0,80	4,2	**12,25**	**16,77**	**18,97**	**10,64**	58	16	9	5	4	3
.060	M 6	1,00	5,0	**13,37**	**19,95**	**22,68**	**11,62**	66	9	11	6,3	5	3
.070	M 7	1,00	6,0	**14,35**	**20,93**	**23,66**	**12,50**	66	19	11	7,1	5,6	3
.080	M 8	1,25	6,8	**15,82**	**22,40**	**25,13**	**13,76**	72	22	13	8	6,3	3
.090	M 9	1,25	7,8	**16,98**	**24,78**	**27,83**	**14,77**	72	22	14	9	7,1	3
.100	M 10	1,50	8,5	**19,46**	**27,27**	**30,31**	**16,91**	80	24	15	10	8	3
.110	M 11	1,50	9,5	**21,88**	**31,78**	**35,39**	**19,01**	85	25	-	8	6,3	3
.120	M 12	1,75	10,2	**22,65**	**32,55**	**36,16**	**19,71**	89	29	-	9	7,1	3
.140	M 14	2,00	12,0	**29,86**	**41,90**	**45,96**	**25,97**	95	30	-	11,2	9	3
.160	M 16	2,00	14,0	**32,38**	**45,89**	**50,33**	**28,14**	102	32	-	12,5	10	3
.180	M 18	2,50	15,5	**37,49**	**52,47**	**57,30**	**32,59**	112	37	-	14	11,2	3
.200	M 20	2,50	17,5	**40,36**	**58,66**	**64,33**	**35,11**	112	37	-	14	11,2	3
.220	M 22	2,50	19,5	**44,73**	**68,11**	**75,04**	**38,89**	118	38	-	16	12,5	3
.240	M 24	3,00	21,0	**54,99**	**84,35**	**92,82**	**47,81**	130	45	-	18	14	3
.270	M 27	3,00	24,0	**64,72**	**102,10**	**115,92**	**56,28**	135	45	-	20	16	3
.300	M 30	3,50	26,5	**78,93**	**116,31**	**130,13**	**68,64**	138	48	-	20	16	3
.330	M 33	3,50	29,5	**94,89**	**147,32**	**164,89**	**82,50**	151	51	-	22,4	18	4
.360	M 36	4,00	32,0	**119,14**	**171,57**	**189,14**	**103,60**	162	57	-	25	20	4
.390	M 39	4,00	35,0	**142,52**	**194,95**	**212,52**	**123,94**	170	60	-	28	22,4	4
.420	M 42	4,50	37,5	**166,99**	**232,51**	**253,30**	**145,18**	170	60	-	28	22,4	4
.450	M 45	4,50	40,5	**203,04**	**268,56**	**289,35**	**176,54**	187	67	-	31,5	25	6
.480	M 48	5,00	43,0	**235,97**	**301,49**	**322,28**	**205,21**	187	67	-	31,5	25	6
.520	M 52	5,00	47,0	**276,99**	**355,50**	**379,58**	**240,87**	200	70	-	35,5	28	6

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 60352

Tarauds machine HSSECo5 filets alternés entrée Gun

Trou débouchant, Coupe à droite, Pas métrique DIN 13

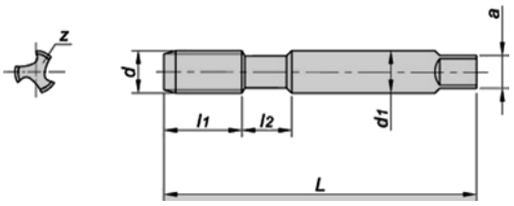
Application: Aciers de construction<800N/mm. Aciers inoxydables. Fontes. Alliages légers et ultra-légers

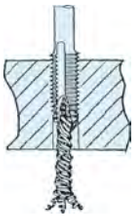
M

Type 60352: HSSECo5
Type 60359: HSSECo5 Zircon (ZrN)

Fabriqué dans l'UE

ISO 529





60352 Dapprich-TechBox

- ISO 529 B-Az
- HSSECo5
- Coupe à Droite
- 4-5 pas de vis, filets alternés entrée gun
- Goujure Droite
- Tolérance ISO2 6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✓	✓	✓	○									○	○	○								○	○			○	○						

Ref A				60 352	60 359									
Groupe				10	10									
Nuance				HSSECo5	HSSECo5									
Surface				blanc	ZrN									
Coupe à				R	R									
Tol.				6H	6H									
		p	Pré	€	€			L	l1	l2	d1	a		
Ref B	Ø	mm	Ø mm	Piece	Piece			mm	mm	mm	mm	mm	Z	
	M													
.030	M 3	0,50	2,5	**11,56**	**16,46**			48	11	7	3,15	2,5	3	
.040	M 4	0,70	3,3	**11,90**	**16,80**			53	13	8	4	3,15	3	
.050	M 5	0,80	4,2	**14,26**	**19,16**			58	16	9	5	4	3	
.060	M 6	1,00	5,0	**15,42**	**23,30**			66	9	11	6,3	5	3	
.080	M 8	1,25	6,8	**18,08**	**25,95**			72	22	13	8	6,3	3	
.100	M 10	1,50	8,5	**21,89**	**31,73**			80	24	15	10	8	3	
.120	M 12	1,75	10,2	**25,84**	**39,60**			89	29	-	9	7,1	3	
.140	M 14	2,00	12,0	**35,27**	**58,09**			95	30	-	11,2	9	3	
.160	M 16	2,00	14,0	**37,84**	**61,46**			102	32	-	12,5	10	3	
.180	M 18	2,50	15,5	**43,25**	**76,15**			112	37	-	14	11,2	3	
.200	M 20	2,50	17,5	**46,18**	**84,36**			112	37	-	14	11,2	3	
.220	M 22	2,50	19,5	**50,68**	**94,95**			118	38	-	16	12,5	3	
.240	M 24	3,00	21,0	**61,54**	**105,81**			130	45	-	18	14	3	

Serie 60322

Tarauds machine HSSECo5 hélicoïdale 35°

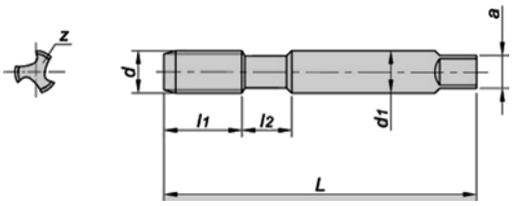
Trou borgne, Coupe à droite, Pas métrique DIN 13

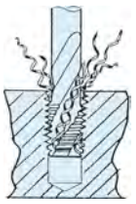
Application: Aciers de construction<800N/mm. Aciers inoxydables. Fontes. Alliages légers et ultra-légers

Type 60322: HSSECo5
Type 60325: HSSECo5 TiN
Type 60328: HSSECo5 TiALN
Type 60320: HSSG-M2

M

ISO 529





60322 Dapprich-TechBox

- ISO 529 C35°
- HSSG-M2 / HSSECo5
- Coupe à Droite
- 2-3 pas de vis
- Goujure Hélicoïdale
- Tolérance ISO2 6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○									○	○	○								○	○			○	○						● ○

Ref A				60 322	60 325	60 328	60 320						
Groupe				10	10	10	10						
Nuance				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSS-M2						
Surface				blanc	TiN	TiALN	blanc						
Coupe à				R	R	R	R						
Tol.				6H	6H	6H	6H						
		p	Pré	€	€	€	€	L	l1	l2	d1	a	
Ref B	Ø	mm	Ø mm	Piece	Piece	Piece	Piece	mm	mm	mm	mm	mm	Z
	M												
.030	M 3	0,50	2,5	**10,83**	**15,34**	**17,55**	**9,42**	48	11	7	3,15	2,5	3
.035	M 3,5	0,60	2,9	**10,95**	**15,47**	**17,67**	**9,52**	50	13	7	3,55	2,8	3
.040	M 4	0,70	3,3	**11,19**	**15,71**	**17,91**	**9,73**	53	13	8	4,0	3,15	3
.045	M 4,5	0,75	3,75	**13,09**	**17,61**	**19,81**	**11,38**	53	13	8	4,5	3,55	3
.050	M 5	0,80	4,2	**13,46**	**17,97**	**20,18**	**11,70**	58	16	9	5,0	4,0	3
.060	M 6	1,00	5,0	**14,71**	**21,29**	**24,02**	**12,79**	66	19	11	6,3	5,0	3
.070	M 7	1,00	6,0	**15,71**	**22,29**	**25,02**	**13,66**	66	19	11	7,1	5,6	3
.080	M 8	1,25	6,8	**17,55**	**24,13**	**26,86**	**15,26**	72	22	13	8,0	6,3	3
.100	M 10	1,50	8,5	**21,41**	**29,21**	**32,26**	**18,61**	80	24	15	10,0	8,0	3
.120	M 12	1,75	10,2	**24,91**	**34,81**	**38,42**	**21,66**	89	29	-	9,0	7,1	3
.140	M 14	2,00	12,0	**32,84**	**44,88**	**48,94**	**28,56**	95	30	-	11,2	9,0	3
.160	M 16	2,00	14,0	**35,60**	**49,11**	**53,56**	**30,96**	102	32	-	12,5	10,0	3
.180	M 18	2,50	15,5	**41,24**	**56,22**	**61,05**	**35,86**	112	37	-	14,0	11,2	3
.200	M 20	2,50	17,5	**44,40**	**62,70**	**68,37**	**38,61**	112	37	-	14,0	11,2	3
.220	M 22	2,50	19,5	**49,19**	**72,57**	**79,50**	**42,77**	118	38	-	16,0	12,5	3
.240	M 24	3,00	21,0	**60,49**	**89,85**	**98,32**	**52,60**	130	45	-	18,0	14,0	3
.270	M 27	3,00	24,0	**71,19**	**108,57**	**122,40**	**61,90**	135	45	-	20,0	16,0	3
.300	M 30	3,50	26,5	**86,81**	**124,19**	**138,01**	**75,49**	138	48	-	20,0	16,0	3

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61802

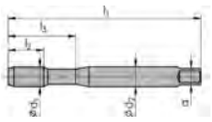
IQ-UNI Maschinengewindebohrer HSSECo5

Metrische ISO-Regelgewinde nach DIN 13

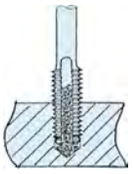
M

Type 61802/ 61804 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

EN - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm².



TiN | TiCN | TiALN
Beschichtungen auf Anfrage
DLC | ZrN | nACo



61802 Dapprich-TechBox
- DIN 371 C
- HSSECo5 / M35
- für Grund- & Durchgangslöcher >1,5xd
- 2-3 Gang Anschnitt, verstärkter Schaft
- Toleranz ≤M1,4 ISO1/4H; ≥M1,6 ISO2/6H
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni		Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○		

● ++ ○ +

BestNr A					61 802	61 804							
Gruppe					10	10							
Qualität					HSSECo5	HSSCEo5							
Schicht					P0	P0							
Dreh ↔					RH	LH							
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H							
	D1	Steigung	d		€	€		L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm	
	M					LH							
.010	M 1	0,25	0,75		**65,12**			40	5		2,5	2,1	
.011	M 1,1	0,25	0,85		**65,12**			40	5		2,5	2,1	
.012	M 1,2	0,25	0,95		**46,60**			40	5		2,5	2,1	
.014	M 1,4	0,30	1,10		**46,60**			40	7		2,5	2,1	
.016	M 1,6	0,35	1,25		**45,76**			40	8		2,5	2,1	
.017	M 1,7	0,35	1,35		**41,82**			40	8		2,5	2,1	
.018	M 1,8	0,35	1,45		**43,00**			40	8		2,5	2,1	
.020	M 2	0,40	1,60		**10,22**	**17,40**		45	8		2,8	2,1	
.022	M 2,2	0,45	1,75		**20,65**			45	9		2,8	2,1	
.023	M 2,3	0,40	1,90		**13,93**	**23,17**		45	9		2,8	2,1	
.025	M 2,5	0,45	2,05		**10,22**	**17,40**		50	9		2,8	2,1	
.026	M 2,6	0,45	2,15		**13,93**			50	9		2,8	2,1	
.030	M 3	0,50	2,50		**7,81**	**14,81**		56	9	8	3,5	2,7	
.035	M 3,5	0,60	2,90		**8,30**	**19,74**		56	11	9	4,0	3,0	
.040	M 4	0,70	3,30		**7,95**	**15,72**		63	12	9	4,5	3,4	
.045	M 4,5	0,75	3,75		**15,75**	**26,25**		70	13	11	6,0	4,9	
.050	M 5	0,80	4,20		**8,33**	**14,46**		70	13	11	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00		**8,51**	**14,70**		80	15	14	6,0	4,9	
.070	M 7	1,00	6,00		**13,34**	**22,75**		80	15	13	7,0	5,5	
.080	M 8	1,25	6,75		**9,52**	**18,76**		90	18	17	8,0	6,2	
.090	M 9	1,25	7,75		**21,95**	**27,48**		90	18	17	9,0	7,0	
.100	M 10	1,50	8,50		**11,41**	**23,87**		100	20	19	10,0	8,0	

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61702

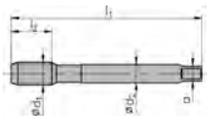
IQ-UNI Maschinengewindebohrer HSSECo5

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

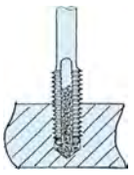
Type 61702/ 61704 - Universell einsetzbare Maschinengewindebohrer mit kurzem Anschnitt (2-3 Gänge) für Grund- und Durchgangslöcher in gut spanbare Werkstoffe bis 850N/mm².

EN - Straight Flute machine taps with short chamfer (2-3 threads) for through and blind holes in free cutting materials up to 850N/mm².

M



TiN | TiCN | TiALN
Beschichtungen auf Anfrage
DLC | ZrN | nACo



61702 Dapprich-TechBox

- DIN 376 C - Überlaufschaft
- HSSECo5 / M35
- für Grund- & Durchgangslöcher <1,5xd
- 2-3 Gang Anschnitt; Überlaufschaft
- Toleranz ISO2/6H
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni		Cu			N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○		○	

● ++ ○ +

BestNr A					61 702	61 704								
Gruppe					10	10								
Qualität					HSSECo5	HSSECo5								
Schicht					P0	P0								
Dreh ↔					RH	LH								
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H								
	D1	Steigung	d		€	€		L1	L2	D2	a			
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück		mm	mm	mm	mm			
	M					LH								
.030	M 3	0,50	2,50		**11,06**	**22,68**		56	9	2,2	1,8			
.035	M 3,5	0,60	2,90		**18,55**			56	11	2,5	2,1			
.040	M 4	0,70	3,30		**11,41**	**23,59**		63	12	2,8	2,1			
.045	M 4,5	0,75	3,75		**22,68**			70	13	3,5	2,7			
.050	M 5	0,80	4,20		**11,52**	**21,60**		70	13	3,5	2,7			
.060	M 6	1,00	5,00		**11,59**	**23,07**		80	15	4,5	3,4			
.070	M 7	1,00	6,00		**13,72**	**33,60**		80	15	5,5	4,3			
.080	M 8	1,25	6,75		**12,99**	**28,77**		90	18	6,0	4,9			
.090	M 9	1,25	7,75		**24,54**	**40,88**		90	18	7,0	5,5			
.100	M 10	1,50	8,50		**15,05**	**35,81**		100	20	7,0	5,5			
.110	M 11	1,50	9,50		**42,14**	**52,64**		100	20	8,0	6,2			
.120	M 12	1,75	10,25		**17,92**	**38,71**		110	23	9,0	7,0			
.130	M 13	1,75	11,25		*			110	25	11,0	9,0			
.140	M 14	2,00	12,00		**22,19**	**70,21**		110	25	11,0	9,0			
.160	M 16	2,00	14,00		**26,04**	**64,37**		110	25	12,0	9,0			
.180	M 18	2,50	15,50		**37,38**	**85,26**		125	30	14,0	11,0			
.200	M 20	2,50	17,50		**40,04**	**92,96**		140	30	16,0	12,0			
.220	M 22	2,50	19,50		**53,55**	**101,43**		140	30	18,0	14,5			
.240	M 24	3,00	21,00		**50,12**	**118,72**		160	36	18,0	14,5			
.270	M 27	3,00	24,00		**65,56**	**114,24**		160	36	20,0	16,0			
.300	M 30	3,50	26,50		**71,93**	**147,70**		180	40	22,0	18,0			
.330	M 33	3,50	29,50		**103,50**	**179,52**		180	42	25,0	20,0			
.360	M 36	4,00	32,00		**127,16**	**227,29**		200	50	28,0	22,0			
.390	M 39	4,00	35,00		**164,29**	**200,31**		200	50	32,0	24,0			
.420	M 42	4,50	37,50		**181,90**	**233,73**		200	56	32,0	24,0			
.450	M 45	4,50	40,50		**207,45**	**283,19**		200	56	36,0	29,0			
.480	M 48	5,00	43,00		**238,63**	**346,57**		250	63	36,0	29,0			
.520	M 52	5,00	47,00		**289,10**	**388,36**		250	63	40,0	32,0			
.560	M 56	5,50	50,50		*	*		250	75	45,0	35,0			
.600	M 60	6,00	54,00		*	*		250	75	45,0	35,0			
.640	M 64	6,00	58,00		*	*		315	85	50,0	39,0			
.680	M 68	6,00	62,00		*	*		315	85	50,0	39,0			
.720	M 72	6,00	66,00		*	*		315	85	56,0	44,0			
.760	M 76	6,00	70,00		*	*		315	85	56,0	44,0			
.800	M 80	6,00	74,00		*	*		315	85	56,0	44,0			
.840	M 84	6,00	78,00		*	*		315	85	56,0	44,0			
.880	M 88	6,00	82,00		*	*		315	100	63,0	49,0			
.900	M 90	6,00	84,00		*	*		315	100	63,0	49,0			
.920	M 92	6,00	86,00		*	*		315	100	63,0	49,0			
.960	M 96	6,00	90,00		*	*		315	100	63,0	49,0			
.999	M 100	6,00	94,00		*	*		315	100	63,0	49,0			

Serie 65928

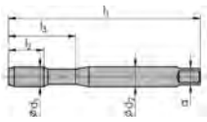
HiPC-Maschinengewindebohrer HSSE-TiCN, GG-UNI, RH

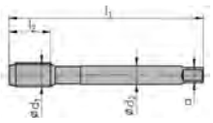
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

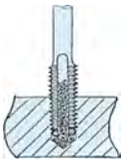
Type 65928 - Maschinengewindebohrer aus HSSE zur Bearbeitung von Gusswerkstoffen bis 900N/mm².

EN - Straight flute Machine tap for working in Cast Iron up to 900N/mm².

M







65928 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C GG
- HSSE-TiCN
- für Grund- & Durchgangslöcher <2,5xD in Grauguss
- 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- TiCN-beschichtet
- Toleranz ISO2x/6HX
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	✔ ++
												✔	✔																✔				○ +

BestNr A					65 928								
Gruppe					10								
Qualität					HSSE								
Schicht					P6-TiCN								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					6HX								
	D1	Steigung	d		€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm	
	M												
.030	M 3	0,50	2,50		**18,20**	√		56	9	18	3,5	2,7	
.x36	M 3	0,50	2,50		**21,63**		√	56	9	-	3,0	-	
.040	M 4	0,70	3,30		**18,59**	√		63	12	21	4,5	3,4	
.x46	M 4	0,70	3,30		**21,95**		√	63	12	-	2,8	2,1	
.050	M 5	0,80	4,20		**19,22**	√		70	13	25	6,0	4,9	
.x56	M 5	0,80	4,20		**22,37**		√	70	13	-	3,5	2,7	
.060	M 6	1,00	5,00		**19,88**	√		80	15	30	6,0	4,9	
.x66	M 6	1,00	5,00		**22,51**		√	80	15	-	4,5	3,4	
.080	M 8	1,25	6,75		**21,77**	√		90	18	35	8,0	6,2	
.x86	M 8	1,25	6,75		**25,52**		√	90	18	-	6,0	4,9	
.100	M 10	1,50	8,50		**21,74**	√		100	20	39	10,0	8,0	
.1x6	M 10	1,50	8,50		**29,37**		√	110	23	-	9,0	7,0	
.120	M 12	1,75	10,25		**35,28**		√	110	20	-	9,0	7,0	
.140	M 14	2,00	12,00		**44,00**		√	110	25	-	11,0	9,0	
.160	M 16	2,00	14,00		**52,08**		v	110	25	-	12,0	9,0	
.180	M 18	2,50	15,50		**74,80**		√	125	30	-	14,0	11,0	
.200	M 20	2,50	17,50		**79,94**		√	140	30	-	16,0	12,0	
.220	M 22	2,50	19,50		**107,52**		√	140	30	-	18,0	14,5	
.240	M 24	3,00	21,00		**100,66**		√	160	36	-	18,0	14,5	
.270	M 27	3,00	24,00		**131,81**		√	160	36	-	20,0	16,0	
.300	M 30	3,50	26,50		**162,65**		√	180	40	-	22,0	18,0	
.3810	M3-M12				**266,67**	√	√						

14 tlg. Set M 3 - M 12 inkl. Spiralbohrer

Gewindebohrer	
je 1 Stück DIN 371	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376	M 12
Spiralbohrer HSSE	
je 1 Stück DIN 338	Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0
	Ø 6,8 - 8,5 - 10,2 mm

HiPerformance Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► ***CBA-Weissring***

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

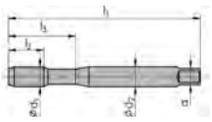
Serie 65926

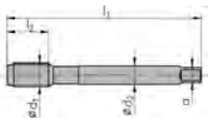
HiPC-Maschinengewindebohrer mit IK, HSSE-TiCN, GG-UNI, RH

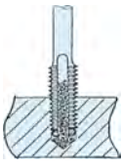
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 65926 - Maschinengewindebohrer mit axiler Innenkühlung aus HSSE mit TiCN-Hartstoffschicht zur Bearbeitung von Gusswerkstoffen bis 900N/mm².

EN - Straight flute Machine tap withb axial oilfee, made from HSSE with TiCN-coating, for working in Cast Iron up to 900N/mm².







65926 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C GG
- HSSE-TiCN, mit axialer Innenkühlung
- für Grund- & Durchgangslöcher <2,5xD in Grauguss
- 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- TiCN-beschichtet
- Toleranz ISO2x/6HX
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
												✔	✔																✔				

BestNr A					65 926								
Gruppe					10								
Qualität					HSSE								
Schicht					P6-TiCN								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					6HX								
	D1	Steigung	d		€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm	
	M												
.050	M 5	0,80	4,20		**47,08**	√		70	13	25	6,0	4,9	
.x56	M 5	0,80	4,20		**46,90**		√	70	13	-	3,5	2,7	
.060	M 6	1,00	5,00		**47,08**	√		80	15	30	6,0	4,9	
.x66	M 6	1,00	5,00		**46,90**		√	80	15	-	4,5	3,4	
.080	M 8	1,25	6,80		**49,14**	√		90	18	35	8,0	6,2	
.x86	M 8	1,25	6,80		**49,70**		√	90	18	-	6,0	4,9	
.100	M 10	1,50	8,50		**43,79**	√		100	20	39	10,0	8,0	
.1x6					**59,29**								
.120	M 12	1,75	10,20		**73,29**		√	110	23	-	9,0	7,0	
.140	M 14	1,75	12,00		**82,01**		√	110	25	-	11,0	9,0	
.160	M 16	2,00	14,00		**90,09**		√	110	25	-	12,0	9,0	
.200	M 20	2,50	17,50		**123,55**		√	140	30	-	16,0	12,0	

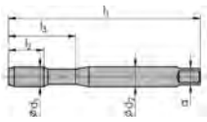
Serie 60000

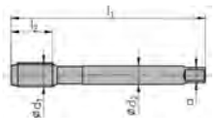
BASIC-Maschinengewindebohrer HSSG, DULO, RH

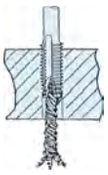
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 60000 - Robuster Maschinengewindebohrer aus HSS für rauhen Monteureinsatz. Mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 750N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 750N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.







M

60000 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 B (BASIC)
- HSSDMo5 / M2
- für Durchgangslöcher >1,5xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO 2N / 6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ / ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
○	○	○										○	○									○	○			○	○						

BestNr A					60 000								
Gruppe					04								
Qualität					HSSG								
Schicht					P0								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					2N								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M												
.030	M 3	0,50	2,50		**5,64**		√		56	11	-	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		**5,81**		√		63	13	-	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20		**7,25**		√		70	16	-	6	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**7,25**		√		80	19	-	6	4,9
.080	M 8	1,25	6,80		**8,47**		√		90	22	-	8	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		**10,47**		√		100	24	-	10	8
.120	M 12	1,75	10,20		**24,64**			√	110	28	-	9	7
.3700	M3-M12				**87,01**		√	√					
	7tlg. Satz in Kunststoff-Kassette												
	Gewindebohrer												
	je 1 Stück DIN 371		M 3 - 4 - 5 - 6 -8 - 10										
	1 Stück DIN 376		M 12										
.3810	M3-M12				**94,85**		√	√					
	14tlg. Satz in Kunststoff-Kassette inkl. HSS-Spiralbohrer												
	Gewindebohrer HSS												
	je 1 Stück DIN 371		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10										
	1 Stück		M 12										
	Spiralbohrer HSS												
	je 1 Stück		Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8										
	je 1 Stück		Ø 8,5 - 10,2 mm										

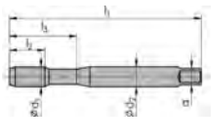
Serie 60010

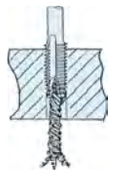
IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 60010 ff. - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

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





M

60010 Dapprich-TechBox

- DIN 371 B - verstärkter Schaft
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher <3xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○				

BestNr A					60 010	60 015	60 018							
Gruppe					10	10	10							
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5							
Schicht					P0	P5-TiN	P8-TiALN							
Dreh ↔					RH	RH	RH							
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							
	D1	Steigung	d		€	€	€			L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück			mm	mm	mm	mm	mm
	M	60° P	d	<3d										
.020	M 2	0,40	1,60		**10,75**	**15,48**	**15,96**			45	8	-	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05		**8,51**	**12,92**	**13,40**			50	9	-	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50		**8,75**	**14,36**	**15,88**			56	10	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90		**10,64**	**16,52**	**18,04**			56	11	20	4,0	3,0
.040	M 4	0,70	3,30		**8,75**	**14,36**	**15,88**			63	12	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,75		**17,01**	**23,80**	**25,32**			70	14	25	6,0	4,9
.050	M 5	0,80	4,20		**9,28**	**14,96**	**16,48**			70	14	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**9,28**	**14,96**	**16,48**			80	18	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00		**11,52**	**20,04**	**22,60**			80	17	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,75		**10,68**	**19,08**	**21,64**			90	20	35	8,0	6,2
.090	M 9	1,25	7,75		**23,31**	**34,52**	**38,44**			90	18	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50		**12,81**	**22,52**	**26,44**			100	20	39	10,0	8,0
.3700	M3-M12				**93,21**	**139,56**	**168,64**							
	7tlg. Satz in Kunststoff-Box													
.3810	M3-M12				**126,04**	**177,08**	**206,16**							
	14tlg. Satz in Kunststoff-Box inkl. HSSE-Spiralbohrer													
.MKS320	M3-M20				**791,70**									
	32tlg. Satz in Kunststoffkoffer													

Gewinde	M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20
je 1 Stück	Maschinengewindebohrer HSSE
je 1 Stück	Schneideisen HSS
je 1 Stück	Schneideisenhalter passend
Bohren	Spiralbohrer HSSE
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2-12,0
je 1 Stück	Ø 14,0 - 15,5 - 17,5 - Schaft 13 m

.MKE320	M3-M20				**881,30**									
	32tlg. Satz in Kunststoffkoffer													

	wie MKS320, jedoch mit
	HSSE-vap Schneideisen

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

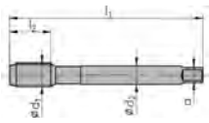
Serie 60110

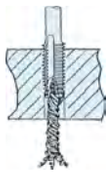
IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 60110 ff. - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

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





M

60110 Dapprich-TechBox

- DIN 376 B - Überlaufschaft
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher <3xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○				

BestNr A					60 110	60 115	60 118						
Gruppe					10	10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh					RH	RH	RH						
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						
	D1	Steigung	d		€	€	€			L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück			mm	mm	mm	mm
	M			<3d									
.030	M 3	0,50	2,50		**11,38**	**13,90**	**14,14**			56	11	2,2	1,8
.035	M 3,5	0,60	2,90		**22,40**					56	13	2,5	2,1
.040	M 4	0,70	3,30		**11,55**	**14,98**	**15,96**			63	13	2,8	2,1
.045	M 4,5	0,75	3,75		**29,05**					70	16	3,5	2,7
.050	M 5	0,80	4,20		**11,52**	**14,95**	**15,93**			70	16	3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00		**11,76**	**15,19**	**16,17**			80	19	4,5	3,4
.070	M 7	1,00	6,00		**15,54**	**20,97**	**22,65**			80	19	5,5	4,3
.080	M 8	1,25	6,75		**12,01**	**17,43**	**19,11**			90	22	6	4,9
.090	M 9	1,25	7,75		**40,95**					90	22	7	5,5
.100	M 10	1,50	8,50		**13,76**	**19,95**	**22,61**			100	24	7	5,5
.110	M 11	1,50	9,50		**52,15**	**61,29**	**64,54**			100	24	8	6,2
.120	M 12	1,75	10,25		**16,91**	**26,04**	**29,30**			110	29	9	7
.140	M 14	2,00	12,00		**21,04**	**35,39**	**41,58**			110	30	11	9
.150	M 15	2,00	13,00		*					110	32	12	9
.160	M 16	2,00	14,00		**23,87**	**39,13**	**45,15**			110	32	12	9
.180	M 18	2,50	15,50		**33,57**	**54,85**	**63,18**			125	34	14	11
.200	M 20	2,50	17,50		**35,63**	**60,27**	**70,00**			140	34	16	12
.220	M 22	2,50	19,50		**49,77**	**79,38**	**89,64**			140	34	18	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**47,08**	**76,69**	**86,94**			160	38	18	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**62,97**	**105,84**	**117,88**			160	38	20	16
.300	M 30	3,50	26,50		**76,20**	**127,65**	**142,07**			180	45	22	18
.330	M 33	3,50	29,50		**90,16**	**146,93**	**166,25**			180	50	25	20
.360	M 36	4,00	32,00		**111,97**	**190,23**	**217,67**			200	56	28	22
.390	M 39	4,00	35,00		**170,17**	**248,43**	**275,87**			200	60	32	24
.420	M 42	4,50	37,50		**199,47**	**292,18**	**324,70**			200	60	32	24
.450	M 45	4,50	40,50		**240,52**	**333,24**	**365,75**			220	65	36	29
.480	M 48	5,00	43,00		**293,58**	**410,41**	**451,75**			250	70	36	29
.520	M 52	5,00	47,00		**327,25**	**460,15**	**506,45**			250	70	40	32
.560	M 56	5,50	50,50		*					250	75	45	35
.600	M 60	5,50	64,50		*					250	75	45	35
.640	M 64	6,00	58,00		*					315	85	50	39
.680	M 68	6,00	62,00		*					315	85	50	39
.720	M 72	6,00	66,00		*					315	85	56	44
.760	M 76	6,00	70,00		*					315	85	56	44
.800	M 80	6,00	74,00		*					315	85	56	44
.840	M 84	6,00	78,00		*					315	85	56	44
.880	M 88	6,00	82,00		*					315	100	63	49
.900	M 90	6,00	84,00		*					315	100	63	49
.920	M 92	6,00	86,00		*					315	100	63	49
.960	M 96	6,00	90,00		*					315	100	63	49
.999	M 100	6,00	94,00		*					315	100	63	49

Serie 61812

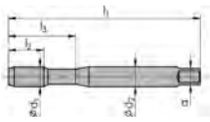
HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 61812 ff - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5,mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

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

M



61812 Dapprich-TechBox

- DIN 371 B - verstärkter Schaft
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher <3xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- RH & LH, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H (≤M1,4 ISO1/4H)
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	✔				○	○			✔	✔	✔								✔	○			✔	✔	○					

BestNr A				61 812	61815	61 814								
Gruppe				10	10	10								
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5								
Schicht				P0	P5-TiN	P0								
Dreh ↔				RH	RH	LH								
Toleranz				(4H)/6H	ISO2/6H	ISO2/6H								
	D1	Steigung	d	€	€	€				L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück				mm	mm	mm	mm	mm
	M					LH								
.010	M 1	0,25	0,75	**54,32**	**64,54**					40	5,5	-	2,5	2,1
.011	M 1,1	0,25	0,85	**54,32**	**64,54**					40	5,5	-	2,5	2,1
.012	M 1,2	0,25	0,95	**54,32**	**64,54**					40	5,5	-	2,5	2,1
.014	M 1,4	0,30	1,10	**54,32**	**64,54**					40	7	-	2,5	2,1
.016	M 1,6	0,35	1,25	**46,90**	**58,59**					40	8	-	2,5	2,1
.017	M 1,7	0,35	1,35	**46,90**	**58,59**					40	8	-	2,5	2,1
.018	M 1,8	0,35	1,45	**46,90**	*					40	8	-	2,5	2,1
.020	M 2	0,40	1,60	**24,75**	**30,91**	**25,05**				45	8	-	2,8	2,1
.022	M 2,2	0,45	1,75	**25,90**	**32,38**					45	9	-	2,8	2,1
.023	M 2,3	0,40	1,90	**25,90**	**32,38**					45	9	-	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05	**24,75**	**30,91**					50	9	-	2,8	2,1
.026	M 2,6	0,45	2,15	**25,90**	**32,38**					50	9	-	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50	**14,21**	**17,71**	**15,10**				56	10	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90	**17,05**	**20,86**					56	11	20	4,0	3,0
.040	M 4	0,70	3,30	**14,42**	**17,85**	**15,44**				63	12	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,75	**24,26**	**30,28**					70	14	25	6,0	4,9
.050	M 5	0,80	4,20	**15,16**	**19,53**	**16,07**				70	14	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	**15,16**	**20,23**	**16,07**				80	16	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00	**21,56**	**27,97**					80	17	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,75	**17,71**	**24,26**	**18,86**				90	18	35	8,0	6,2
.090	M 9	1,25	7,75	**30,49**	**40,15**					90	18	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50	**22,61**	**31,89**	**23,43**				100	20	39	10,0	8,0
.3700	M3-M12			**148,89**										
.3810	M3-M12			**181,72**	**328,30**	**188,03**								

14tlg. Satz in Kunststoffbox incl. Kernlochspiralbohrer aus HSSE (Type 01111)

Gewinde	Maschinengewindebohrer HSSE
je 1 Stück	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12
Bohren	Spiralbohrer HSSE Type 01111
je 1 Stück	Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8.-8,5-10,2mm

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61712

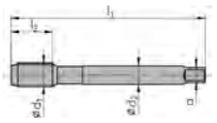
HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 61712 ff - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5,mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

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

M



61712 Dapprich-TechBox

- DIN 376 B
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher >1,5xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	✔				○	○			✔	✔	✔								✔	○			✔	✔	○					

BestNr A					61 712	61 715	61 714							
Gruppe					10	10	10							
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5							
Schicht					P0	P5-TiN	P0							
Dreh ↔					RH	RH	LH							
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							
	D1	Steigung	d		€	€	€				L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück				mm	mm	mm	mm
	M	60° P	d	<3d			LH							
.030	M 3	0,50	2,50		**16,84**	**21,39**					56	9	2,2	-
.040	M 4	0,70	3,30		**17,08**	**21,70**					63	12	2,85	2,1
.050	M 5	0,80	4,20		**18,10**	**23,52**					70	13	3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00		**18,10**	**24,26**	**24,50**				80	15	4,5	3,4
.070	M 7	1,00	6,00		*	*					80	15	5,5	4,3
.080	M 8	1,25	6,75		**21,00**	**29,02**	**29,75**				90	18	6,0	4,9
.090	M 9	1,25	7,75		*	*					90	18	7,0	5,5
.100	M 10	1,50	8,50		**25,73**	**36,75**	**36,40**				100	20	7,0	5,5
.110	M 11	1,50	9,50		**50,54**	*					100	20	8,0	6,2
.120	M 12	1,75	10,25		**33,11**	**45,57**	**44,63**				110	23	9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00		**45,22**	**60,10**	**64,09**				110	25	11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**48,34**	**65,10**	**65,28**				110	25	12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**66,36**	**88,41**	**94,12**				125	30	14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**70,21**	**96,81**	**95,03**				140	30	16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		**100,24**	**130,41**	**135,21**				140	30	18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**92,82**	**133,42**	**125,41**				160	36	18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**124,11**	**178,47**	**176,02**				160	36	20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		**145,67**	**209,62**	**196,60**				180	40	22,0	18,0
.330	M 33	3,50	29,50		**214,24**	**300,30**	**289,21**				180	42	25,0	20,0
.360	M 36	4,00	32,00		**291,24**	**404,04**	**406,95**				200	50	28,0	22,0
.390	M 39	4,00	35,00		**366,94**	**457,31**	**495,50**				200	60	32,0	24,0
.420	M 42	4,50	37,50		**365,19**	**461,41**	**492,94**				200	60	32,0	24,0
.450	M 45	4,50	40,50		**365,19**	**481,71**	*				220	65	36,0	29,0
.480	M 48	5,00	43,00		**388,71**	**505,58**	*				250	70	36,0	29,0
.520	M 52	5,0	47,00		**446,29**	*	*				250	70	40,0	32,0

siehe Artikel-Serie 91524

Serie 61290

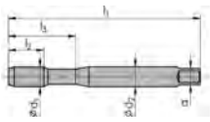
IQ-Maschinengewindebohrer XXL, HSSECo5, DULO, RH

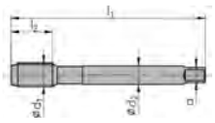
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

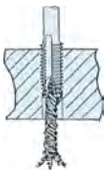
Type 61290 ff. - IQ-Maschinengewindebohrer aus HSSECo5,mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

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

M







61290 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 B ~doppelte DIN-Länge
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher <3xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○				

BestNr A					61 290	61 295	61 296	61 298						
Gruppe					10	10	10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						
	D1	Steigung	d		€	€	€	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm
	M													
.030	M 3	0,50	2,50		**18,94**	**22,75**	**22,75**	**23,84**	371	100	10	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		**20,02**	**23,84**	**23,84**	**24,92**	371	125	12	20	4,5	3,0
.050	M 5	0,80	4,20		**24,96**	**28,77**	**28,77**	**29,86**	371	140	14	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**25,41**	**30,00**	**30,00**	**31,29**	371	160	18	30	6,0	4,9
.x06	M 6	1,00	5,00		**29,26**	**32,80**	**32,80**	**35,14**	376	160	19		4,5	3,4
.080	M 8	1,25	6,75		**31,96**	**39,17**	**39,17**	**41,41**	371	180	20	35	8,0	6,2
.x08	M 8	1,25	6,75		**36,12**	**43,33**	**43,33**	**45,57**	376	180	20		6,0	4,9
.100	M 10	1,50	8,50		**44,52**	**52,78**	**52,78**	**56,32**	376	200	20		6,0	4,9
.120	M 12	1,75	10,25		**48,76**	**60,94**	**60,94**	**65,28**	376	220	22		9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00		**65,45**	**84,60**	**84,60**	**92,82**	376	220	30		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**95,48**	**119,21**	**119,21**	**128,56**	376	250	32		12,0	14,0
.180	M 18	2,50	15,50		**82,08**	**115,15**	**115,15**	**128,14**	376	250	34		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**88,80**	**127,12**	**127,12**	**142,24**	376	280	34		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		**96,25**	**142,31**	**142,31**	**158,24**	376	280	34		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**111,97**	**158,03**	**158,03**	**173,95**	376	320	38		18,0	14,5

Länger geht immer ! Bitte fragen Sie an

► ***bis Gesamtlänge 800 mm kurzfristig lieferbar !***

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61819

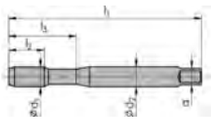
MPX-Maschinengewindebohrer HSSE-PM-Hardlube, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

M

Type 61819 - Hi-End Performance Maschinengewindebohrer aus HSSE-PM Hardlube-beschichtet,mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 1200N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Hi-End HSSE-PM Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 1200N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.

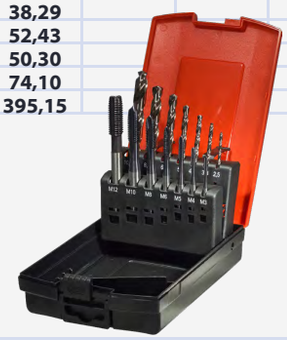


61819 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 B
- HSSE-PM Hardlube-beschichtet
- für Durchgangslöcher <3xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ≤M1,4 4H; ≥ M1,6 6H; ≥ M 3 6HX
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	✔ ++
✔	✔	✔	✔	✔	✔			✔	✔	✔		✔	✔	✔	✔	✔						✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔				○ +

BestNr A							61 819							
Gruppe							10							
Qualität							HSSE-PM							
Schicht							P9-HL							
Dreh							RH							
Form							B							
	D1	Steigung	d		DIN	DIN	€			l1	l2	l3	d2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm	Toleranz	371	376	Stück			mm	mm	mm	mm	mm
	M							<3d						
.010	M 1	0,25	0,75	4H	√		**87,85**			40	6	13	2,5	2,1
.011	M 1,1	0,25	0,85	4H	√		**87,89**			40	6	13	2,5	2,1
.012	M 1,2	0,25	0,95	4H	√		**87,89**			40	6	13	2,5	2,1
.014	M 1,4	0,30	1,10	4H	√		**87,89**			40	8	13	2,5	2,1
.016	M 1,6	0,35	1,25	6H	√		**73,77**			40	8	13	2,5	2,1
.017	M 1,7	0,35	1,35	6H	√		**75,32**			40	8	13	2,5	2,1
.018	M 1,8	0,35	1,45	6H	√		**75,32**			40	8	13	2,5	2,1
.020	M 2	0,40	1,60	6H	√		**34,72**			45	10	13	2,8	2,1
.022	M 2,2	0,45	1,75	6H	√		**36,37**			45	10	13	2,8	2,1
.023	M 2,3	0,40	1,90	6H	√		**36,37**			45	10	13	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05	6H	√		**34,72**			50	9	14	2,8	2,1
.026	M 2,6	0,45	2,15	6H	√		**34,72**			50	9	14	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50	6HX	√		**26,88**			56	5	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90	6HX	√		**31,05**			56	6	20	4,0	3,0
.040	M 4	0,70	3,30	6HX	√		**28,32**			63	7	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,75	6HX	√		**35,70**			70	7,5	25	6,0	4,9
.050	M 5	0,80	4,20	6HX	√		**30,77**			70	8	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	6HX	√		**31,82**			80	10	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00	6HX	√		**39,94**			80	10	30	7,5	5,5
.080	M 8	1,25	6,75	6HX	√	a. Anf.	**38,29**			90	13	35	8,0	6,2
.090	M 9	1,25	7,75	6HX	√		**52,43**			90	13	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50	6HX	√	a. Anf.	**50,30**			100	15	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25	6HX		√	**74,10**			110	18	-	9,0	7,0
.3810	M3-M12			6HX	√	√	**395,15**							
	14tlg. Satz in RoseBox®													
	Gewinde		Maschinenhgewindebohrer											
			HSSE-PM Hardlube											
	je 1 Stück		M 3-4-5-6-8-10-12											
	Bohren		Spiralbohrer DIN 338											
			HSSE-nacoblue-beschichtet											
	je 1 Stück		Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm											
.140	M 14	2,00	12,00	6HX		√	**97,20**			110	20	-	11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00	6HX		√	**104,48**			110	20	-	12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50	6HX		√	**133,46**			125	25	-	14,0	11,0
.200	M 20	250	17,50	6HX		√	**155,02**			140	25	-	16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50	6HX		√	**197,30**			140	25	-	18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00	6HX		√	**200,20**			160	30	-	18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00	6HX		√	**255,99**			160	30	-	20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50	6HX		√	**300,76**			180	35	-	22,0	18,0
.330	M 33	3,50	29,50	6HX		√	**431,76**			180	35	-	25,0	20,0
.360	M 36	4,00	32,00	6HX		√	**582,12**			200	40	-	28,0	22,0



Serie 61852

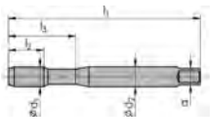
IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO-AZ, RH

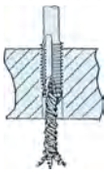
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

M

Type 61852 ff - IQ-Maschinengewindebohrer aus HSSECo5,mit Schälanschnitt und ausgesetzten Zähnen, gerade genutet zur Bearbeitung von weichen und schmierenden Werkstoffen bis 700N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - IQ-Spiral point Machine tap interrupted thread with straight flutes for working in steel up to 700N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.





61852 Dapprich-TechBox

- DIN 371 B - verstärkter Schaft
- HSSECo5 / M35 - ausgesetzte Zähne
- für Durchgangslöcher <3xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	○																					●				●	●				●		

● ++ ○ +

BestNr A					61 852	61 859								
Gruppe					10	10								
Qualität					HSSECo5	HSSECo								
Schicht					P0	Zirkon								
Dreh					RH	RH								
Toleranz					6H	6H								
	D1	Steigung	D		€	auf				l1	l2	l3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage				mm	mm	mm	mm	mm
	M			<3d										
.030	M 3	0,50	2,50		**11,27**					56	11	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90		**20,51**					56	13	20	4,0	3,0
.040	M 4	0,70	3,30		**11,90**					63	13	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,75		**27,02**					70	16	25	6,0	4,9
.050	M 5	0,80	4,20		**15,26**					70	16	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**15,12**					80	19	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00		**30,87**					80	19	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,80		**19,01**					60	22	35	8,0	6,2
.090	M 9	1,25	7,80		**36,96**					90	22	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50		**23,91**					100	24	39	10,0	8,0
.3810	M3-12				**175,39**									

14tlg. Set in RoseBox®

Gewinde	Maschinengewindebohrer HSSE
	DIN 371/376 B - ausgesetzte Zähn
je 1 Stück	M 3-4-5-6-8-10-12
Bohren	Spiralbohrer HSSE
	DIN 338 mit Tieflochspirale
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8-5-10,2 mm

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61752

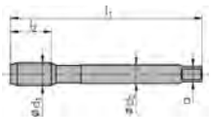
IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO-AZ, RH

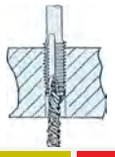
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

M

Type 61752 - IQ (Industrie-Qualität) Maschinengewindebohrer aus HSSECo5,mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von weichen und schmierenden Werkstoffen bis 700N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - IQ-Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 700N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.





61752 Dapprich-TechBox

- DIN 376 B-Az - Überlaufschaft
- HSSECo5 / M35 - ausgesetzte Zähne
- für Durchgangslöcher >1,5xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	○																					●				●	●				●		

BestNr A					61 752	61 759								
Gruppe					10	10								
Qualität					HSSECo5	HSSECo5								
Schicht					P0	Zirkon								
Dreh					RH	RH								
Toleranz					6HX	6H								
	D1	Steigung	D		€	auf				l1	l2	l3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage				mm	mm	mm	mm	mm
	M													
.030	M 3	0,50	2,50		**25,13**					56	11	-	2,2	1,8
.040	M 4	0,70	3,30		**31,15**					63	13	-	2,8	2,1
.050	M 5	0,80	4,20		**32,41**					70	16	-	3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00		**34,02**					80	19	-	4,5	3,4
.070	M 7	1,00	6,00		**37,66**					80	19	-	5,5	4,3
.080	M 8	1,25	6,80		**40,60**					90	22	-	6,0	4,9
.090	M 9	1,25	7,80		**42,77**					90	22	-	7,0	5,5
.100	M 10	1,50	8,50		**49,07**					100	24	-	7,0	5,5
.110	M 11	1,50	9,50		**53,20**					100	24	-	8,0	6,2
.120	M 12	1,75	10,20		**39,97**					110	29	-	9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00		**74,27**					110	30	-	11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**67,55**					110	32	-	12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**88,76**					125	34	-	14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**96,04**					140	34	-	16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		**104,09**					140	34	-	18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**121,10**					160	38	-	18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**115,36**					160	38	-	20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		**151,20**					180	45	-	22,0	18,0

Unser Farbring-System zur besseren Zuordnung der Einsatzgebiete / Werkstoffgruppen

nicht genormt nach DIN / ISO

DAPPRICH Xtra Tap

Grün-Ring	Universeller Einsatz in Stahl bis 800 N/mm² verformbares Gusseisen kurzspanige Kupfer-Legierungen
Gelb-ring	Aluminium, Magnesium - unlegiert
Blau-Ring	Einsatz- und Nitrierstähle Rostfreie Stähle bis 1.000N/mm²
Rot-Ring	Einsatz- und Nitrerstähle wärmebehandelte Stähle <1.200N/mm² Aluminium-Legierungen Si>10%
Weiss-Ring	Grau-Guss Aluminium-Legierungen Si>10%

Pulvermetall-Werkzeuge für maximale Performance in Xtremen Werkstoffen

Max-Performance Xtrem

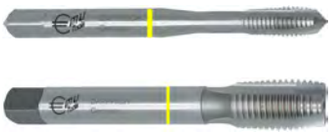
Vollhartmetall-Werkzeuge
HRC-Bearbeitung

DAPPRICH Xtrem Cutting

Serie 65712

DXT-ALU Maschinengewindebohrer HSSE, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13



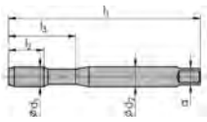
M

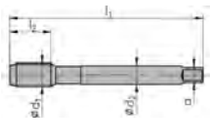
Type 65712 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von unlegiertem Alumninium. Spanabfluß in Schneidrichtung.

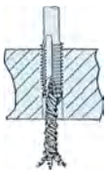
EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working unalloyed aluminium. Swarf is forced forward in the direction of the cut.

65712 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 B ALU-HiPC
- HSSE
- für Durchgangslöcher <3xD in ALU
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010







P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
																										✓							

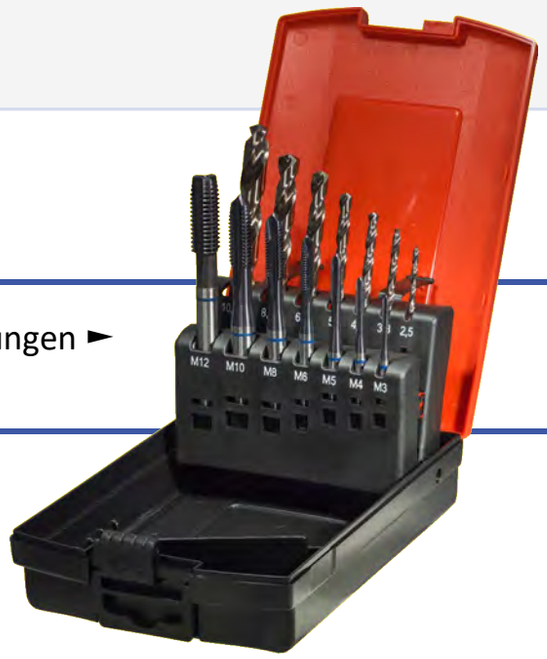
✓ ++
○ +

BestNr A					65 712							
Gruppe					10							
Qualität					HSSE							
Schicht					P0							
Dreh ↔					RH							
Toleranz					ISO2/6H							
	D1	Steigung	d		€		DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück			mm	mm	mm	mm	mm
	M			<3d								
.030	M 3	0,50	2,50		**17,05**		371	56	9	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		**17,36**		371	63	12	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20		**18,48**		371	70	13	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**18,48**		371	80	15	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,75		**21,28**		371	90	18	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		**25,34**		371	100	20	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25		**31,61**		376	110	23		9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00		**40,32**		376	110	25		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**49,53**		376	110	25		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**65,66**		376	125	30		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**70,07**		376	140	30		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		*		376	140	34		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		*		376	160	38		18,0	14,5
.3810	M 3-12				**255,71**							

14tlg. Satz in Kunststoff-Kassette inkl. HSS-Spiralbohrer

Gewinde	HSSE-Maschinengewindebohrer
je 1 Stück	M 3-4-5-6-8-10-12
Bohren	HSSE-Tieflochspiralbohrer
je 1 Stück 01401	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm

DXT-Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ►
CBA-Gelbring



Serie 65517

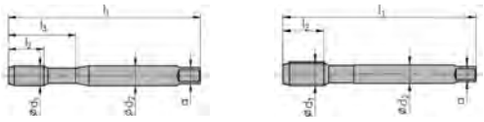
DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, DULO, RH

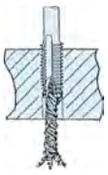
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

M

Type 65517 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in high-alloyed steels, stainless and acid resistance steels with tensile strength up to 1000N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.





65517 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 B VA
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher >1,5xD in INOX
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	○							●	●	●																						

● ++
○ +

BestNr A					65 517								
Gruppe					10								
Qualität					HSSECo5								
Schicht					P1-vap								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					ISO2/6H								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M			<3d									
.020	M 2	0,40	1,60		**47,46**		√		45	8	11	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05		**42,07**		√		50	9	13	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50		**14,28**		√		56	9	18	3,5	2,7
.x03	M 3	0,50	2,50		**19,95**			√	56	9		2,2	-
.040	M 4	0,70	3,30		**15,40**		√		63	12	21	4,5	3,4
.x04	M 4	0,70	3,30		**20,34**			√	63	12		2,8	2,1
.050	M 5	0,80	4,20		**15,96**		√		70	13	25	6,0	4,9
.x05	M 5	0,80	4,20		**19,29**			√	70	13		3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00		**16,03**		√		80	15	30	6,0	4,9
.x06	M 6	1,00	5,00		**19,95**			√	80	15		4,5	3,4
.070	M 7	1,00	6,00		*		√		80	15	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,75		**18,66**		√		90	18	35	8,0	6,2
.x08	M 8	1,25	6,75		**21,35**			√	90	18		6,0	4,9
.090	M 9	1,25	7,75		*		√		90	18	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50		**21,74**		√		100	20	39	10,0	8,0
.x10	M 10	1,50	8,50		**24,15**			√	100	20		7,0	5,5
.120	M 12	1,75	10,25		**27,83**			√	110	23		9,0	7,0
.3810	M3 - 12				**180,22**		√	√					

14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo-Spiralbohrer (01111)

Gewinde	Maschinengewindebohrer
je 1 Stück	M3-4-5-6-8-10-12
Bohren	Spiralbohrer HSSECo
je 1 Stück	Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm

.140	M 14	2,00	12,00		**36,30**			√	110	25		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**39,97**			√	110	25		14,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**57,30**			√	125	30		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**59,68**			√	140	30		16,0	12,0
.MKE320	M3 - 20				**1101,98**		√	√					

32tlg. Satz in Kunststoffkoffer

Gewinde	M3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20
je 1 Stück	Maschinengewindebohrer HSSE
je 1 Stück	Schneideisen HSSECo5-vap
je 1 Stück	Schneideisenhalter passend
Bohren	Spiralbohrer HSSE
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2-12,0
je 1 Stück	Ø 14,0-15,5- 17,5mm Schaft 13m

.220	M 22	2,50	19,50		**85,44**			√	140	30		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**80,22**			√	160	36		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**109,80**			√	160	36		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		**132,90**			√	180	40		22,0	18,0

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 65518

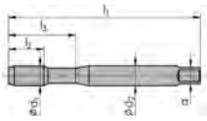
DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSE-TiCN, DULO, RH

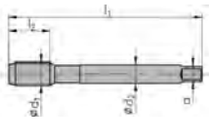
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

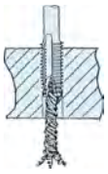
M

Type 65518 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in high-alloyed steels, stainless and acid resistance steels with tensile strength up to 1000N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.







65518 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 B VA
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher <3xD in INOX
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- TiCN-beschichtet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
	●	○						●	●	●												●											

● ++
○ +

BestNr A					65 518								
Gruppe					10								
Qualität					HSSECo5								
Schicht					P6-TiCN								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					ISO2/6H								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M												
.030	M 3	0,50	2,50		**26,36**		√		56	11	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		**26,57**		√		63	13	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20		**27,44**		√		70	16	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**27,79**		√		80	19	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,75		**32,38**		√		90	22	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		**39,73**		√		100	24	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25		**48,23**			√	110	29		9,0	7,0
.3810	M3 - 12				**278,81**		√	√					

14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo-Spiralbohrer (01111)

Gewinde	Maschinengewindebohrer HSSE
je 1 Stück	M3-4-5-6-8-10-12
Bohren	Spiralbohrer HSSECo
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm

.140	M 14	2,00	12,00		**62,72**			√	110	30		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**69,02**			√	110	32		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**107,66**			√	125	34		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**102,38**			√	140	34		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		**147,67**			√	140	34		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**138,81**			√	160	38		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**185,54**			√	160	38		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		**224,35**			√	180	45		22,0	18,0

Für DUPLEX-VA halten wir am Werkslager für Sie HSSE-PM Werkzeuge mit Hardlube-Beschichtung bereit > sowohl mit, als auch ohne axiale Kühlmittelkanäle.

Bitte fragen Sie gezielt an - Vielen Dank !

Serie 65317

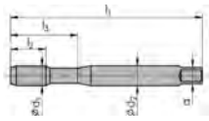
DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSEV3-vap, DULO, RH

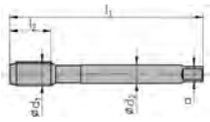
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 65317 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Vergütungs- und Werkzeugstähle bis 1100N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in heat-treated steels and tool steel up to 1000N/mm².
Swarf is forced forward in the direction of the cut.

M





65317 Dapprich-TechBox
- DIN 371/376 B HD-CLASSIC
- HSSEV3
- für Durchgangslöcher >1,5xD Heavy Duty
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
			●	●																									●				

BestNr A					65 317								
Gruppe					10								
Qualität					HSSE-V3								
Schicht					P1-vap								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					ISO2/6H								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M												
.030	M 3	0,50	2,50		**15,40**		√		56	9	18	3,5	2,7
.x03	M 3	0,50	2,50		**20,16**			√	56	9		2,2	-
.040	M 4	0,70	3,30		**15,54**		√		63	12	21	4,5	3,4
.x04	M 4	0,70	3,30		**20,58**			√	63	12		2,8	2,1
.050	M 5	0,80	4,20		**16,21**		√		70	13	25	6,0	4,9
.x05	M 5	0,80	4,20		**19,64**			√	70	13		3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00		**16,35**		√		80	15	30	6,0	4,9
.x06	M 6	1,00	5,00		**20,16**			√	80	15		4,5	3,4
.080	M 8	1,25	6,75		**18,90**		√		90	18	35	8,0	6,2
.x08	M 8	1,25	6,75		**21,56**			√	90	18		6,0	4,9
.100	M 10	1,50	8,50		**21,98**		√		100	20	39	10,0	8,0
.x10	M 10	1,50	8,50		**24,57**			√	100	20		7,0	5,5
.120	M 12	1,75	10,25		**28,07**			√	110	23		9,0	7,0
.3810	M3 - 12				**225,09**		√	√					
	14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo-Spiralbohrer (01111)												
	Gewinde		Maschinengewindebohrer										
	je 1 Stück		M3-4-5-6-8-10-12										
	Bohren		Spiralbohrer HSSECo										
	je 1 Stück		Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm										
.140	M 14	2,00	12,00		**36,72**			√	110	25		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**38,54**			√	110	25		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**59,29**			√	125	30		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	19,50		**57,02**			√	140	30		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		**88,31**			√	140	30		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**77,28**			√	160	36		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**111,09**			√	160	36		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		**137,90**			√	180	40		22,0	18,0

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 65318

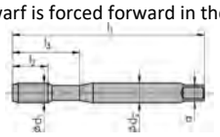
DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSEV3-TiCN, DULO, RH

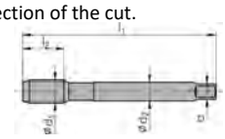
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

M

Type 65318 - Maschinengewindebohrer aus HSSEV3, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von legiertem Stahl bis 1.200N/mm², legiertem Nickel bis 1.250N/mm², hochfeste Bronze bis 1.500N/mm². Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in high-tensile materials such as tool steels, heat treatable steels, spring steel, case hardening steel, unalloyed titanium, nitriding steel, cold drawn constructional steel and high tensile steel up to 1500N/mm². Swarf is forced forward in the direction of the cut.





65318 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 B HD-DxT
- HSSEV3
- für Durchgangslöcher <3xD in hochfeste Werkstoffen
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- TiCN-Hartstoffschicht
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
			✔	✔										✔	✔														✔				

BestNr A					65 318								
Gruppe					10								
Qualität					HSSEV3								
Schicht					P6 - TiCN								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					ISO2/6H								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M			<3d									
.030	M 3	0,50	2,50		**16,80**		√		56	11	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		**16,80**		√		63	13	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20		**17,12**		√		70	16	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**19,60**		√		80	19	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,75		**21,60**		√		90	22	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		**26,08**		√		100	24	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25		**39,52**			√	110	29		9,0	7,0
.3810	M 3-12				**207,83**		√	√					

14tlg Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo-Spiralbohrer (01111)

Gewinde	Maschinengewindebohrer HSSE
je 1 Stück	M3-4-5-6-8-10-12
Bohren	Spiralbohrer HSSECo
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm

.140	M 14	2,00	12,00		**51,38**			√	110	29		9,0	7,0
.160	M 16	2,00	14,00		**56,74**			√	110	32		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**81,17**			√	125	34		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**83,86**			√	140	34		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		**120,82**			√	140	34		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**113,68**			√	160	38		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**151,76**			√	160	36		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		**183,61**			√	180	40		22,0	18,0

DXT-Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► HSSECo-Kryo-gehärtete Spiralbohrer für maximale Performance > ***Serie 01117 (siehe Seite 66** (Link)**)***

Serie 61816

MPX TSi-Maschinengewindebohrer HSSE-PM f. 1400N/mm², RH

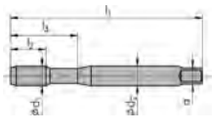
Toleranz 6Hx

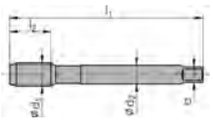
Type 61816 - Für schwer zu bearbeitende Werkstoffe und hitzebeständige Stähle bis 1400N/mnm², sowie Aluminium-Werkstoffe mit sehr hohem Siliziumgehalt 10%+

EN - For difficult workable steels, acid restistance steels with tensile strenght up to 1400N/mm² and aluminium-alloys with high Silicium 10%+

FR - Pour les matériaux difficiles à usiner et les aciers résistants à la chaleur jusqu'à 1400N/mnm², ainsi que les matériaux en aluminium avec une teneur en silicium très élevée, supérieure à 10%.

M





61816 Dapprich-TechBox
- DIN 371/376 B
- HSSE-PM TSi-beschichtet
- für Durchgangslöcher <3xD
- 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- rechtsschneidend, gerade genutet
- Toleranz 6HX
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
				✔	✔	○			✔		✔		✔	✔															✔				

BestNr A					61 816								
Gruppe					10								
Qualität					HSSE-PM								
Schicht					P9-TSi								
Dreh ↔					RH								
Toleranz			Norm	Empf.	6HX								
	D1	Steigung	d	d	€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm	mm	Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M					<3d							
.030	M 3	0,50	2,50	2,70	**22,26**		√		56	10	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30	3,50	**22,61**		√		63	12	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20	4,40	**24,36**		√		70	14	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	5,25	**25,10**		√		80	18	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,80	7,10	**30,17**		√		90	20	35	8,0	6,2
.x08	M 8	1,25	6,80	7,10	**37,80**			√	90	20		6,0	4,9
.100	M 10	1,50	8,50	8,90	**39,55**		√		100	20	39	10,0	8,0
.x10	M 10	1,50	8,50	8,90	**45,99**			√	100	20		7,0	5,5
.3810	M 3-12				**316,75**		√	√					

14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo-Spiralbohrer 01218 (01111)

Gewinde	Maschinengewindeb. HSSE-PM
je 1 Stück	M3-4-5-6-8-10-12
Bohren	Spiralbohrer HSSECo 01111
je 1 Stück	Ø 2,7 - 3,5 mm
Bohren	Spiralbohrer HSSCo8-ALTiN 01218
je 1 Stück	Ø 4,4-5,25- 7,1-8,9-10,7 mm

.120	M 12	1,75	10,20	10,70	**59,36**			√	110	24		9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00		**82,67**			√	110	25		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**85,23**			√	110	32		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**121,63**			√	125	32		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**126,04**			√	140	32		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		*			√	140	32		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**172,66**			√	160	38		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**221,52**			√	160	38		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		**256,10**			√	180	45		22,0	18,0
.330	M 33	3,50	29,50		*			√	180	45		25,0	20,0
.360	M 36	4,00	32,00		*			√	200	50		28,0	22,0

Für die HARDOX®-Bearbeitung halten wir spezielle Bohrer für Sie am Lager:

> mit Zylinderschaft: Serie 01218 (Seite 67)
> mit Morsekegel: Serie 11211 (Seite 108)

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61416

DxC VHM-TiCN-Maschinengewindebohrer HRC60, UNI

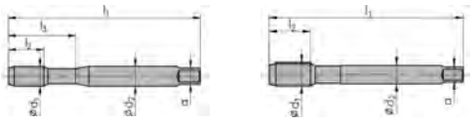
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

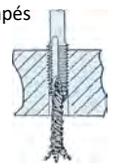
M

Type 61416 - Maschinengewindebohrer aus Vollhartmetall, gerade genutet zur Bearbeitung von gehärteten Stählen bis 60HRC, wie z.B. Weldox1100, Hardox 500.

EN - Solid Carbide machine taps with straight flutes for working in materials up to 60HRC, such as high strength steels, hardened steels, hard castings.

FR - Taraud en carbure monobloc, à rainures droites pour l'usinage des aciers trempés jusqu'à 60HRC, comme Weldox1100, Hardox 500.





61416 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C/D HRC60-HiPC
- Vollhartmetall / Solid Carbide
- für Grund- und Durchgangslöcher <1,5xD
- 4-5 Gang Anschnitt, Form D
- TiCN-beschichtet
- Toleranz ISO2x/6HX
- Commodity-Code 8207.4010

HRC60

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
						●	●		○	●	●																				●	●	

BestNr A					61 416								
Gruppe					10								
Qualität					VHM								
Schicht					P6-TiCN								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					6HX								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M												
NIK.030	M 3	0,50	2,50		**91,11**		√		56	5	18	3,5	2,7
NIK.040	M 4	0,70	3,30		**94,01**		√		63	7	21	4,5	3,4
NIK.050	M 5	0,80	4,20		**96,81**		√		70	8	25	6,0	4,9
NIK.060	M 6	1,00	5,00		**108,19**		√		80	10	30	6,0	4,9
NIK.080	M 8	1,25	6,80		**130,97**		√		90	13	35	8,0	6,2
NIK.100	M 10	1,50	8,50		**227,22**		√		100	15	39	10,0	8,0
NIK.120	M 12	1,75	10,20		**386,51**			√	110	18		9,0	7,0
NIK.140	M 14	2,00	12,00		**399,98**			√	110	20		11,0	9,0
NIK.160	M 16	2,00	14,00		**469,98**			√	110	20		12,0	9,0

Serie 61516

DxC VHM-TiCN-Maschinengewindebohrer HRC60, mit IK

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

M

Type 61516 - wie Type 61416, jedoch mit innenliegendem Kühklkanal

EN - as type 61416 but with internal cooling

FR - comme le type 61416, mais avec canal de refroidissement intérieur

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
						●	●		○	●	●																				●	●	

BestNr A					61 516								
Gruppe					10								
Qualität					VHM								
Schicht					P6-TiCN								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					6HX								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Satz		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M												
.060	M 6	1,00	5,00		**131,11**		√		80	10	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,80		**196,32**		√		90	13	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		**442,30**		√		100	15	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,20		**497,53**			√	110	18		9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00		**565,50**			√	110	20		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**840,60**			√	110	20		12,0	9,0

Serie 60100

BASIC-Maschinengewindebohrer HSSG, GRULO, RH

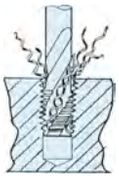
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

M

Type 60100 - Robuster Maschinengewindebohrer aus HSS für rauhen Monteureinsatz.Mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 750N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

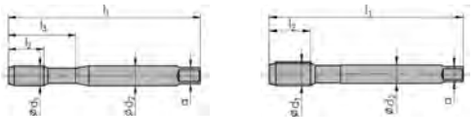
EN - Machine tap with 35° spiral flute. Shoprt chamfer permits work on steelup to 750N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

FR - Taraud robuste en HSS pour une utilisation rude par les monteurs, avec rainures hélicoïdales à droite de 35° pour l'usinage d'aciers jusqu'à 750N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.



60100 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C35 (BASIC)
- HSSDMo5 / M2
- für Grundlöcher <2,5xD
- 2-3 Gang Anschnitt
- rechtsschneidend, spiralgenutet
- Toleranz ISO 2N
- Commodity-Code 8207.4010



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ / ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
○	○	○										○	○									○	○			○	○						

BestNr A					60 100									
Gruppe					04									
Qualität					HSSG									
Schicht					P0									
Dreh ↔					RH									
Toleranz					2N									
	D1	Steigung	d		€			DIN	L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück				mm	mm	mm	mm	mm	
	M	60° P	d	<2,5d										
.030	M 3	0,50	2,50		**6,02**			371	56	5	-	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30		**6,13**			371	63	7	-	4,5	3,4	
.050	M 5	0,80	4,20		**6,97**			371	70	8	-	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00		**7,81**			371	80	10	-	6,0	4,9	
.080	M 8	1,25	6,75		**9,59**			371	90	13	-	8,0	6,2	
.100	M 10	1,50	8,50		**11,31**			371	100	15	-	10,0	8,0	
.120	M 12	1,75	10,25		**21,46**			376	110	18	-	9,0	7,0	
.3700					**86,77**									

7tlg. Satz in Kunststoff-Kassette

Gewindebohrer HSS	
je 1 Stück DIN 371	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376	M 12

.3810	M 3-12				**96,95**									

14tlg. Satz in Kunststoff-Kassette inkl. HSS-Spiralbohrer

Gewindebohrer HSS	
je 1 Stück DIN 371	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376#	M 12
Spiralbohrer HSS	
je 1 Stück	Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8
je 1 Stück	Ø 8,5 - 10,2 mm

Serie 60020

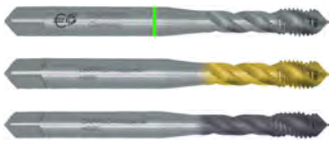
IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

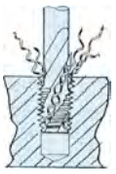
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

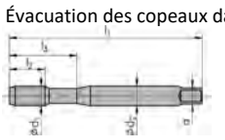
Type 60020 ff - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

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

FR - Taraud en HSSECo5 avec rainures hélicoïdales à droite de 35° pour l'usinage d'aciers jusqu'à 800N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.







60020 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C35 (IQ)
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xD
- 2-3 Gang Anschnitt
- rechtsschneidend, spiralgenutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			++ / +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○				● ○

BestNr A					60 020	60 025	60 028							
Gruppe					10	10	10							
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5							
Schicht					P0	P5-TiN	P8-TiALN							
Dreh ↔					RH	RH	RH							
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							
	D1	Steigung	d		€	€	€			L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück			mm	mm	mm	mm	mm
	M													
.020	M 2	0,40	1,60		**11,34**	**14,91**	**15,75**			45	6	13	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05		**10,78**	**14,21**	**15,19**			50	7,5	14	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50		**9,38**	**12,81**	**13,79**			56	5	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90		**10,33**					56	6	20	4,0	3,0
.040	M 4	0,70	3,30		**9,38**	**12,81**	**13,79**			63	7	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,75		**18,76**					70	8	25	6,0	4,9
.050	M 5	0,80	4,20		**9,73**	**13,16**	**14,14**			70	8	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**9,98**	**13,41**	**14,39**			80	10	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00		**21,42**	*	*			80	10	30	7,0	5,5
.080	M 8	1,25	6,80		**11,55**	**16,98**	**18,66**			90	13	35	8,0	6,2
.090	M 9	1,25	7,75		**25,69**	*				90	13	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50		**13,72**	**19,92**	**22,58**			100	15	39	10,0	8,0
.3700	M3-M12				**99,86**									
	7tlg Satz in Kunststoffbox													
.3810	M3-M12				**132,69**	**172,17**	**180,15**							
	14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)													
.MKS320	M3-M20				**830,45**									
	32tlg. Satz in Kunststoffkoffer													
	Gewinde				M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20									
	je 1 Stück				Maschinengewindebohrer HSSE									
	je 1 Stück				Schneideisen HSS									
	je 1 Stück				Schneideisenhalter passend									
	Bohren				Spiralbohrer HSSE									
	je 1 Stück				Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2-12,0									
	je 1 Stück				Ø 14,0 - 15,5 - 17,5 - Schaft 13mm									
.MKE320	M3-M20				**949,45**									
	32tl. Satz in Kunststoffkoffer													
					wie MKS320, jedoch mit									
					HSSE-vap Schneideisen									

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 60120

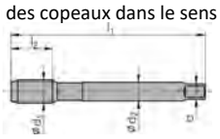
IQ-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

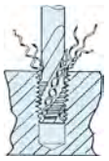
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 60120 ff - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

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

FR - Taraud en HSSECo5 avec rainures hélicoïdales à droite de 35° pour l'usinage d'aciers jusqu'à 800N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.





M

60120 Dapprich-TechBox

- DIN 376 C35 (IQ)
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xD
- 2-3 Gang Anschnitt
- rechtsschneidend, spiralgenutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
●	●	●	●	●	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○					

BestNr A					60 120	60 125	60 128						
Gruppe					10	10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH						
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						
	D1	Steigung	d		€	€	€			L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück			mm	mm	mm	mm
.030	M 3	0,50	2,50		**11,06**	**13,58**	**13,83**			56	5	2,2	-
.035	M 3,5	0,60	2,90		**17,71**					56	6	2,5	2,1
.040	M 4	0,70	3,30		**11,20**	**14,63**	**15,61**			63	7	2,8	2,1
.045	M 4,5	0,75	3,75		**22,16**					70	8	3,5	2,7
.050	M 5	0,80	4,20		**11,55**	**14,98**	**15,96**			70	8	3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00		**11,55**	**14,98**	**15,96**			80	10	4,5	3,4
.070	M 7	1,00	6,00		**26,11**					80	10	5,5	4,3
.080	M 8	1,25	6,75		**12,85**	**18,27**	**19,95**			90	13	6	4,9
.090	M 9	1,25	7,75		**29,68**					90	13	7	5,5
.100	M 10	1,50	8,50		**15,96**	**22,16**	**24,82**			100	15	7	5,5
.110	M 11	1,50	9,50		**36,93**					100	15	8	6,2
.120	M 12	1,75	10,25		**18,62**	**27,76**	**31,01**			110	18	9	7
.140	M 14	2,00	12,00		**23,31**	**37,66**	**43,86**			110	20	11	9
.150	M 15	2,00	13,00		*					110	20	12	9
.160	M 16	2,00	14,00		**25,66**	**40,92**	**46,94**			110	20	12	9
.180	M 18	2,50	15,50		**36,96**	**58,24**	**66,57**			125	25	14	11
.200	M 20	2,50	17,50		**38,22**	**62,86**	**72,59**			140	25	16	12
.220	M 22	2,50	19,50		**51,24**	**80,85**	**91,11**			140	25	18	14,5
.240	M 24	3,00	31,00		**48,62**	**78,19**	**88,48**			160	30	18	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**65,49**	**116,94**	**131,36**			160	30	20	16
.300	M 30	3,50	26,50		**82,32**	**133,77**	**148,19**			180	35	22	18
.330	M 33	3,50	29,50		**124,25**	**181,02**	**200,34**			180	35	25	20
.360	M 36	4,00	32,00		**124,25**	**202,51**	**229,95**			200	40	28	22
.390	M 39	4,00	35,00		**185,29**	**263,55**	**290,99**			200	40	32	24
.420	M 42	4,50	37,50		**217,21**	**309,93**	**342,44**			200	45	32	24
.450	M 45	4,50	40,50		**261,91**	**354,62**	**387,14**			220	45	36	29
.480	M 48	5,00	43,00		**319,69**	**436,52**	**477,86**			250	50	36	29
.520	M 52	5,00	47,00		**356,37**	**489,27**	**535,57**			250	50	40	32
.560	M 56	5,50	50,50		*					250	75	45	35
.600	M 60	5,50	54,50		*					250	75	45	35
.640	M 64	6,00	58,00		*					315	85	50	39
.680	M 68	6,00	62,00		*					315	85	50	39
.720	M 72	6,00	66,00		*					315	85	56	44
.760	M 76	6,00	70,00		*					315	85	56	44
.800	M 80	6,00	74,00		*					315	85	56	44
.840	M 84	6,00	78,00		*					315	85	56	44
.880	M 88	6,00	82,00		*					315	100	63	49
.900	M 90	6,00	84,00		*					315	100	63	49
.920	M 92	6,00	86,00		*					315	100	63	49
.960	M 96	6,00	90,00		*					315	100	63	49
.999	M 100	6,00	94,00		*					315	100	63	49

Serie 61822

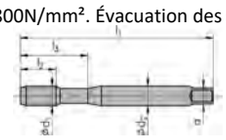
HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

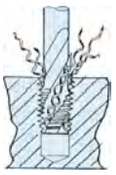
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 61822 ff. - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Machine tap with 40° spiral flute. Short chamfer permits work on steel up to 800N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

FR - Taraudsen HSSECo5 avec rainures hélicoïdales à droite de 40° pour l'usinage d'aciers jusqu'à 800N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.





M

61822 Dapprich-TechBox

- DIN 371 C40°
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xD
- 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- rechtsschneidend, spiralgenutet
- Toleranz ISO2/6H (≤M1,4 ISO1/4H)
- Commodity-Code 8207.4010

BestNr A				61 822	61 825	61 824								
Gruppe				10	10	10								
Qualität				HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5								
Schicht				P0	P5-TiN	P0								
Dreh ↔				RH	LH	RH								
Toleranz				(4H) 6H	(4H) 6H	ISO2/6H								
	D1	Steigung	d	€	€	€				L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück				mm	mm	mm	mm	mm
	M					LH								
.010	M 1	025	0,75	**55,93**	**69,93**					40	6	13	2,5	2,1
.011	M 1,1	025	0,85	**55,93**	**69,93**					40	6	13	2,5	2,1
.012	M 1,2	0,25	0,95	**55,93**	**69,93**					40	6	13	2,5	2,1
.014	M 1,4	0,30	1,10	**55,93**	**69,93**					40	8	13	2,5	2,1
.016	M 1,6	0,35	1,25	**48,30**	**65,73**					40	8	13	2,5	2,1
.017	M 1,7	0,35	1,35	**52,57**	**65,73**					40	8	13	2,5	2,1
.018	M 1,8	0,35	1,45	**52,57**	**65,73**					40	8	13	2,5	2,1
.020	M 2	0,40	1,60	**28,95**	**36,19**					45	10	13	2,8	2,1
.022	M 2,2	0,45	1,75	*	*					45	10	13	2,8	2,1
.023	M 2,3	0,40	1,90	**30,42**	**37,98**					45	10	13	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05	**28,95**	**36,19**					50	5	14	2,8	2,1
.026	M 2,6	0,45	2,15	**30,42**	**37,98**					50	5	14	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50	**16,17**	**19,08**	**21,11**				56	5	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90	**19,39**	**24,26**					56	6	20	4	3
.040	M 4	0,70	3,30	**16,31**	**19,25**	**21,39**				63	7	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,80	**27,51**	**33,92**					70	7,5	25	6	4,9
.050	M 5	0,80	4,20	**17,33**	**20,97**	**22,58**				70	8	25	6	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	**17,33**	**21,70**	**22,58**				80	10	30	6	4,9
.070	M 7	1,00	6,00	**24,43**	**31,29**	**31,61**				80	10	30	7	5,5
.080	M 8	1,25	6,75	**20,06**	**26,08**	**26,32**				90	13	35	8	6,2
.090	M 9	1,25	7,80	**32,62**	**42,70**					90	13	35	9	7
.100	M 10	1,50	8,50	**25,73**	**34,23**	**33,67**				100	12	39	10	8
.3700	M 3-12			**166,78**	**207,80**	**214,69**								
	7tlg. Satz in Kunststoffbox													
.3810	M 3-12			**201,25**	**242,27**	**249,17**								
	14tlg. Satz in Kunststoffbox incl. Kernlochspiralbohrer aus HSSE (Type 01111)													

Gewinde	Maschinengewindebohrer HSSE
je 1 Stück	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12
Bohren	Spiralbohrer HSSE 01111
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61722

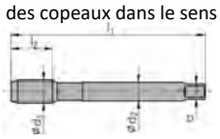
HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

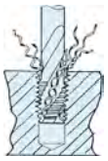
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN

Type 61722 ff - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Machine tap with 40° spiral flute. Short chamfer permits work on steel up to 800N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

FR - Taraud en HSSECo5 avec rainures hélicoïdales à droite de 40° pour l'usinage d'aciers jusqu'à 800N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.





M

61722 Dapprich-TechBox

- DIN 376 C40°
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xD
- 2-3 Gang Anschnitt
- rechtsschneidend, spiralgenutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●				○	○			●	●	●								●	○			●	●	○					

BestNr A					61 722	61 725	61 724							
Gruppe					10	10	10							
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5							
Schicht					P0	P5-TiN	P0							
Dreh ↔					RH	RH	LH							
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H							
	D1	Steigung	d		€	€	€				L1	L2	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück				mm	mm	mm	mm
	M						LH							
.030	M 3	0,50	2,50		**18,59**	**22,61**					56	5	2,2	1,8
.040	M 4	0,70	3,30		**18,83**	**23,52**					63	8	2,8	2,1
.050	M 5	0,80	4,20		**19,88**	**25,48**					70	10	3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00		**19,88**	**26,29**	**31,29**				80	12	4,5	3,4
.070	M 7	1,00	6,00		**27,23**	**41,43**					80	15	5,5	4,3
.080	M 8	1,25	6,80		**23,07**	**31,36**	**33,08**				90	15	6	4,9
.090	M 9	1,25	7,80		**67,90**	**92,02**	**68,18**				90	15	7	5,5
.100	M 10	1,50	8,50		**28,35**	**39,59**	**40,50**				100	17	7	5,5
.110	M 11	1,50	9,50		**74,17**	**102,32**					100	17	8	6,2
.120	M 12	1,75	10,20		**36,37**	**49,00**	**49,56**				110	18	9	7
.140	M 14	2,00	12,00		**49,67**	**64,79**	**67,76**				110	20	11	9
.160	M 16	2,00	14,00		**53,24**	**70,21**	**75,99**				110	20	12	9
.180	M 18	2,50	15,50		**73,05**	**95,38**	**104,58**				125	25	14	11
.200	M 20	2,50	17,50		**77,35**	**104,20**	**105,39**				140	25	16	12
.220	M 22	2,50	19,50		**110,25**	**164,01**	**150,83**				140	25	18	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**102,10**	**143,19**	**139,20**				160	30	18	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**136,71**	**182,91**	**177,31**				160	30	20	16
.300	M 30	3,50	26,50		**160,27**	**214,94**	**229,46**				180	35	22	18
.330	M 33	3,50	29,50		**235,66**	**308,39**					180	35	25	20
.360	M 36	4,00	32,00		**320,50**	**415,24**	**436,87**				200	40	28	22
.390	M 39	4,00	35,00		**403,76**	**495,81**					200	40	32	24
.420	M 42	4,50	37,50		**401,80**	**499,77**					200	45	32	24
.450	M 45	4,50	40,50		**382,69**	**506,31**					220	45	36	29
.480	M 48	5,00	43,00		**407,16**	**532,07**					250	50	36	29
.520	M 52	5,00	47,00		**467,60**	**665,63**					250	50	40	32

Serie 61310

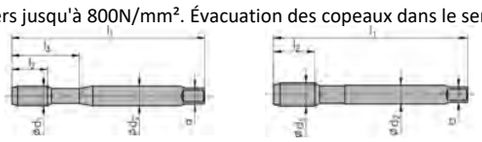
IQ-Maschinengewindebohrer XXL, HSSECo5, GRULO, RH

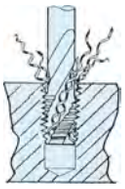
Metrische ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 61310 - IQ-Maschinengewindebohrer aus HSSECo5,mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - IQ-Spiral flute Machine tap for working in steel up to 800N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

FR - Taraud machine IQ en HSSECo5, avec rainures hélicoïdales à droite de 35° pour l'usinage d'aciers jusqu'à 800N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.





M

61310 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C35 ~doppelte DIN-Länge
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xD
- 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- rechtsschneidend, spiralgenutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●	●	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○				

BestNr A					61 310	61 315	61 316	61 318						
Gruppe					10	10	10	10						
Qualität					HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5						
Schicht					P0	P5-TiN	P6-TiCN	P8-TiALN						
Dreh ↔					RH	RH	RH	RH						
Toleranz					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H						
	D1	Steigung	d		€	€	€	€	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm
	M	60° P	d	<2,5d										
.030	M 3	0,50	2,50		**20,86**	**24,29**	**24,29**	**25,27**	371	100	5	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		**22,02**	**25,45**	**25,45**	**26,43**	371	125	4	20	4,5	3,0
.050	M 5	0,80	4,20		**27,62**	**31,05**	**31,05**	**32,03**	371	140	8	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**27,97**	**31,40**	**31,40**	**32,38**	371	160	10	30	6,0	4,9
.x06	M 6	1,00	5,00		**46,73**	**50,16**	**50,16**	**51,14**	376	160	10		4,5	3,4
.080	M 8	1,25	6,75		**35,18**	**41,69**	**41,69**	**43,68**	371	180	13	35	8,0	6,2
.x08	M 8	1,25	6,75		**41,27**	**47,78**	**47,78**	**49,77**	376	180	13		6,0	4,9
.100	M 10	1,50	8,50		**49,91**	**57,37**	**57,37**	**60,52**	376	180	15		7,0	5,5
.120	M 12	1,75	10,25		**54,15**	**65,10**	**65,10**	**68,99**	376	220	18		9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00		**116,73**	**133,95**	**133,95**	**141,37**	376	220	20		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**143,33**	**161,63**	**161,63**	**168,84**	376	220(250)	20		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**139,58**	**165,10**	**165,10**	**175,11**	376	250	25		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	18,00		**151,03**	**185,50**	**185,50**	**199,15**	376	250	25		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		**163,63**	**205,07**	**205,07**	**219,42**	376	250(280)	25		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**190,30**	**231,74**	**231,74**	**246,09**	376	250	30		18,0	14,5

Länger geht immer ! Bitte fragen Sie an

► ***bis Gesamtlänge 800 mm kurzfristig lieferbar !***

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61829

MPX-Maschinengewindebohrer HSSE-PM-Hardlube, GRULO, RH

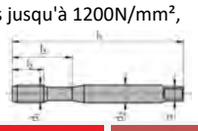
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

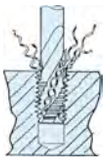
M

Type 61829 - Hi-End Performance Maschinengewindebohrer aus HSSE-PM Hardlube-beschichtet,mit 45° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Stählen bis 1200N/mm². Spanabfluß entgegen Schneidrichtung.

EN - Hi-End HSSE-PM Spiral flute Machine tap with 45° Helix flutes for working in steel up to 1200N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

FR - Tarauds à machines Hi-End Performance en HSSE-PM revêtu Hardlube, avec rainures hélicoïdales à 45° à droite pour l'usinage d'aciers jusqu'à 1200N/mm², Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.





61829 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C45
- HSSE-PM Hardlube-beschichtet
- für GrundlöcherDurchgangslöcher <2,5D
- 2-3 Gang Anschnitt Form C
- rechtsschneidend, 45° Rechtsspiralnuten
- Toleranz ≤M1,4 4H; ≥ M1,6 6H; ≥ M 3 6HX
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	✔	✔	✔	✔	✔			✔	✔	✔		✔	✔	✔	✔	✔						✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔				✔ ++ / ○ +

BestNr A							61 819							
Gruppe							10							
Qualität							HSSE-PM							
Schicht							P9-HL							
Dreh							RH							
Form							C40°							
	D1	Steigung	d		DIN	DIN	€			l1	l2	l3	d2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm	Toleranz	371	376	Stück			mm	mm	mm	mm	mm
	M													
.010	M 1	0,25	0,75	4H	√		**87,89**			40	6	13	2,5	2,1
.011	M 1,1	0,25	0,85	4H	√		**87,89**			40	6	13	2,5	2,1
.012	M 1,2	0,25	0,95	4H	√		**87,89**			40	6	13	2,5	2,1
.014	M 1,4	0,30	1,10	4H	√		**87,89**			40	8	13	2,5	2,1
.016	M 1,6	0,35	1,25	6H	√		**76,23**			40	8	13	2,5	2,1
.017	M 1,7	0,35	1,35	6H	√		**82,67**			40	8	13	2,5	2,1
.018	M 1,8	0,35	1,45	6H	√		**82,67**			40	8	13	2,5	2,1
.020	M 2	0,40	1,60	6H	√		**38,61**			45	10	13	2,8	2,1
.022	M 2,2	0,45	1,75	6H	√		**40,11**			45	10	13	2,8	2,1
.023	M 2,3	0,40	1,90	6H	√		**40,11**			45	10	13	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05	6H	√		**38,61**			50	9	14	2,8	2,1
.026	M 2,6	0,45	2,15	6H	√		**38,61**			50	9	14	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50	6HX	√		**29,86**			56	5	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	2,90	6HX	√		**33,85**			56	6	20	4,0	3,0
.040	M 4	0,70	3,30	6HX	√		**31,43**			63	7	21	4,5	3,4
.045	M 4,5	0,75	3,75	6HX	√		**41,16**			70	7,5	25	6,0	4,9
.050	M 5	0,80	4,20	6HX	√		**34,20**			70	8	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	6HX	√		**35,39**			80	10	30	6,0	4,9
.070	M 7	1,00	6,00	6HX	√		**42,00**			80	10	30	7,5	5,5
.080	M 8	1,25	6,75	6HX	√	a. Anf.	**42,53**			90	13	35	8,0	6,2
.090	M 9	1,25	7,75	6HX	√		**53,41**			90	13	35	9,0	7,0
.100	M 10	1,50	8,50	6HX	√	a. Anf.	**55,86**			100	15	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25	6HX		√	**82,39**			110	18	-	9,0	7,0
.3810	M3-M12			6HX	√	√	**425,15**							
	14tlg. Satz in RoseBox®													
	Gewinde		Maschinengewindebohrer											
			HSSE-PM Hardlube											
	je 1 Stück		M 3-4-5-6-810-12											
	Bohren		Spiralbohrer DIN 338											
			HSSE naCo-blue beschichtet											
	je 1 Stück		Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm											
.140	M 14	2,00	12,00	6HX		√	**108,01**			110	20	-	11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00	6HX		√	**116,10**			110	20	-	12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50	6HX		√	**144,34**			125	25	-	14,0	11,0
.200	M 20	250	17,50	6HX		√	**172,31**			140	25	-	16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50	6HX		√	**213,61**			140	25	-	18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00	6HX		√	**210,00**			160	30	-	18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00	6HX		√	**276,12**			160	30	-	20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50	6HX		√	**324,45**			180	35	-	22,0	18,0
.330	M 33	3,50	29,50	6HX		√	**490,00**			180	35	-	25,0	20,0
.360	M 36	4,00	32,00	6HX		√	**660,28**			200	40	-	28,0	22,0

Unser Farbring-System zur besseren Zuordnung der Einsatzgebiete / Werkstoffgruppen

nicht genormt nach DIN / ISO

DAPPRICH Xtra Tap

Grün-Ring	Universeller Einsatz in Stahl bis 800 N/mm² verformbares Gusseisen kurzspanige Kupfer-Legierungen
Gelb-ring	Aluminium, Magnesium - unlegiert
Blau-Ring	Einsatz- und Nitrierstähle Rostfreie Stähle bis 1.000N/mm²
Rot-Ring	Einsatz- und Nitrerstähle wärmebehandelte Stähle <1.200N/mm² Aluminium-Legierungen Si>10%
Weiss-Ring	Grau-Guss Aluminium-Legierungen Si>10%

Pulvermetall-Werkzeuge für maximale Performance in Xtremen Werkstoffen

Max-Performance Xtrem

Vollhartmetall-Werkzeuge
HRC-Bearbeitung

DAPPRICH Xtrem Cutting

Serie 65722

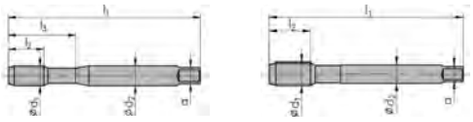
DXT-ALU Maschinengewindebohrer HSSECo5, GRULO, RH

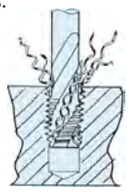
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 65722 - Maschinengewindebohrer aus HSSE, mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Aluminium-Legierungen, Kupfer, sehr weichen Baustählen und Zinklegierungen. Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - 40° Spiral flute Machine tap for working in Aluminium, Magnesium Alloys, Soft Brass(MS58), Zinc-Alloys and Copper.Swarf is forced back out along the flutes.

FR - Taraud en HSSE, avec rainures hélicoïdales à droite à 40° pour l'usinage des alliages d'aluminium, du cuivre, des aciers de construction très doux et des alliages de zinc. Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.





65722 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C40° ALU-DXT
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2xD in ALU
- 2-3 Gang Anschnitt Form C
- rechtsschneidend
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
																										✔							

BestNr A					65 722								
Gruppe					10								
Qualität					HSSECo5								
Schicht					P0								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					ISO2/6H								
	D1	Steigung	d		€		DIN	L1	L2	L3	D2	a	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück			mm	mm	mm	mm	mm	
	M												
.030	M 3	0,50	2,50		**11,34**		371	56	9	18	3,5	2,7	
.040	M 4	0,70	3,30		**11,34**		371	63	12	21	4,5	3,4	
.050	M 5	0,80	4,20		**11,52**		371	70	13	25	6,0	4,9	
.060	M 6	1,00	5,00		**12,01**		371	80	15	30	6,0	4,9	
.080	M 8	1,25	6,75		**14,04**		371	90	18	35	8,0	6,2	
.100	M 10	1,50	8,50		**16,45**		371	100	20	39	10,0	8,0	
.120	M 12	1,75	10,25		**21,35**		376	110	23		9,0	7,0	
.140	M 14	2,00	12,00		**25,34**		376	110	25		11,0	9,0	
.160	M 16	2,00	14,00		**29,61**		376	110	25		12,0	9,0	
.180	M 18	2,50	15,50		**42,81**		376	125	30		14,0	11,0	
.200	M 20	2,50	17,50		**44,03**		376	140	30		16,0	12,0	
.220	M 22	2,50	19,50		*		376	140	25		18,0	14,5	
.240	M 24	3,00	21,00		*		376	160	30		18,0	14,5	
.3810	M3-M12				**183,89**								

14tlg. Satz in Kunststoffbox

Gewinde	HSSE Maschinengewindebohrer
je 1 Stück	M 3-4-5-6-8-10-12
Bohren	HSS-Spiralbohrer Typ W
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm

HiPerformance Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► ***CBA-Gelbring***

Serie 65527

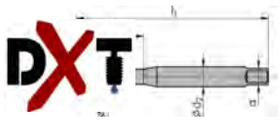
DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSECo5-vap, GRULO, RH

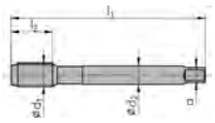
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

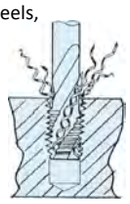
Type 65527 - Maschinengewindebohrer aus HSSECo5 mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

EN - Spiral point Machine tap with straight flutes for working in high-alloyed steels, stainless and acid resistance steels with tensile strength up to 1000N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

M







65527 Dapprich-TechBox
- DIN 371/376 C40°
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2xD in INOX
- 2-3 Gang Anschnitt
- rechtsschneidend, spiralgenutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
			●	○				●	●	●																							

BestNr A					65 527								
Gruppe					10								
Qualität					HSSECo5								
Schicht					P1-vap								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					ISO2/6H								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L3L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M												
.020	M 2	0,40	1,60		*		√		45	8	11	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,05		*		√		50	9	13	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,50		**16,56**		√		56	5	18	3,5	2,7
.x03	M 3	0,50	2,50		**19,04**			√	56	5		2,2	-
.040	M 4	0,70	3,30		**16,56**		√		63	7	21	4,5	3,4
.x04	M 4	0,70	3,30		**19,46**			√	63	7		2,8	2,1
.050	M 5	0,80	4,20		**16,91**		√		70	8	25	6	4,9
.x05	M 5	0,80	4,20		**20,16**			√	70	8		3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00		**17,68**		√		80	10	30	6	4,9
.x06	M 6	1,00	5,00		**20,16**			√	80	10		4,5	3,4
.070	M 7	1,00	6,00		*		√		80	10	30	7	5,5
.080	M 8	1,25	6,80		**20,44**		√		90	13	35	8	6,2
.x08	M 8	1,25	6,80		**22,19**			√	90	13		6	4,9
.100	M 10	1,50	8,50		**23,98**		√		100	15	35	9	7
.x10	M 10	1,50	8,50		**27,65**		√		100	15		10	8
.120	M 12	1,75	10,25		**28,81**			√	110	18		9	7
.3810	M3-M12				**192,89**		√	√					
	14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)												
	Gewinde				Maschinengewindebohrer								
	je 1 Stück				M 3-4-5-6-8-10-12								
	Bohren				Spiralbohrer HSSECo								
	je 1 Stück				Ø2,5-3,3-4,2-5,0.-6,8-8,5-10,2mm								
.140	M 14	2,00	12,00		**39,38**			√	110	20		11	9
.160	M 16	2,00	14,00		**43,37**			√	110	20		11	9
.180	M 18	2,50	15,50		**62,48**			√	125	25		14	11
.200	M 20	2,50	17,50		**64,58**			√	140	25		16	12
.MKE320	M3-M20				**1192,84**		√	√					
	32tlg. Satz in Kunststoffkoffer												
	Gewinde				M3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20								
	je 1 Stück				Maschinengewindebohrer HSSE								
	je 1 Stück				Schneideisen HSSECo5-vap								
	je 1 Stück				Schneideisenhalter passend								
	Bohren				Spiralbohrer HSSECo								
	je 1 Stück				Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2-12,0								
	je 1 Stück				Ø 14,0-15,5-17,5 m.Schaft13mm								
.220	M 22	2,50	19,50		**86,42**			√	140	25		18	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**82,39**			√	160	30		18	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**110,36**			√	160	30		20	16
.300	M 30	3,50	26,50		**139,20**			√	180	35		22	18

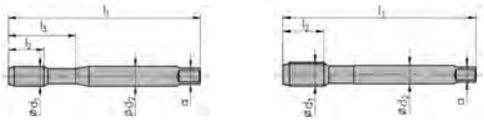
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

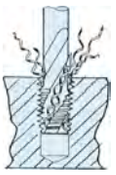
Serie 65528

DXT-VA Maschinengewindebohrer HSSE-TiCN, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 65528 - Maschinengewindebohrer aus HSSE mit 40° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von hochlegierten, Rost- und säurebeständige Stähle bis 1000N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.
EN - Spiral flute Machine tap for working in high-alloyed steels, stainless and acid resistance steels with tensile strength up to 1000N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.
FR - Taraud en HSSE avec rainures hélicoïdales à droite de 40° pour l'usinage d'aciers fortement alliés, inoxydables et résistants aux acides jusqu'à 1000N/mm².
Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.





65528 Dapprich-TechBox
- DIN 371/376 C40°
- HSSECo5 / M35
- für Grundlöcher <2,5xD in INOX
- 2-3 Gang Anschnitt, spiralgenutet
- TiCN-beschichtet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
		✔	○					✔	✔	✔		✔										✔											

BestNr A					65 528								
Gruppe					10								
Qualität					HSSECo5								
Schicht					P6-TiCN								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					ISO2/6H								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M												
.030	M 3	0,50	2,50		**28,63**		√		56	11	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		**28,63**		√		63	13	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20		**29,30**		√		70	16	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**30,59**		√		80	19	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,75		**35,42**		√		90	22	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		**41,65**		√		100	24	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25		**54,57**			√	110	29		9,0	7,0
.3810	M3-M12				**300,76**		√	√					

14tlg Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo-Spiralbohrer (01111)

Gewinde	Maschinengewindebohrer HSSE
je 1 Stück	M 3-4-5-6-8-10-12
Bohren	Spiralbohrer HSSECo
je 1 Stück	Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm

.140	M 14	2,00	12,00		**68,29**			√	110	30		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**74,94**			√	110	32		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**107,31**			√	125	34		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**111,72**			√	140	34		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		**149,52**			√	140	34		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**142,49**			√	160	38		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**191,24**			√	160	38		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		**240,84**			√	180	45		22,0	18,0

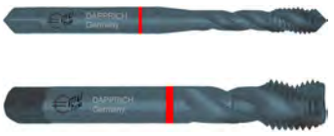
Für DUPLEX-VA halten wir am Werkslager für Sie HSSE-PM Werkzeuge mit Hardlube-Beschichtung bereit > sowohl mit, als auch ohne axiale Kühlmittelkanäle.

Bitte fragen Sie gezielt an - Vielen Dank !

Serie 65337

DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSEV3, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

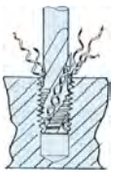


M

Type 65337 - Maschinengewindebohrer aus HSSEV3, mit 35° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von Vergütungs- und Werkzeugstähle bis 1100N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.

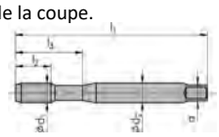
EN - Machine tap with 40° spirale flutes for working in heat-treated steels and tool steel up to 1000N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.

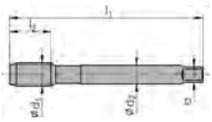
FR - Taraud en HSSEV3, avec rainures hélicoïdales à droite de 40° pour l'usinage des aciers de traitement et à outils jusqu'à 1100N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.



65337 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C40°
- HSSE V3
- für Grundlöcher <2xD Heavy Duty
- 2-3 Gang Anschnitt
- rechtsschneidend, 40° spiralgenutet
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010





P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○ +
			✔	✔																									✔				

BestNr A					65 337								
Gruppe					10								
Qualität					HSSE-V3								
Schicht					P1-vap								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					ISO2/6H								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M												
.030	M 3	0,50	2,50		**16,77**		√		56	9	18	3,5	2,7
.x03	M 3	0,50	2,50		**18,69**			√	56	9		2,2	-
.040	M 4	0,70	3,30		**16,77**		√		63	12	21	4,5	3,4
.x04	M 4	0,70	3,30		**19,25**			√	63	12		2,8	2,1
.050	M 5	0,80	4,20		**17,12**		√		70	13	25	6,0	4,9
.x05	M 5	0,80	4,20		**20,02**			√	70	13		3,5	2,7
.060	M 6	1,00	5,00		**17,92**		√		80	15	30	6,0	4,9
.x06	M 6	1,00	5,00		**20,02**			√	80	15		4,5	3,4
.080	M 8	1,25	6,80		**20,72**		√		90	18	35	8,0	6,2
.x08	M 8	1,25	6,80		**21,91**			√	90	18		6,0	4,9
.100	M 10	1,50	8,50		**24,40**		√		100	20	39	10,0	8,0
.x10	M 10	1,50	8,50		**27,48**			√	100	20		7,0	5,5
.120	M 12	1,75	10,25		**31,92**			√	110	23		9,0	7,0
.3810	M3 - 12				**197,58**		√	√					
	14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo8-Spiralbohrer (01111)												
	Gewinde		Maschinengewindebohrer										
	je 1 Stück		M 3-4-5-6-8-10-12										
	Bohren		Spiralbohrer HSSECo										
	je 1 Stück		Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm										
.140	M 14	2,00	12,00		**39,90**			√	110	25		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**43,79**			√	110	25		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**63,21**			√	125	30		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	19,50		**65,31**			√	140	30		16,0	12,0
.MKE320	M3 - 20				**1138,90**		√	√					
	32tlg. Satz im Kunststoffkoffer, bestehend aus:												
	Gewinde		M3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20										
	je 1 Stück		Maschinengewindebohrer HSSEV										
	je 1 Stück		Schneideisen HSSECo5-vap										
	je 1 Stück		Schneideisenhalter passend										
	Bohren		Spiralbohrer HSSECo										
	je 1 Stück		Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2-12,0										
	je 1 Stück		Ø 14,0-15,5-17,5 m.Schaft13mm										
.220	M 22	2,50	19,50		**87,47**			√	140	30		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**83,13**			√	160	36		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**111,58**			√	160	36		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		**140,56**			√	180	40		22,0	18,0

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

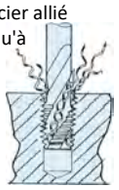
Serie 65338

DXT-HD Maschinengewindebohrer HSSE-PM-FNT, GRULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

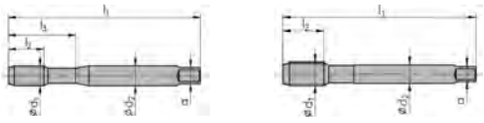
M

Type 65338 - Maschinengewindebohrer aus HSSE-PM, mit 15° Rechtsspiralnuten zur Bearbeitung von legiertem Stahl bis 1.400N/mm², legiertem Nickel bis 1.250N/mm², hochfeste Bronze bis 1.400N/mm². Spanabfluß entgegen der Schneidrichtung.
EN - 15° Spiral flute Machine tap for working in high-tensile materials such as tool steels, heat treatable steels, spring steel, case hardening steel, unalloyed titanium, nitriding steel, cold drawn constructional steel and high tensile steel up to 1400N/mm². Swarf is forced back out along the flutes.
FR - Taraud en HSSE-PM, avec rainures hélicoïdales à droite de 15° pour l'usinage d'acier allié jusqu'à 1.400N/mm², nickel allié jusqu'à 1.250N/mm², bronze à haute résistance jusqu'à 1.400N/mm². Évacuation des copeaux dans le sens inverse de la coupe.



65338 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C15°
- HSSE-PM
- für Grundlöcher <3xD in hochfeste Werkstoffe
- 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- Futura Nano Top Beschichtung
- Toleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
				✔	✔																												

BestNr A					65 338								
Gruppe					10								
Qualität					HSSE-PM								
Schicht					P9-FNT								
Dreh ↔					RH								
Toleranz					ISO2/6H								
	D1	Steigung	d		€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M	80° P	d	<1,5d									
.030	M 3	0,50	2,50		**32,20**		√		56	5	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30		**32,20**		√		63	7	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20		**32,94**		√		70	8	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00		**34,37**		√		80	10	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,75		**39,94**		√		90	12,5	35	8,0	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		**47,29**		√		100	15	39	10,0	8,0
.120	M 12	1,75	10,25		**61,22**			√	110	17,5		9,0	7,0
.3810	M 3-12				**335,62**		√	√					
	14 tlg. Satz in Kunststoffbox inkl. Kernlochspiralbohrer												
	Gewinde				Maschinengewindebohrer								
	je 1 Stück				M 3-4-5-6-8-10-12								
	Bohren				Spiralbohrer HSSECo								
	je 1 Stück				Ø2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm								
.140	M 14	2,00	12,00		**232,51**			√	110	20		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**255,68**			√	110	20		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**368,45**			√	125	25		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**380,42**			√	140	25		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		*			√	140	25		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		*			√	160	30		18,0	14,5

HiPerformance Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ► ***CBA-Rotring***

Serie 61826

MPX TSi-Maschinengewindebohrer HSSE-PM f. 1400N/mm², RH

Toleranz 6Hx

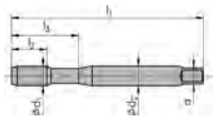
Type 61826 - Für schwer zu bearbeitende Werkstoffe und hitzebeständige Stähle bis 1400N/mnm², sowie Aluminium-Werkstoffe mit sehr hohem Siliziumgehalt 10%+

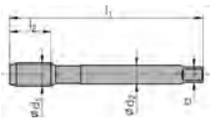
EN - For difficult workable steels, acid restistance steels with tensile strenght up to 1400N/mm² and aluminium-alloys with high Silicium 10%+

FR - Pour les matériaux difficiles à usiner et les aciers résistants à la chaleur jusqu'à 1400N/mnm², ainsi que les matériaux en aluminium avec une teneur en silicium très élevée, supérieure à 10%.

M

HARDOX® VERSCHLEISSBLECH





61826 Dapprich-TechBox

- DIN 371/376 C15°
- HSSE-PM TSi-beschichtet
- für Grundlöcher <3xD
- 2-3 Gang Anschnitt Form C
- rechtsschneidend, 15° Rechtsspiralnuten
- Toleranz 6HX
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	● ++ ○ +
				●	●	○			●		●			●	●														●				

BestNr A					61 826								
Gruppe					10								
Qualität					HSSE-PM								
Schicht					P9-TSi								
Dreh ↔					RH								
Toleranz			Norm	Empf.	6HX								
	D1	Steigung	d	d	€		DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm	mm	Stück		371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M					<1,5d							
.030	M 3	0,50	2,50	2,70	**25,24**		√		56	10	18	3,5	2,7
.040	M 4	0,70	3,30	3,50	**25,52**		√		63	12	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,20	4,40	**27,48**		√		70	14	25	6,0	4,9
.060	M 6	1,00	5,00	5,25	**28,28**		√		80	18	30	6,0	4,9
.080	M 8	1,25	6,80	7,10	**33,85**		√		90	20	35	8,0	6,2
.x08	M 8	1,25	6,80	7,10	**42,39**			√	90	20		6,0	4,9
.100	M 10	1,50	8,50	8,90	**44,31**		√		100	20	39	10,0	8,0
.x10	M 10	1,50	8,50	8,90	**53,34**			√	100	20		7,0	5,5
.120	M 3-12				**66,68**		√	√					

14tlg. Satz in Kunststoffbox, inkl. HSSECo-Spiralbohrer 01248 (01111)

Gewinde	Maschinengewindeb. HSSE-PM
je 1 Stück	M 3-4-5-6-8-10-12
Bohren	Spiralbohrer HSSECo 01111
je 1 Stück	Ø 2,7 - 3,5 mm
Bohren	Spiralbohrer HSSCo8-ALTiN 01218
je 1 Stück	y 4,4-5,25-7,1-8,9-10,7 mm

.3810	M 12	1,75	10,20	10,70	**348,18**			√	110	24		9,0	7,0
.140	M 14	2,00	12,00		**93,21**			√	110	25		11,0	9,0
.160	M 16	2,00	14,00		**95,97**			√	110	32		12,0	9,0
.180	M 18	2,50	15,50		**134,44**			√	125	32		14,0	11,0
.200	M 20	2,50	17,50		**171,08**			√	140	32		16,0	12,0
.220	M 22	2,50	19,50		**181,58**			√	140	32		18,0	14,5
.240	M 24	3,00	21,00		**209,06**			√	160	38		18,0	14,5
.270	M 27	3,00	24,00		**269,54**			√	160	38		20,0	16,0
.300	M 30	3,50	26,50		**301,53**			√	180	45		22,0	18,0
.330	M 33	3,50	29,50		*			√	180	45		25,0	20,0
.360	M 36	4,00	32,00		*			√	200	50		28,0	22,0

Für die HARDOX®-Bearbeitung halten wir spezielle Bohrer für Sie am Lager:

> mit Zylinderschaft: Serie 01218 (Seite 67)
> mit Morsekegel: Serie 11211 (Seite 108)

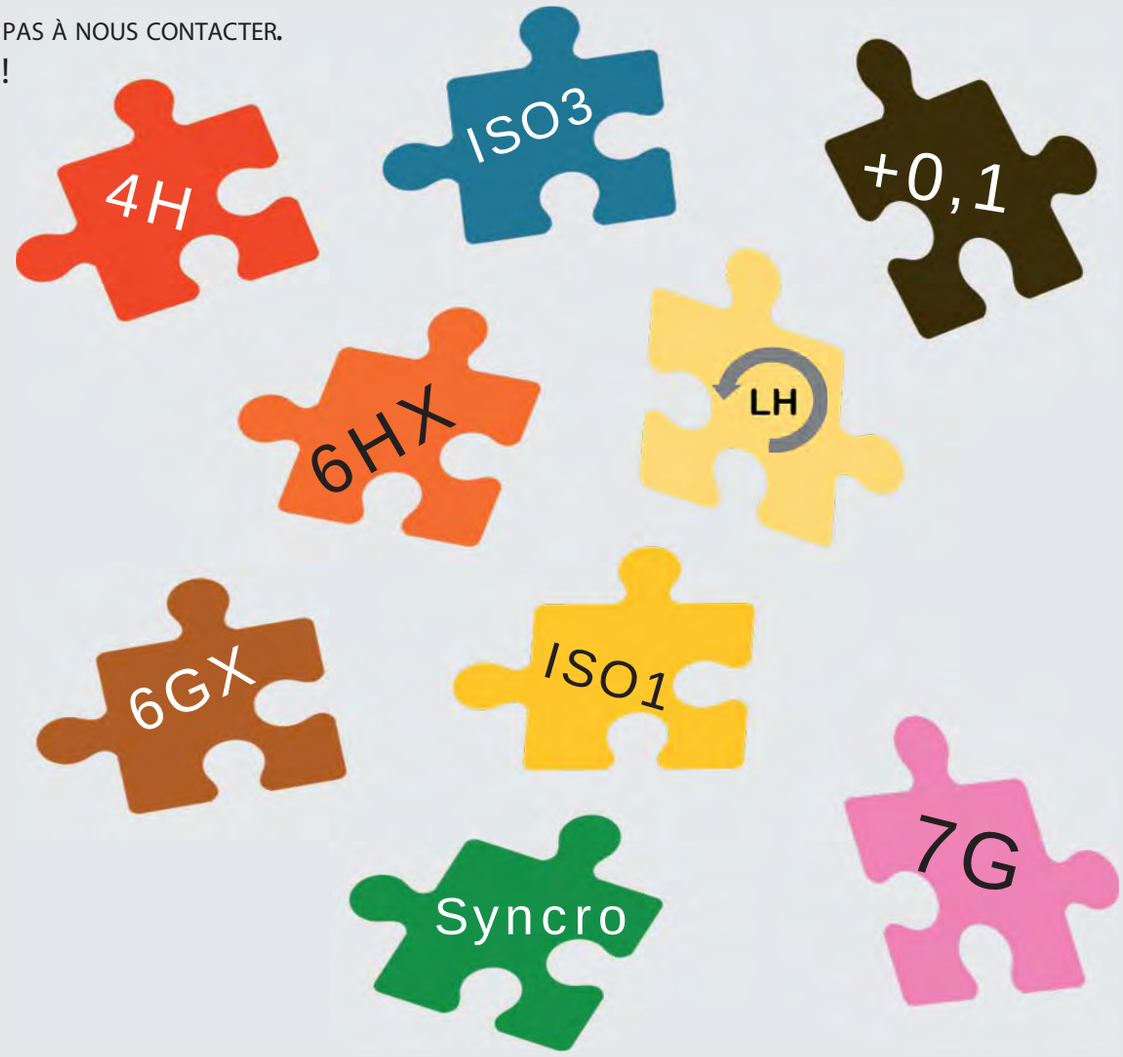
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Gesucht & nicht gefunden?
Searched & not found?
Recherché & non trouvé ?

Alle Spezialitäten können nicht dargestellt werden - sind aber z.T. sofort aus Lagervorrat lieferbar.
Bitte fragen Sie gezielt an. Vielen Dank !

EN - All specialities cannot be displayed - but some are available immediately from stock.
Please enquire specifically.
Many thanks !

FR - Toutes les spécialités ne peuvent pas être représentées. mais sont en partie disponibles immédiatement en stock. N'hésitez pas à nous contacter.
Merci beaucoup !

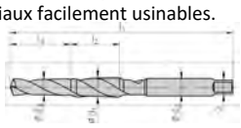


Serie 60001

IQ-Maschinen-Kombigewindebohrer HSSECo5, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Typ 60001 - Kombigewindebohrer zum Bohren und Gewindeschneiden in einem Arbeitsgang. Nur für Durchgangslöcher geeignet in leicht spanbare Materialien.
EN - Combinated drill & Taps are designed to achieve drilling and tapping with only one tool. Thus, this tool allows an increase in productivity. It is used only to tap through holes in easy to machine materials.
FR - Taraud combiné pour le perçage et le taraudage en une seule opération. Convient uniquement pour les trous débouchants dans les matériaux facilement usinables.

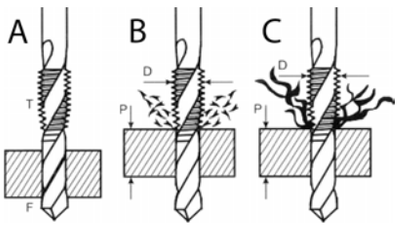


M

60001 Dapprich-TechBox
- €MU®-Werksnorm
- HSSECo5 / M35
- für Durchgangslöcher
- rechtsschneidend, spiralgenutet
- Standardtoleranz ISO2/6H
- Weitere Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K			Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
✓	✓											○									○	○			✓	✓	○				

BestNr A					60 001	60 005	60 009						
Gruppe					10	10	10						
Qualität					HSSG	HSSG	HSSG						
Schicht					P0	P5-TiN	P9-ZrN						
Dreh ↔					RH	RH	RH						
Toleranz					6H	6H	6H						
	Ø	P	d		€	€	€		l1	l2	l3	d2	a
BestNr B	D	mm	mm		Stück	Stück	Stück		mm	mm	mm	mm	mm
	M	60° P	d	<1.5d									
.030	M 3	0,50	2,50		**19,88**	**23,31**	*		56	11	16	3	2,4
.040	M 4	0,70	3,30		**24,61**	**28,04**	*		63	14	18	4	3
.050	M 5	0,80	4,20		**25,24**	**28,67**	*		71	18	20	5	3,8
.060	M 6	1,00	5,00		**26,57**	**30,00**	*		80	22	22	6	4,9
.080	M 8	1,25	6,80		**30,73**	**36,16**	*		95	25	26	8	6,2
.100	M 10	1,50	8,50		**36,82**	**43,02**	*		106	31	30	10	8
.120	M 12	1,75	10,20		**45,08**	**54,22**	*		115	35	32	12	9
.140	M 14	2,00	12,00		**110,88**	**125,23**	*		120	35	32	11	9
.160	M 16	2,00	14,00		**104,58**	**119,84**	*		125	37	32	12	9
.180	M 18	2,50	15,50		**162,54**	**183,82**			132	39	35	14	11
.200	M 20	2,50	17,50		**209,86**	**234,50**	*		150	39	35	16	12



Anwendungs-Grundregeln:

A) Der Spiralbohrer F muss das Werkstoff komplett durchbohrt haben, bevor das Gewindeteil T anfängt zu schneiden.
B) Kurzspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,5xD - 1,8xD nicht überschreiten.
C) Langspanende Materialien - die maximale Materialstärke P darf 1,2xD-1,5xD nicht überschreiten.

Basic application rules:

A) The twist drill F must have completely drilled through the material before the threaded part T starts to cut
B) Short-chipping materials - the maximum material thickness P must not exceed 1.5xD - 1.8xD.
C) Long-chipping materials - the maximum material thickness P must not exceed 1.2xD-1.5xD.

Règles de base d'utilisation :

A) Le foret hélicoïdal F doit avoir complètement percé la matière avant que la partie filetée T ne commence à couper.
B) Matériaux à copeaux courts - l'épaisseur maximale P du matériau ne doit pas dépasser 1,5xD - 1,8xD.
C) Matériaux à copeaux longs - l'épaisseur maximale du matériau P ne doit pas dépasser 1,2xD - 1,5xD.

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 08533

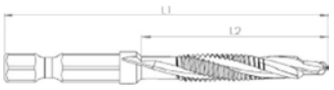
IQ-Kombigewindebits m. 3 Schneiden, HSS-M2, 1/4"-Bit-Schaft

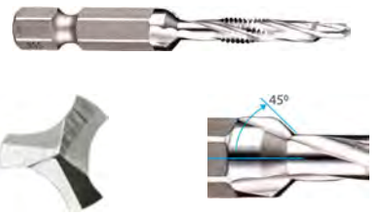
Bohren-Gewinden-Senken

Typ 08533 - CLASSIC- Kombigewindebohrer zum Bohren und Gewindeschneiden in einem Arbeitsgang. Nur für Durchgangslöcher geeignet in leicht spanbare Materialien.

EN - Combinated drill & Taps are designed to achieve drilling and tapping with only one tool. Thus, this tool allows an increase in productivity. It is used only to tap through holes in easy to machine materials.

FR - Taraud combiné simple pour le perçage et le taraudage en une seule opération. Convient uniquement pour les trous débouchants dans les matériaux facilement usinables.





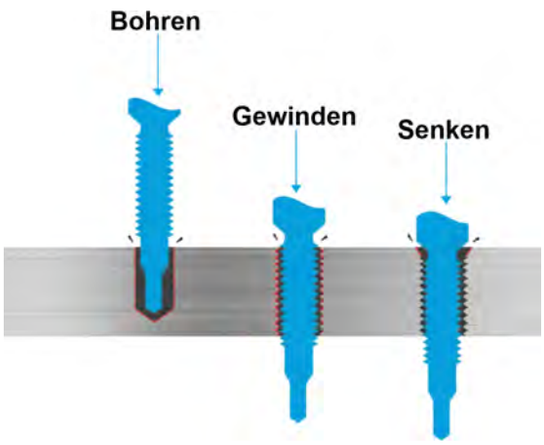
M

08533 Dapprich-TechBox

- Werksnorm (CLASSIC)
- HSSG-M2
- für Durchgangslöcher
- Bohren-Gewinden-Senken
- rechtsschneidend
- Standardtoleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

new

BestNr A					08 533	08 535							
Gruppe					10	10							
Qualität					HSS-M2	HSS-M2							
Schicht					P0	P8-TiALN							
Dreh ↔					RH	RH		max.					
Toleranz					6H	6H		Material					
	Nee-	P	d		€	auf		Stärke		l1	l2+l3	d2	
BestNr B	Ø	mm	mm		Stück	Anfrage		mm		mm	mm	mm	
	M	60° P	d	<1,5d									
.030	M 3	0,50	2,50		*			5,0		55	31	1/4"	
.040	M 4	0,70	3,30		*			5,0		57	33	1/4"	
.050	M 5	0,80	4,20		*			5,0		60	36	1/4"	
.060	M 6	1,00	5,00		*			5,0		65	41	1/4"	
.080	M 8	1,25	6,75		*			6,0		75	51	1/4"	
.100	M 10	1,50	8,50		*			6,0		81	57	1/4"	
.120	M 12	1,75	10,25		*			8,0		86	62	1/4"	
.1312	M3 - 12				*								
	7 tlg. Satz in Kunststoffbox												
	je 1 Stück		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12										
.2312	M3 - 12				*								
	10 tlg. Satz in Kunststoffbox												
	je 1 Stück		M 3 - 4 - 10 - 12										
	je 2 Stück		M 5 - 6 - 8										



Anwendung ★★★ gut geeignet			● nicht geeignet		
	VA	●		Messing	★★★
	Baustahl	★★★		Glasfaser	●
	VA-Rohre	●		Winkel-Eisen	★★★
	Baustahl-Rohre	★★★		Vierkant-Rohr	★★★
	Gusseisen	★★★		PVC-Rohr	●
	Kupfer	★★★		Holz	●
Maschine					
	Handbohr-Maschine	★★★		Handbohr-Maschine	★★★
	Standbohr-Maschine	★★★		Standbohr-Maschine	★★★

Serie 08530

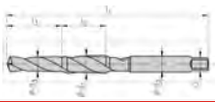
Craft-Pro® BASIC Kombigewindebits HSS, 1/4"-Bit

Bohren-Gewinden-Senken

Typ 08530 - Einfache Kombigewindebohrer zum Bohren und Gewindeschneiden in einem Arbeitsgang. Nur für Durchgangslöcher geeignet in leicht spanbare Materialien.

EN - Combinated drill & Taps are designed to achieve drilling and tapping with only one tool. Thus, this tool allows an increase in productivity. It is used only to tap through holes in easy to machine materials.

FR - Taraud combiné simple pour le perçage et le taraudage en une seule opération. Convient uniquement pour les trous débouchants dans les matériaux facilement usinables.



M

08530 Dapprich-TechBox

- Werksnorm (BASIC)
- HSS
- für Durchgangslöcher
- Bohren-Gewinden-Senken
- rechtsschneidend
- Standardtoleranz ISO2/6H
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✔ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
✔	○																						○				○	○					

BestNr A						08 530	08 535	08 539					
Gruppe						04	04	04					
Qualität						HSS	HSS	HSS					
Schicht						P0	P5-TiN	P9-ZrN					
Dreh ↔						RH	RH	RH					
Toleranz						6H	6H	6H					
	Type	Ø	P	d2		€	auf	auf		l1	l2	l3	d3
BestNr B		D	mm	mm		Stück	Anfrage	Anfrage		mm	mm	mm	mm
		M	60° P		<1,5d								
XKBM3	XKB M3	M 3	0,50	¼"		**7,00**				49	10	7	2,6
XKBM4	XKB M4	M 4	0,70	¼"		**7,35**				54	13	9,5	3,4
XKBM5	XKB M5	M 5	0,80	¼"		**7,70**				60	16	10	4,3
XKBM6	XKB M6	M 6	1,00	¼"		**8,40**				65	23	13,5	5,1
XKBM8	XKB M8	M 8	1,25	¼"		**9,80**				72	24	17,5	6,9
XKBM10	XKB M1	M 10	1,50	¼"		**10,50**				86	27	20	8,6
XKBM12	XKB M1	M 12	1,75	¼"		**16,80**				103	35	28,5	10,3
XKB310	XKB 310	M3-M10		¼"		**67,10**							
	6tlg. Satz incl. Bit-Halter												

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 61090

Maschinen-Muttergewindebohrer HSSG, RH

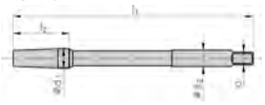
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

M

Type 61090 - Maschinenmuttergewindebohrer mit besonders langem Anschnitt. Zum Herstellen von Muttern aus gut spanbaren Stählen bis 800N/mm².

EN - Machine Nut taps with a special long chamfer for nuts up to 1,5xD in free cutting steels up to 800N/mm².

FR - Taraud pour écrous de machines avec entrée particulièrement longue. Pour la fabrication d'écrous dans des aciers facilement usinables jusqu'à 800N/mm².



61090 Dapprich-TechBox

- DIN 357 A
- HSSDMo5 / M2
- zur Herstellung von Muttern
- ~12 Gang Anschnitt, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Toleranzen 4H, 6G, 7H auf Anfrage - ab Werkslager
- Commodity-Code 8207.4010

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	○																															

● ++
○ +

BestNr A					61 090	61 094								
Gruppe					10	10								
Qualität					HSSG	HSSG								
Schicht					P0	P0								
Dreh ↔					RH	LH								
Anschnitt					~12P	~12P								
	D1	Steigung	d		€	auf			l1	l2	d2	a	Z	
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage			mm	mm	mm	mm		
	M					LH								
.020	M 2	0,40	1,60		**13,51**				60	8	1,4	-	3	
.025	M 2,5	0,45	2,05		**13,51**				60	9	1,8	-	3	
.030	M 3	0,50	2,50		**13,51**				70	22	2,2	-	3	
.035	M 3,5	0,60	2,90		**13,51**				80	12	2,5	-	3	
.040	M 4	0,70	3,30		**13,72**				90	25	2,8	2,1	3	
.050	M 5	0,80	4,20		**15,16**				100	28	3,5	2,7	3	
.060	M 6	1,00	5,00		**15,40**				110	32	4,5	3,5	3	
.070	M 7	1,00	6,00		**24,85**				110	36	5,5	4,3	3	
.080	M 8	1,25	6,80		**19,29**				125	40	6	4,9	3	
.090	M 9	1,25	7,80		**23,63**				140	40	7	5,5	3	
.100	M 10	1,50	8,50		**22,54**				140	45	7	5,5	3	
.120	M 12	1,75	10,20		**29,47**				180	50	9	7	3	
.140	M 14	2,00	12,00		**36,89**				200	56	11	9	3	
.160	M 16	2,00	14,00		**42,04**				200	63	12	9	3	
.180	M 18	2,50	15,50		**51,24**				220	63	14	11	3	
.200	M 20	2,50	17,50		**56,07**				250	70	16	12	3	
.220	M 22	2,50	19,50		*				220	50	18	14	3	
.240	M 24	3,00	21,00		*				250	60	18	14	3	
.270	M 27	3,00	24,00		*				250	60	20	16	3	
.300	M 30	3,50	26,50		*				280	70	22,4	18	3	

Serie 61845

HiPC-Maschinengewinde-Former HSSE-PM, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 61845 ff - Gewindeformer mit 2-4 Gang Anschnitt, zur spanlosen Herstellung von Gewinden bis 3xd, für Werkstoffe mit Bruchdehnung <10% und <900N/mm². Bei der Herstellung der Kernbohrung sind besondere Hinweise zu beachten.
EN - Fluteless tap with a 2-4 thread lead. For all tapping in materials with an elasticity of over 10% up to 900 N/mm². Special attention is required to obtain the correct core hole size.
FR - Taraud avec entrée à 2-4 filets, pour la fabrication sans copeaux de filets jusqu'à 3xd, pour des matériaux avec un allongement à la rupture <10% et <900N/mm². Lors de la réalisation du carottage, il convient de respecter des consignes particulières.

M

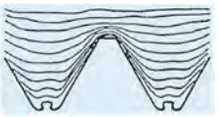
61845 Dapprich-TechBox
- DIN 371/ 376 (~DIN 2174)
- HSSE-PM / HSSE-Powder Steel
- für Grund- & Durchgangslöcher >2xd / >3xd
- 2-4 Gang Anschnitt; Form E auf Anfrage
- Toleranz 6HX & 6GX
- ohne/ mit Schmiernuten
- Commodity-Code 8207.4010

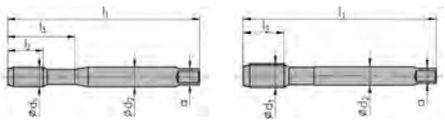
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	●					●	●													●	○			●	●	●	○				

BestNr A				61 845	63 205	63 206	63 305							
Gruppe				10	10	10	10							
Qualität				HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM							
Schicht				P5-TiN	P5-TiN	P6-TiCN	P5-TiN							
Dreh ↔				RH	RH	RH	RH							
Toleranz				6HX	6HX	6HX	6 GX							
	D1	Steigung	d	€	€	€	€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a
BestNr B	mm	P / mm	mm	Stück	Stück	Stück	Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm
	M				Öl-Nut	Öl-Nut	Ölnut 6Gx							
.016	M 1,6	0,35	1,45	**47,25**	**47,25**			√		40	8	8	2,5	2,1
.020	M 2	0,40	1,80	**47,25**	**47,25**			√		45	8	8	2,8	2,1
.025	M 2,5	0,45	2,30	**47,25**	**47,25**		**33,29**	√		50	9	9	2,8	2,1
.030	M 3	0,50	2,80	**30,45**	**30,45**	**30,91**	**33,29**	√		56	10	18	3,5	2,7
.035	M 3,5	0,60	3,25	**46,24**	**46,24**			√		56	12	20	4	3
.040	M 4	0,70	3,70	**30,45**	**30,45**	**30,91**	**33,29**	√		63	7	21	4,5	3,4
.050	M 5	0,80	4,65	**33,57**	**33,57**	**33,95**	**36,54**	√		70	8	25	6	4,9
.060	M 6	1,00	5,55	**35,32**	**35,32**	**35,67**	**38,40**	√		80	10	30	6	4,9
.x06	M 6	1,00	5,55	**40,25**					√	80	10		4,5	3,4
.070	M 7	1,00	6,60	*	**64,12**	*	**70,53**	√		80	10	30	7	5,5
.080	M 8	1,25	7,40	**43,05**	**43,05**	**43,61**	**46,66**	√		90	13	35	9	7
.x08	M 8	1,25	7,40	**51,63**	*		**56,84**		√	90	13		6	4,9
.090	M 9	1,25	9,35	*	**67,80**		**71,68**	√		90	13	35	9	7
.100	M 10	1,50	9,35	**52,54**	**52,54**	**53,38**	**56,95**	√		100	15	39	10	8
.x10	M 10	1,50	9,35	**63,11**	*		**69,51**		√	100	15		7	5,5
.120	M 12	1,75	11,25	**65,98**	**65,98**		**71,33**		√	110	18		9	7
.140	M 14	2,00	13,10	**89,67**	**89,67**		*		√	110	26		11	9
.160	M 16	2,00	15,10	**99,44**	**99,44**		**120,02**		√	110	27		12	9
.180	M 18	2,50	16,90	*	**218,26**		*		√	125	32		14	11
.200	M 20	2,5	18,90	**209,06**	**209,06**		*		√	140	32		16	12

Faserverlauf beim Gewindeschneiden

Faserverlauf beim Gewindeformen





Gewindeformer ohne Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <2xd — **EN** - Forming taps without oil lubrication grooves: for threads up to 2xd
Gewindeformer mit Öl-Schmiernuten: Bearbeitung <3xd — **EN** - Forming taps with oil lubrication grooves: for threads up to 3xd

Gewindeformer-Anwendung, Vor- und Nachteile

Gewindeformer sind Werkzeuge, mit denen spanlos Muttergewinde hergestellt werden können. Das Material wird im Gewindebereich verformt, ohne das der "Faserverlauf" zerstört wird. Durch die nicht unterbrochene Faser im Werkstoff und die durch den Formvorgang erzeugte Oberflächenspannung wird eine höhere Belastbarkeit des Gewindes erreicht.

Vorteile gegenüber Gewindeschneiden:
- absolute Maß- und Profilgenauigkeit (Besonderheit Kerndurchmesser)
- höhere Standzeiten (bis 8-fach gegenüber Gewindebohrern) und hohe Bruchsicherheit
- höhere Arbeitsgeschwindigkeit unter Beachtung des Kühlschmierstoffs
- kein Spanproblem, positive Wirkung auf Entsorgung und Umwelt
- Gewindetiefen >4xD bei entsprechender Bauausführung möglich

Nachteile gegenüber Gewindeschneiden:
- höhere Maschinenleistung notwendig
- Kernloch muss genauer hergestellt werden (Bohrungstoleranz <H12)

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 64000

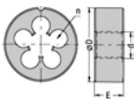
Präzisions-Schneideisen HSS

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 64000/ 64200 - Schneideisen mit Schälanschnitt (M1,8 -M68) für Hand- und Maschinengebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm².

EN - Solid dies with spiral entry (M1,8-M68) for use by hand and on machines in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm².

FR - Fers de coupe avec entrée en hélice (M1,8 -M68) pour utilisation manuelle et mécanique dans des aciers de construction et de décolletage faciles à usiner jusqu'à 800N/mm².



M

64000 Dapprich-TechBox

- DIN EN 22568
- HSS / M2
- ≥M1,8 ≤M68 mit Schälanschnitt (SA)
- rechts- & linksschneidend
- Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- Beschichtungen auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4030

P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							

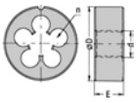
● ++
○ +

BestNr A					64 000	64 200							64 000	64 200
Gruppe					10	10							10	10
Qualität					HSS	HSS							HSS	HSS
Schicht					P0	P0							P0	P0
Dreh ↔					RH	LH							RH	LH
Toleranz					6g	6g							6g	6g
	Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€			Nenn-Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€	€
BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück		BestNr B		mm	mm	mm	Stück	Stück
	M					LH			M					LH
.010	M 1	0,25	16x5	0,97	**15,79**	*		.330	M 33	3,50	65x25	32,79	**77,42**	**100,66**
.011	M 1,1	0,25	16x5	1,07	**15,79**	*		.360	M 36	4,00	65x25	35,70	**80,71**	**103,11**
.012	M 1,2	0,25	16x5	1,17	**15,54**	*		.390	M 39	4,00	75x30	38,70	**108,26**	**120,65**
.014	M 1,4	0,30	16x5	1,36	**15,54**	*		.420	M 42	4,50	75x30	41,69	**110,99**	**123,73**
.016	M 1,6	0,35	16x5	1,54	**14,21**	*		.450	M 45	4,50	90x36	44,69	**184,31**	**171,50**
.017	M 1,7	0,35	16x5	1,64	**14,21**	*		.480	M 48	5,00	90x36	47,66	**184,31**	**205,31**
.018	M 1,8	0,35	16x5	1,74	**14,21**	**20,97**		.520	M 52	5,00	90x36	51,66	**194,64**	**277,66**
.020	M 2	0,40	16x5	1,94	**15,72**	**20,23**		.560	M 56	5,50	105x36	55,65	**327,78**	**365,09**
.022	M 2,2	0,45	16x5	2,13	**16,17**	**18,31**		.600	M 60	5,50	105x36	59,65	**337,89**	**416,50**
.023	M 2,3	0,40	16x5	2,23	**16,38**	*		.640	M 64	6,00	120x36	63,62	**443,21**	**486,50**
.025	M 2,5	0,45	16x5	2,43	**15,23**	**20,23**		.680	M 68	6,00	120x36	67,62	**468,55**	**570,50**
.026	M 2,6	0,45	16x5	2,53	**21,14**	*		.720	M 72	6,00	120x36	71,62	*	*
.030	M 3	0,50	20x5	2,92	**10,47**	**17,78**		.760	M 76	6,00	120x36	75,62	*	*
.035	M 3,5	0,60	20x5	3,41	**13,65**	**17,78**		.800	M 80	6,00	130x36	79,62	*	*
.040	M 4	0,70	20x5	3,91	**10,47**	**17,12**		.900	M 90	6,00	150x36	89,62	*	
.045	M 4,5	0,75	20x7	4,41	**13,65**	**17,12**		.999	M100	6,00	150x36	99,62	*	*
.050	M 5	0,80	20x7	4,90	**13,16**	**17,12**		.3700	M3-12				**107,35**	
.055	M 5,5	0,90	20x7	5,41	*	*			7tlg. in Kunststoffbox					
.060	M 6	1,00	20x7	5,88	**13,16**	**17,12**			**Gewinde**			Schneideisen mit Schälanschnitt		
.070	M 7	1,00	25x9	6,88	**15,05**	**19,29**			je 1 Stück			M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12		
.080	M 8	1,25	25x9	7,87	**13,55**	**17,54**								
.090	M 9	1,25	30x11	8,87	**15,72**	**20,23**		.3810	M3-12				**149,23**	
.100	M 10	1,50	30x11	9,85	**15,72**	**20,23**			20tlg. in Kunststoffkoffer					
.110	M 11	1,50	38x14	10,85	**22,37**	**29,09**			**Gewinde**			Schneideisen ohne Schälanschnitt		
.120	M 12	1,75	38x14	11,83	**22,37**	**28,91**			je 1 Stück			M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12		
.140	M 14	2,00	38x14	13,82	**24,08**	**31,33**			**Zubehör**			Haltewerkzeuge		
.150	M 15	2,00	38x14	14,82	**32,94**	*			je 1 Stück			Schneideisenführung je Ø		
.160	M 16	2,00	45x18	15,82	**33,88**	**44,03**			je 1 Stück			Schneideisenhalter je Außen-Ø		
.180	M 18	2,50	45x18	17,79	**34,34**	**44,59**								
.200	M 20	2,50	45x18	19,79	**35,84**	**46,55**								
.220	M 22	2,50	55x22	21,79	**49,77**	**64,68**								
.240	M 24	3,00	55x22	23,77	**55,97**	**72,59**								
.270	M 27	3,00	65x25	26,77	**70,35**	**91,46**								
.300	M 30	3,50	65x25	29,73	**74,80**	**97,16**								

Serie 64002

BASIC Kombi-Schneideisen, HSS Ø 25x9

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13



M

Type 64002 - Schneideisen mit einheitlichem Aussendurchmesser 215x9 mm für Handgebrauch in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 750N/mm².

EN - Solid dies all with same outside diameter 25x9 mm for use by hand in general engineering steels and free-cutting steels up to 750N/mm².

FR - Filière de coupe avec diamètre extérieur uniforme 215x9 mm pour utilisation manuelle dans les aciers de construction et de décolletage faciles à usiner jusqu'à 750N/mm².

64002 Dapprich-TechBox

- Kombi-Ø 25x9 (BASIC)
- HSS / M2
- Einheits-Aussen-Ø 25 x 9 mm
- rechtsschneidend
- Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- Made in EU
- Commodity-Code 8207.4030

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ / ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
○	○											○										○				○							

BestNr A					64 002
Gruppe					04
Qualität					HSS
Schicht					P0
Dreh ↔					RH
Toleranz					6g
	Ø	P	DxE	Dreh-Ø	€
BestNr B	D	mm	mm	mm	Stück
	M				
.030.25	M 3	0,50	25x9	2,92	**6,22**
.040.25	M 4	0,70	25x9	3,91	**6,22**
.050.25	M 5	0,80	25x9	4,90	**6,22**
.060.25	M 6	1,00	25x9	5,88	**6,22**
.080.25	M 8	1,25	25x9	7,87	**6,22**
.100.25	M 10	1,50	25x9	9,85	**6,22**
.120.25	M 12	1,75	25x9	11,83	**6,22**

Größer geht immer !

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 64019

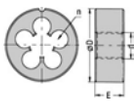
IQ Schneideisen HSSECo5

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 64019/ 64204 - Schneideisen mit Schälanschnitt für Hand- und Maschinengebrauch in hochlegierte, rost- und Säurebeständige Stähle ≤ 1000N/mm².

EN - Solid dies with spiral entry(M2-M36) for use by hand and on machines in high-alloyed steels, stainless and acid resistant steels with tensile strength ≤ 1000N/mm².

FR - Filière ronde avec entrée en hélice pour utilisation manuelle et mécanique dans les aciers fortement alliés, inoxydables et résistants aux acides ≤ 1000N/mm².



HSSE Co5

M

64019 Dapprich-TechBox

- DIN EN 22568
- HSSECo5 / M35
- ≥M2 ≤M36 mit Schälanschnitt (SA)
- 64019 HT-Ox
- rechts- & linksschneidend
- Form B geschlossen (Form A geschlitzt - auf Anfrage)
- Commodity-Code 8207.4030

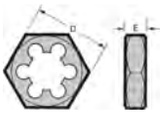
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○					●	●	●												●	●	●	○	●	●	●	○				

BestNr A						64 019	64 003	64 204										
Gruppe						10	10	10										
Qualität						HSSECo5	HSSECo5	HSSECo5										
Schicht						P9-nit	P0	P0										
Dreh ↔						RH	RH	LH										
Toleranz				Dreh-Ø	Dreh-Ø	6g	6e	6g										
	Nenn-Ø	P	DxE	mm	mm	€	€	€										
BestNr B		mm	mm	6g	6e	Stück	Stück	Stück										
	M						Tol. 6e	LH										
.018	M 1,8	0,35	16x5	1,74		*												
.020	M 2	0,40	16x5	1,94	1,90	**18,96**	*	*										
.022	M 2,2	0,45	16x5	2,13		**18,96**												
.025	M 2,5	0,45	16x6	2,43	2,40	**18,96**	*											
.030	M 3	0,50	20x5	2,92	2,89	**16,93**	*	*										
.035	M 3,5	0,60	20x5	3,41	3,38	**18,27**	*	*										
.040	M 4	0,70	20x5	3,91	3,87	**16,21**	*	*										
.045	M 4,5	0,75	20x7	4,41		**16,21**		*										
.050	M 5	0,80	20x7	4,90	4,86	**15,14**	*	*										
.060	M 6	1,00	20x7	5,88	5,85	**15,14**	*	*										
.070	M 7	1,00	25x9	6,88		**18,07**		*										
.080	M 8	1,25	25x9	7,87	7,83	**19,83**	*	*										
.090	M 9	1,25	25x9	8,87		**24,60**		*										
.100	M 10	1,50	30x11	9,85	9,81	**24,60**	*	*										
.110	M 11	1,50	30x11	10,85		**29,22**		*										
.120	M 12	1,75	38x14	11,83	11,80	**29,84**	*	*										
.140	M 14	2,00	38x14	13,82	13,79	**30,25**	*	*										
.160	M 16	2,00	38x14	15,82	15,79	**44,18**	*	*										
.180	M 18	2,50	45x18	17,79	17,75	**45,07**	*	*										
.200	M 20	2,50	45x18	19,79	19,75	**45,73**	*	*										
.220	M 22	2,50	55x22	21,79	21,75	**68,13**	*	*										
.240	M 24	3,00	55x22	23,77	23,73	**75,06**	*	*										
.270	M 27	3,00	65x25	26,77		**108,13**		*										
.300	M 30	3,50	65x25	29,73		**117,63**		*										
.330	M 33	3,50	65x25	32,79		**114,88**		*										
.360	M 36	4,00	65x25	35,70		**114,88**		*										
.390	M 39	4,00	75x30	38,70		**247,07**		*										
.420	M 42	4,50	75x30	41,69		**247,84**		*										
.450	M 45	4,50	90x36	44,69		**468,30**		*										
.480	M 48	5,00	90x36	47,66		**472,78**		*										
.520	M 52	5,00	90x36	51,66		**504,49**		*										

Serie 64400

HSS Sechskant-Schneidmuttern 6g

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13



M

Type 64400/ 64404 - Sechskant-Schneidmutter zum manuellen Nachschneiden und Säubern von Gewinden in gut spanbare Bau- und Automatenstähle bis 800N/mm². Besonders geeignet zum Nachschneiden beschädigter Gewinde und zum Schneiden an schwer zugänglichen Stellen - z.B. Ecken.

EN - Hexagon-Dienuts for manual trimming and cleaning of threads in general engineering steels and free-cutting steels up to 800N/mm². Specially designed for re-threading demaged threads.

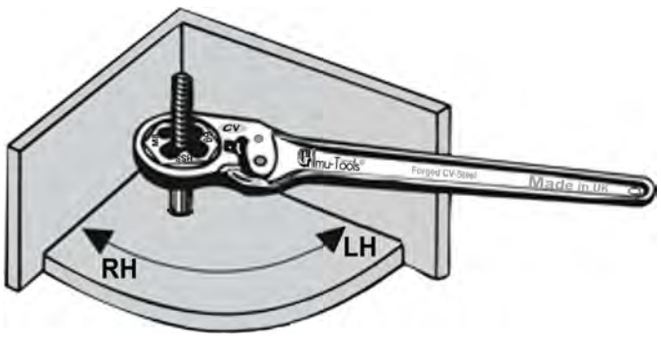
FR - Écrou de filière hexagonal pour le taraudage et le nettoyage manuels de filets dans des aciers de construction et de décolletage facilement usinables jusqu'à 800N/mm². Particulièrement adapté au re-taraudage de filetages endommagés et à la denture dans les endroits difficiles d'accès - par ex. les coins.

64400 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○						

BestNr A				64 400	64 404									64 400	64 404
Gruppe				10	10									10	10
Qualität				HSS	HSS									HSS	HSS
Schicht				P0	P0									P0	P0
Dreh ↔				RH	LH									RH	RH
Toleranz				6g	6g									6g	6g
	Nenn-Ø	P	DxE	€	auf					Nenn-Ø	P	DxE		€	auf
BestNr B		mm	SW mm	Stück	Anfrage				BestNr B		mm	mm		Stück	Anfrage
	M				LH					M					LH
.020	M 2	0,40	18 x 5	*				.300	M 30	3,50	60 x 25	**72,98**			
.025	M 2,5	0,45	18 x 5	*				.330	M 33	3,50	60 x 25	**75,78**			
.030	M 3	0,50	18 x 5	**13,44**				.360	M 36	4,00	60 x 25	**79,03**			
.040	M 4	0,70	18 x 5	**13,44**				.390	M 39	4,00	70 x 30	**184,49**			
.050	M 5	0,80	18 x 7	**12,88**				.420	M 42	4,50	70 x 30	**193,55**			
.060	M 6	1,00	18 x 7	**12,88**				.450	M 45	4,50	85 x 36	**282,49**			
.070	M 7	1,00	21 x 9	**12,60**				.480	M 48	5,00	85 x 36	**291,20**			
.080	M 8	1,25	21 x 9	**13,34**				.520	M 52	5,00	85 x 36	**322,00**			
.090	M 9	1,25	21 x 9	**15,40**				.560	M 56	5,50	100 x 36	**458,50**			
.100	M 10	1,50	27 x 11	**15,40**				.600	M 60	5,50	100 x 36	**486,50**			
.110	M 11	1,50	27 x 11	**22,09**				.640	M 64	6,00	115 x 36	**661,50**			
.120	M 12	1,75	36 x 14	**22,09**				.680	M 68	6,00	115 x 36	**696,50**			
.140	M 14	2,00	36 x 14	**30,63**				.720	M 72	6,00	120 x 36	*			
.160	M 16	2,00	41 x 18	**33,29**				.760	M 76	6,00	120 x 36	*			
.180	M 18	2,50	41 x 18	**33,64**				.800	M 80	6,00	130 x 36	*			
.200	M 20	2,50	41 x 18	**35,07**				.999	M 100	6,00	140 x 36	*			
.220	M 22	2,50	50 x 22	**48,83**											
.240	M 24	3,00	50 x 22	**54,88**											
.270	M 27	3,00	60 x 25	**68,81**											



Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 64517

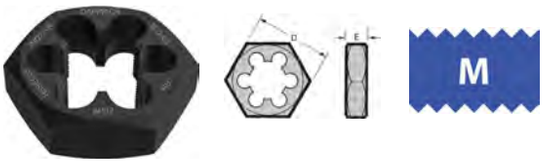
HSSECo5-Sechskantschneidmutter INOX-VA HT-Ox, Schälanschnitt

Metrisches Regelgewinde nach DIN 13

Type 64517 - Sechskant-Schneidmutter zum manuellen Nachschneiden und Säubern von Gewinden in VA-Materialien. Besonders geeignet zum Nachschneiden beschädigter Gewinde und zum Schneiden an schwer zugänglichen Stellen - z.B. Ecken.

EN - Hexagon-Dienuts for manual trimming and cleaning of threads in stainless steels. Specially designed for re-threading demaged threads.

FR - Écrou de filière hexagonal pour le taraudage manuel et le nettoyage des filetages dans les matériaux VA. Particulièrement adapté au re-taraudage de filetages endommagés et à la denture dans les endroits difficiles d'accès - par ex. les coins.



64517 Dapprich-TechBox

- DIN 382
- HSSECo5 / M35
- Aussen-Sechskant für genormte Schlüsselweiten
- rechtsschneidend
- mit Schälanschnitt
- HT-Ox Beschichtung
- Commodity-Code 8207.4030

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	●	○	○				●	○	○		●	○	○								○	○			○	○						

BestNr A				64 517											
Gruppe				10											
Qualität				HSSECo5											
Schicht				P1-vap											
Dreh ↔				RH											
Toleranz				6g											
	Nenn-Ø	P	DxE	€											
BestNr B		mm	SW mm	Stück											
	M														
.050	M 5	0,80	18 x 7	**31,36**											
.060	M 6	1,00	18 x 7	**31,36**											
.080	M 8	1,25	21 x 9	**35,04**											
.100	M 10	1,50	27 x 11	**41,20**											
.120	M 12	1,75	36 x 14	**56,48**											
.160	M 16	2,00	41 x 18	**78,63**											

Serie 69100

Gewindereparatur-Sortimente

Type 69100 - Gewindereparatur Sortimente mirt Drahteinsätzen nach DIN 8140 für hoch- und verschleißfeste Gewinde.

EN - Thread repair assortments with wire inserts to DIN 8140 for high-strength and wear-resistant threads.

FR - Réparation de filetages Assortiments avec inserts en fil métallique selon DIN 8140 pour filetages très résistants et résistants à l'usure.

69100 Dapprich-TechBox

- WN (DIN 8140 T2)
- Sortimente für Gewindetiefen bis 1,5xD
- weitere Gewindetiefen auf Anfrage
- Inhalt: Drahteinsätze, Gewindebohrer
- Spiralbohrer (bis M12), Eindrehwerkzeug,
- Zapfenbrecher
- Commodity-Code 7318.1900

BestNr A				69 100						
Gruppe				10						
Qualität				VA						
Länge				1,5xD		Inhalt				
Dreh				RH						
Toleranz				mod. 6H						Menge
	Nenn-Ø	P	Draht-	€		Spiral-	Gewinde-	Eindreh-	Zapfen-	Draht-
BestNr B		mm	Länge	Satz		Bohrer	Bohrer	Wkz.	Brecher	Einsätze
	M									
.020	M 2	0,40	1,5xD	**32,80**		√	√	√	√	10
.025	M 2,5	0,45	1,5xD	**32,80**		√	√	√	√	10
.030	M 3	0,50	1,5xD	**34,83**		√	√	√	√	10
.040	M 4	0,70	1,5xD	**35,77**		√	√	√	√	20
.050	M 5	0,80	1,5xD	**36,75**		√	√	√	√	20
.060	M 6	1,00	1,5xD	**37,77**		√	√	√	√	20
.070	M 7	1,00	1,5xD	**37,21**		√	√	√	√	20
.080	M 8	1,25	1,5xD	**38,26**		√	√	√	√	20
.090	M 9	1,25	1,5xD	**43,23**		√	√	√	√	15
.100	M 10	1,50	1,5xD	**44,17**		√	√	√	√	15
.120	M 12	1,75	1,5xD	**51,14**		√	√	√	√	10
.140	M 14	2,00	1,5xD	**57,37**			√	√	√	10
.160	M 16	2,00	1,5xD	**66,68**			√	√	√	10
.180	M 18	2,50	1,5xD	**72,03**			√	√	√	5
.200	M 20	2,50	1,5xD	**95,13**			√	√	√	5
.220	M 22	2,50	1,5xD	**98,84**			√	√	√	5
.240	M 24	3,00	1,5xD	**108,33**			√	√	√	5
.0512	M5-M12		1,5xD	**162,16**		√	√	√	√	10-25
	Sortiment: M5 - M6 - M8 - M10 - M12									
.0614	M6-M14		1,5xD	**179,06**		√*	√	√	√	10-25
	Sortiment: M6 - M8 - M10 - M12 - M14 (*M14 ohne Kernlochbohrer)									

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 69500

Gewindeschneidsortimente in Stahlblechkassette

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 69500 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge in Stahlblechkassette, bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)
- Gewindeschablone *
- Kernloch-Spiralbohrer aus HSS *

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks

FR - Coffrets de tarauds et de matrices HSS, y compris les clés et les mandrins

* nicht in allen Sortimenten enthalten

M

69500 Dapprich-TechBox
- Werksnormen - Stahlkassetten
- Handgewindebohrer-Sätze: M = 3tlg.
- Schneideisen DIN EN 22568
- Windeisen DIN 1814, Schneideisenhalter DIN 225
- Gewindeschablone & Schraubendreher
- Kernloch-Spiralbohrern aus HSS
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	○	○									●	○	○								○	○			○	○						

BestNr A						69 500									69 500
Gruppe						10									10
Qualität						HSS									HSS
Schicht						P0									P0
Dreh ↔						RH									RH
	Gewinde-		Bereich			€			Gewinde-		Bereich				€
BestNr B	Art		von	bis		Satz		BestNr B	Art		von	bis			Satz
	M								M						
.M0312	Satz	M	3	12		**159,25**		.M0312K	Satz	M	3	12			**74,35**
	Handgewindebohrer		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12						alle Schneideisen mit Außen-Ø 25x9 mm						
	Schneideisen		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12						Handgewindebohrer		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12				
	Windeisen		No. 1 + 2						Schneideisen 25x9		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12				
	Scheideisenhalter		20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11						Windeisen		No. 1.1/2				
			38x14						Schneideisenhalter		25x9 mm				
	Kernlochbohrer		Ø 2.5 - 3.3 - 4.2 - 5.0 - 6.8						Gewindeschablone		Metrisch				
			Ø 8.5 - 10.2 mm						Schraubendreher						
	Gewindeschablone		20tlg.												
	Schraubendreher		1 x												
.M0320	Satz	M	3	20		**364,00**									
	Handgewindebohrer		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12												
			14 - 16 - 18 - 20												
	Schneideisen		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12												
			14 - 16 - 18 - 20												
	Windeisen		No. 1 + 3												
	Schneideisenhalter		20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11												
			38x14 - 45x18												
.M0324	Satz	M	3	24		**731,50**									
	Handgewindebohrer		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12												
			14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24												
	Schneideisen		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12												
			14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24												
	Windeisen		No. 0 + 2 + 4												
	Schneideisenhalter		20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11												
			38x14 - 45x18 - 55x22												

Serie 69600

Gewindeschneidsortimente in Kunststoffkoffer

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 69600 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge im Kunststoffkoffer, bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)
- Gewindeschablone *
- Kernloch-Spiralbohrer aus HSS *

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks

FR - Coffrets de tarauds et de matrices HSS, y compris les clés et les mandrins

* nicht in allen Sortimenten enthalten

M

69600 Dapprich-TechBox
- Werksnormen - Kunststoffkoffer
- Handgewindebohrer-Sätze: M = 3tlg.
- Schneideisen
- Windeisen DIN 1814, Schneideisenhalter DIN 225
- Gewindeschablone & Schraubendreher
- Kernloch-Spiralbohrern aus HSS
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	○	○									●	○	○								○	○			○	○						

BestNr A						69 600
Gruppe						10
Qualität						HSS
Schicht						P0
Dreh ↔						RH
		Gewinde-	Bereich			€
BestNr B		art	von	bis		Satz
	M					
M0312	Satz	M	3	12		**159,25**
	Handgewindebohrer		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 -12			
	Schneideisen		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 -12			
	Werkzeughalter		No. 1			
	Windeisen		No. 1 + 2			
	Schneideisenhalter		20x5 - 20x7 - 25x9			
			30x11 - 38x14			
	Spiralbohrer		2.5 - 3.3 - 4.2 - 5			
			6.8 - 10.2 mm			
	Schneideisenführungen		je 1 für M3-4-5-6-8-10-12			
M0320	Satz	M	3	20		**364,00**
	Handgewindebohrer		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10			
			12 - 14 - 16 - 18 - 20			
	Schneideisen		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10			
			12 - 14 - 16 - 18 - 20			
	Windeisen		No. 0 - 1.1/2 - 3			
	Schneideisenhalter		20x5 - 20x7 - 25x9			
			30x1 - 38x14 - 45x18			
M0324	Satz	M	3	24		**731,50**
	Handgewindebohrer		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 -10 - 12			
			14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24			
	Schneideisen		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 -10 - 12			
			14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24			
	Windeisen		No. 0 - 1.1/2 - 4			
	Schneideisenhalter		20x5 - 20x7 - 25x9			
			30x11 - 38x14 - 45x18			

Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 69700

Gewindeschneidsortimente im Holzkasten

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 69700 - Komplettes Sortiment Gewindeschneidzeuge in lackierten Holzkästen, bestehend aus:
- Handgewindebohrer aus HSSG
- Schneideisen
- erforderliche Haltewerkzeuge (Windeisen & Schneideisenhalter)

EN - Cased sets of HSS taps and dies incl. wrenches and stocks

FR - Assortiment complet d'outils de filetage dans des coffrets en bois laqué

M

69700 Dapprich-TechBox
- Werksnormen - Holzkästen
- Handgewindebohrer-Sätze: M= 3tlg.
- Schneideisen DIN EN 22568
- Windeisen DIN 1814
- Schneideisenhalter DIN 225
- hochwertige Holzkästen
- Commodity-Code 8207.5060

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
●	●	○	○									●	○	○								○	○			○	○						

BestNr A						69 700								69 700
Gruppe						10								10
Qualität						HSS								HSS
Schicht						P0								P0
Dreh ↔						RH								RH
		Gewinde-	Bereich			€				Gewinde-	Bereich			€
BestNr B		art	von	bis		Satz		BestNr B		art	von	bis		Satz
	M								M					
M0312	Satz	M	3	12		**336,00**		M0324	Satz	M	3	24		**801,50**
	Handgewindebohrer		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12						Handgewindebohrer		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12			
	Schneideisen		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12								14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24			
	Windeisen		No. 1 + 2						Schneideisen		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12			
	Schneideisenhalter		20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11								14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24			
			38x14						Windeisen		No. 0 - 2 - 4			
			.						Schneideisenhalter		20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11			
			.								38x14 - 45x18 - 55x22			
M0320	Satz	M	3	20		**651,00**		M0330	Satz	M	3	30		**1575,00**
	Handgewindebohrer		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12						Handgewindebohrer		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12			
			14 - 16 - 18 - 20								14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24			
	Schneideisen		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12								27 - 30			
			14 - 16 - 18 - 20						Schneideisen		M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12			
	Windeisen		No. 1 + 3								14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24			
	Schneideisenhalter		20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11								27 - 30			
			38x14 - 45x18						Windeisen		No. 1 - 3 - 5			
			.						Schneideisenhalter		20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11			
			.								38x14 - 45x18 - 55x22			
			.								65x25			